

LAPORAN KHUSUS

**INSPEKSI K3 TERHADAP POTENSI BAHAYA
KECELAKAAN DI TEMPAT KERJA DI PT.
INDOFOOD SUKSES MAKMUR Tbk DIVISI
NOODLE CABANG SEMARANG**



Oleh:

**Oktavia Dwi Ernawati
NIM. R0006063**

**PROGRAM DIPLOMA III HIPERKES DAN KESELAMATAN KERJA
FAKULTAS KEDOKTERAN UNIVERSITAS SEBELAS MARET
SURAKARTA
2009**

PENGESAHAN

Laporan Khusus dengan judul :

**Inspeksi K3 terhadap Potensi Bahaya kecelakaan di Tempat Kerja di PT.
Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi *Noodle* Cabang Semarang**

dengan peneliti :

**Oktavia Dwi Ernawati
NIM. R0006063**

telah diuji dan disahkan pada:

Hari : tanggal : Tahun:.....

Pembimbing I

Pembimbing II

Harninto, dr., MS, Sp.Ok.

F. Joko Prasetyo, A,md.

**An. Ketua Program
D.III Hiperkes dan Keselamatan Kerja FK UNS
Sekretaris,**

**Sumardiyono, SKM, M.Kes.
NIP. 19650706 198803 1 002**

ABSTRAK

Oktavia Dwi Ernawati, 2009. “**INSPEKSI K3 TERHADAP POTENSI BAHAYA KECELAKAAN DI TEMPAT KERJA DI PT INDOFOOD SUKSES MAKMUR Tbk DIVISI NOODLE CABANG SEMARANG.**” Program D-III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.

PT Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri makanan ringan yang berada di jalan Tambak Aji No II/8 Semarang yang khusus memproduksi mie instan (*noodle*). Dimana dalam proses kerjanya tidak lepas dari potensi bahaya seperti kecelakaan kerja yang dapat menimbulkan kerugian baik material, hilangnya waktu kerja, keluhan dan kesedihan, kelainan dan cacat bahkan korban jiwa.

Tujuan dari diadakannya penelitian ini adalah untuk mengetahui pelaksanaan inspeksi K3 yang dilakukan oleh PT Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang sebagai upaya pencegahan terhadap potensi bahaya kecelakaan di tempat kerja.

Adapun kerangka pemikiran yang digunakan dalam kerangka pemikiran ini adalah bahwa di dalam lingkungan tempat kerja dan pada saat melakukan kegiatan kerja terdapat potensi bahaya yang dapat menimbulkan kecelakaan kerja, dimana hal tersebut merupakan kerugian yang harus ditanggung oleh perusahaan dan tenaga kerja. Untuk itu perlu adanya upaya pengendalian terhadap bahaya tersebut dengan dilaksanakannya inspeksi K3, perbaikan penyimpangan yang berpotensi terhadap bahaya kecelakaan, dengan pemasangan *warning sign*, *safety sign*, atau training K3 diharapkan potensi bahaya tersebut dapat di minimalkan bahkan dihilangkan (*zero accident*).

Sejalan dengan tata cara menyikapi permasalahan yang muncul dan tujuan dari penelitian, maka penelitian ini dilaksanakan dengan metode deskriptif yaitu memberi gambaran se jelas-jelasnya tentang penerapan inspeksi K3 sebagai upaya pencegahan terhadap potensi bahaya kecelakaan kerja di PT Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang.

Di dalam penelitian ini dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan inspeksi K3 di PT Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang berjalan cukup baik dimana dalam pelaksanaannya di lapangan telah melalui prosedur-prosedur yang ditetapkan dari tahap persiapan, pelaporan, sampai dengan kegiatan tindak lanjut sebagai usaha perbaikan.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa dengan dilakukannya inspeksi K3 di PT Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang maka potensi bahaya ditempat kerja dapat diminimalkan. Tetapi dalam kegiatan inspeksi K3 masih ditemukan beberapa kekurangan secara subyektif, yaitu masih adanya tenaga kerja yang belum sadar betul akan pentingnya K3, hal ini dapat dibuktikan masih ditemui dengan adanya pelanggaran yang dilakukan oleh tenaga kerja (*work way*).

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada ALLAH SWT yang telah menganugraahkan segala nikmat dan rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktek kerja lapangan ini.

Laporan praktek kerja lapangan ini dibuat dalam rangka tugas akhir dan syarat dalam menyelesaikan pendidikan sebagai mahasiswa Program D.III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.

Penulisan menyadari bahwa penelitian ini tidak akan berhasil tanpa bantuan dari semua pihak, baik materiil maupun spiritual. Untuk itu maka penulis tidak lupa mengucapkan terimakasih kepada :

1. Bapak Prof. Dr. AA. Subiyanto, dr. MS selaku dekan fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.
2. Bapak Putu Suriyasa, dr. MS, PKK, Sp.Ok selaku Ketua Program D-III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.
3. Bapak Harninto, dr. MS, Sp. Ok selaku pembimbing I yang telah memberikan bimbingan dan saran sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan magang ini dengan baik.
4. Bapak F. Joko Prasetyo A,md selaku pembimbing II yang telah memberikan bimbingan dan saran sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan magang ini dengan baik.

5. Bapak Bezaliel Pakke, selaku BPM di PT. ISM yang telah memberikan ijin kepada kami untuk melaksanakan PKL.
6. Bapak Ferydal Sofyan, selaku sekretaris P2K3 di PT. ISM yang telah memberikan ijin kepada kami untuk melaksanakan PKL.
7. Ibu Naneth Natalia selaku *Officer* IPRO dan Bapak Panji selaku staff IR di PT. ISM yang telah memberikan ijin kepada kami untuk melaksanakan PKL.
8. Bapak Maryono, selaku *Safety Officer* PT. ISM dan pembimbing teknis dalam penelitian ini yang telah membrikan saran, masukan dan perhatian serta ilmu yang berharga dan bermanfaat.
9. Bapak, Ibu, Kakak dan Adik tercinta yang telah memberikan dorongan baik moril maupun materiil sehingga penulis mampu menyelesaikan laporan praktek kerja lapangan ini.
10. Semua pihak yang telah memberikan doa, dukungan serta membantu kelancaran penulis dalam menyusun laporan ini.

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan ini masih jauh dari sempurna. Penulis mengharapkan saran dan kritik dari pembaca sehingga dapat dijadikan masukan di waktu mendatang. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat dan menambah ilmu pengetahuan khususnya di bidang Hiperkes dan Keselamatan Kerja.

Surakarta, Juni 2009

Penulis

DAFTAR ISI

| | |
|--|----------|
| Halaman Judul | i |
| Halaman pengesahan..... | ii |
| Abstrak | iii |
| Kata Pengantar | iv |
| Daftar Isi | vii |
| Daftar Tabel | x |
| Daftar lampiran | xi |
| BAB I PENDAHULUAN | 1 |
| A. Latar Belakang..... | 1 |
| B. Rumusan Masalah | 2 |
| C. Tujuan penelitian | 2 |
| D. Manfaat penelitian | 3 |
| BAB II LANDASAN TEORI..... | 5 |
| A. Tinjauan Pustaka | 5 |
| 1. Tempat Kerja | 5 |
| 2. Tenaga kerja dan lingkungan kerja | 6 |
| 3. Sumber-sumber bahaya..... | 6 |
| 4. Potensi bahaya..... | 7 |
| 5. Kecelakaan kerja..... | 8 |
| 6. Keselamatan kerja..... | 13 |

| | |
|--|----|
| 7. Inspeksi keselamatan kerja | 14 |
| B. Kerangka pemikiran..... | 25 |
| BAB III METODOLOGI PENELITIAN..... | 26 |
| A. Jenis penelitian..... | 26 |
| B. Lokasi pengambilan data | 26 |
| C. Obyek pengambilan data | 26 |
| D. Teknik pengambilan data..... | 27 |
| E. Jalannya penulisan laporan | 27 |
| F. Analisa data..... | 28 |
| BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN..... | 29 |
| A. Hasil penelitian | 29 |
| 1. Inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja..... | 31 |
| 2. Pelaksana inspeksi | 39 |
| 3. Pelaksanaan inspeksi..... | 40 |
| 4. Tindak lanjut inspeksi..... | 41 |
| B. Pembahasan | 45 |
| 1. Inspeksi keselamatan kerja | 45 |
| 2. Pelaksana inspeksi | 51 |
| 3. Pelaksanaan inspeksi..... | 52 |
| 4. Tindak lanjut inspeksi..... | 52 |
| BAB V KESIMPULAN, IMPLIKASI DAN SARAN | 55 |
| A Kesimpulan | 55 |

| | |
|--------------------|----|
| B. Implikasi | 58 |
| C. Saran | 60 |

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

| | | |
|----------|---|----|
| Tabel I | Kategori Konsekuensi Relatif Dari Berbagai Bahaya | 20 |
| Tabel II | Perkiraan Probabilitas, Kuantitatif Untuk Dipergunakan Dalam Pengambilan Keputusan | 21 |

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Sertifikat praktek industri
- Lampiran 2. Form penilaian praktek kerja industri
- Lampiran 3. Persetujuan permohonan kerja industri
- Lampiran 8. Form ijin melakukan kerja
- Lampiran 4. Laporan kecelakaan kerja
- Lampiran 5. Laporan kondisi APK Hydrant
- Lampiran 6. Kondisi posisi Alat Pemadam Api Ringan
- Lampiran 7. *Check list* AUDIT Kantin
- Lampiran 8. Laporan Penyelidikan Insiden atau Kejadian *Intern*
- Lampiran 9. *Work Instruction* Hydrant
- Lampiran 10. *Work instruction* APAR
- Lampiran 11. Struktur P2K3
- Lampiran 12. Struktur FBI
- Lampiran 13. Formulir Pelaporan Penyelenggaraan Pelayanan Kesehatan Kerja
- Lampiran 14. *Check List* AUDIT P2K3
- Lampiran 15. Laporan Inspeksi P2K3
- Lampiran 16. *Check List* P2K3
- Lampiran 17. Laporan Kegiatan Magang

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Kemajuan teknologi saat ini telah mewujudkan era globalisasi yang menghadirkan perubahan dan sekaligus tantangan yang perlu antisipasi sejak dini. Era globalisasi juga berdampak pada perindustrian yang juga semakin berkembang diseluruh dunia, dan menuntut berbagai perusahaan untuk selalu pro-aktif dalam peningkatan produksinya yang berpengaruh pada penggunaan mesin-mesin, peralatan produksi serta pemakaian bahan berbahaya yang semakin meningkat guna menunjang kelancaran produksi. Dengan adanya peningkatan produksi maka akan meningkat pula potensi bahaya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja (Budiono,Sugeng, Jusuf, Pusparini Adriana, 2003).

PT ISM merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri makanan ringan yang dalam setiap proses kerjanya tidak lepas dari potensi bahaya. Potensi bahaya tersebut dapat berupa kecelakaan yang diakibatkan mesin-mesin produksi, pekerja panas (pengelasan), tertabrak forklift, terpeleset karena lantai yang licin, sampah yang tidak terurus dan juga bisa disebabkan adanya faktor fisik lingkungan kerja seperti bising, panas ataupun penerangan yang kurang merupakan faktor pendukung terjadinya suatu kecelakaan kerja. Mengingat begitu banyaknya potensi bahaya tersebut yang pastinya dapat menimbulkan kerugian yang sangat besar bagi perusahaan maka PT ISM menyadari bahwa perlu dan

pentingnya penerapan K3 diperusahaan sehingga kecelakaan kerja dapat dicegah dan dihilangkan.

Salah satu penerapan K3 di PT ISM yaitu dengan melaksanakan inspeksi K3 secara teratur dan terencana yang bertujuan untuk pencapaian *zero accident* dan peningkatan kesehatan tenaga kerja. Inspeksi direncanakan dan dilaksanakan sesuai jadwal yang telah ditetapkan oleh bagian P2K3 (Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja) yaitu suatu organisasi perusahaan yang dibentuk oleh manajemen yang khusus menangani tentang K3 dan penjabarannya.

Dari uraian tersebut diatas maka penulis mencoba untuk memberikan gambaran tentang inspeksi K3 yang dilaksanakan oleh PT ISM, dengan tujuan untuk mengetahui kegiatan perusahaan khususnya dibidang K3 diperusahaan tersebut dengan dilakukannya inspeksi K3.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan diatas maka dalam penelitiannya penulis merumuskan masalah sebagai berikut :

”Bagaimana pelaksanaan inspeksi K3 di PT ISM sebagai upaya pencegahan terhadap potensi bahaya dan kecelakaan di tempat kerja”.

C. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang akan dicapai oleh penulis dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui pelaksanaan inspeksi K3 yang telah direncanakan dan dilaksanakan sebagai upaya pencegahan kecelakaan di tempat kerja.

2. Untuk mengetahui bagaimana usaha yang dilakukan sebagai tindak lanjut dari hasil temuan inspeksi tersebut.

D. Manfaat Penelitian

Dalam observasi dan penelitian ini hasil yang telah diperoleh diharapkan dapat memberi manfaat sebagai berikut :

1. Bagi Perusahaan

- a Dapat membantu dalam pelaksanaan kegiatan perusahaan khususnya di bidang K3 yang telah dijalankan oleh perusahaan.
- b Dapat memberikan saran, masukan, usulan kepada perusahaan tentang arti pentingnya pelaksanaan K3 diperusahaan.
- c Dapat memberikan teori-teori K3 yang di dapat dari bangku kuliah sekaligus dapat mengimplementasikannya untuk perusahaan.
- d Dapat mengkombinasikan antara teori-teori dari bangku kuliah dengan prakteknya di perusahaan.

2. Bagi Mahasiswa

- a Dapat digunakan sebagai penerapan ilmu K3 yang telah di peroleh dari bangku perkuliahan.
- b Dapat mengetahui secara langsung penerapan K3 di perusahaan beserta prakteknya.
- c Dapat dijadikan sebagai bahan masukan berupa ilmu yang bermanfaat bagi mahasiswa sehingga dapat diterapkan saat memasuki dunia kerja.

- d Dapat mengetahui permasalahan K3 di perusahaan beserta rekomendasi dalam penanganan masalah K3 tersebut.

3. Bagi Program D-III Hiperkes dan KK

- a Sebagai sarana untuk membina kerjasama dengan perusahaan atau institusi lain dibidang K3.
- b Sebagai sarana pengembangan ilmu K3 bagi peserta program D-III Hiperkes dan KK saat melaksanakan praktek kerja lapangan.
- c Sebagai sarana pengembangan ilmu dan teknologi dibidang K3 bagi mahasiswa dengan dunia industri.
- d Sebagai referensi bagi program D-III Hiperkes dan Keselamatan Kerja.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Tinjauan Pustaka

1. Tempat Kerja

Menurut peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER. 05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada pasal I disebutkan bahwa tempat kerja ialah setiap ruangan atau lapangan, tertutup atau terbuka, bergerak atau tetap, dimana tenaga kerja bekerja atau yang sering dimasuki tenaga kerja untuk keperluan suatu usaha dan dimana terdapat sumber atau sumber-sumber bahaya baik di darat, di dalam tanah, di permukaan air, di dalam air, di udara yang berada di wilayah kekuasaan hukum Republik Indonesia, yang ruang lingkungannya ditentukan oleh 3 (tiga) unsur, yaitu :

- a Tempat di mana dilakukan pekerjaan bagi sesuatu usaha
- b Adanya tenaga kerja yang bekerja disana
- c Adanya bahaya kerja di tempat itu

Termasuk tempat kerja ialah semua ruangan, lapangan, halaman, dan sekelilingnya yang merupakan bagian-bagian atau yang berhubungan dengan tempat kerja tersebut.

Pengawasan terhadap penerapan peraturan perundang-undangan keselamatan dan kesehatan kerja dilakukan oleh :

- a Pengawas ketenaga kerjaan (pemerintah)

- b Ahli keselamatan dan kesehatan kerja (perusahaan)

2. Tenaga Kerja dan Lingkungan Kerja

Tenaga kerja adalah setiap orang yang melakukan pekerjaan baik di dalam maupun di luar hubungan kerja guna menghasilkan barang.

Menurut Alkon, 1998 terdapat 3 unsur dalam setiap tenaga kerja, yaitu :

- a Adanya suatu usaha yang bersifat ekonomi maupun sosial.
- b Adanya tenaga kerja yang bekerja didalamnya baik secara terus menerus maupun sewaktu-waktu.
- c Adanya sumber bahaya.

Lingkungan kerja merupakan faktor pendorong bagi semangat dan efisiensi kerja. Lingkungan kerja yang buruk (melampaui NAB yang ditetapkan) yang melebihi toleransi manusia yang menghadapinya akan menyebabkan kecelakaan kerja sehingga tenaga kerja dalam melaksanakan pekerjaannya tidak mendapat rasa aman, nyaman dan selamat (Budiono, Sugeng AM, Jusuf RMS, Pus parini adriana, 2003).

4. Sumber-sumber Bahaya

Ada 5 jenis sumber-sumber bahaya di tempat kerja yang dapat menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja (Syukri Sahab, 1997), yaitu:

- a Bangunan, peralatan dan instalasi
- b Bahan
- c Proses
- d Cara kerja
- e Lingkungan kerja, yang terdiri dari :

- 1) Faktor lingkungan fisik
- 2) Faktor lingkungan kimia
- 3) Faktor lingkungan biologi
- 4) Faktor fisik kerja atau ergonomi
- 5) Faktor psikologi

5. Potensi Bahaya

Potensi bahaya adalah suatu keadaan yang memungkinkan atau berpotensi terjadinya kejadian kecelakaan berupa cedera, penyakit, kematian, kerusakan atau kemampuan melaksanakan fungsi operasional yang telah ditetapkan.

Identifikasi potensi bahaya di tempat kerja yang beresiko menyebabkan terjadinya kecelakaan antara lain disebabkan oleh beberapa faktor (Tarwaka, 2008) yaitu :

- a. Kegagalan komponen, antara lain berasal dari :
 - 1) Kegagalan yang bersifat mekanis
 - 2) Kegagalan sistem pengaman yang disediakan
 - 3) Kegagalan operasional peralatan kerja yang digunakan
- b. Kondisi yang menyimpang dari suatu pekerjaan, yang bisa terjadi akibat :
 - 1) Kegagalan pengawasan atau monitoring
 - 2) Kegagalan pemakaian dari bahan baku
 - 3) Terjadinya pembentukan bahan antara, bahan sisa dan sampah berbahaya
- c. Kesalahan manusia dan organisasi
 - 1) Kesalahan operator atau manusia

- 2) Kesalahan sistem pengaman
 - 3) Kesalahan dalam mencampur bahan produksi berbahaya
 - 4) Kesalahan komunikasi
 - 5) Melakukan pekerjaan yang tidak sah atau tidak sesuai prosedur kerja aman
- d. Pengaruh kecelakaan dari luar, yaitu terjadinya kecelakaan dalam suatu industri akibat kecelakaan lain yang terjadi di luar pabrik, seperti :
- 1) Kecelakaan pada waktu pengangkutan produk
 - 2) Kecelakaan pada stasiun pengisian bahan
 - 3) Kecelakaan pada pabrik disekitarnya, dll.
- e. Kecelakaan akibat adanya sabotase
- Yang bisa dilakukan oleh orang luar ataupun dari dalam pabrik, biasanya hal ini akan sulit untuk diatasi atau dicegah, namun faktor ini frekuensinya sangat kecil dengan faktor penyebab lainnya.

5. Kecelakaan Kerja

Kecelakaan adalah kejadian tidak terduga dan tidak diharapkan, tidak terduga karena dibelakang peristiwa tersebut tidak ada unsur-unsur kesengajaan lebih-lebih adanya unsur perencanaan, tidak diharapkan karena peristiwa kecelakaan menimbulkan adanya kerugian baik itu materiil maupun penderitaan dari yang paling ringan sampai pada yang paling berat (Suma'mur, 1996).

Kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang jelas tidak dikehendaki dan sering kali tidak terduga semula yang dapat menimbulkan kerugian baik waktu, harta benda, atau properti maupun korban jiwa yang terjadi didalam suatu proses kerja industri atau yang berkaitan dengannya (Tarwaka, 2008).

Kecelakaan kerja tidak datang dengan sendirinya akan tetapi ada serangkaian peristiwa yang mendahului terjadinya kecelakaan tersebut, pada hakikatnya setiap kecelakaan yang terjadi pasti ada penyebabnya. Ada 2 faktor penyebab terjadinya kecelakaan yaitu :

a *Unsafe Action* (tindakan tidak aman)

Yaitu suatu tindakan atau tingkah laku yang tidak aman sehingga dapat menyebabkan kecelakaan kerja, misalnya :

- 1) Cara kerja yang tidak benar
- 2) Sikap kerja yang tergesa-gesa
- 3) Kekurang pengetahuan dan ketrampilan
- 4) Kelelahan dan kejenuhan, dll.

b *Unsafe Condition* (kondisi tidak aman)

Yaitu kondisi lingkungan kerja yang mengandung potensi atau faktor bahaya yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja, antara lain :

- 1) Keadaan mesin, peralatan kerja, pesawat
- 2) Lingkungan kerja ; licin, panas, terlalu dingin, terlalu panas, berdebu, dan terdapat bahan beracun dan berbahaya.

Menurut *International Labour Organisation* (ILO), kecelakaan kerja di industri diklasifikasikan menurut jenis kecelakaan, agen penyebab atau obyek kerja, jenis cedera atau luka dan lokasi tubuh yang terluka. Kecelakaan kerja diindustri secara garis besar dapat dijelaskan sebagai berikut :

a Klasifikasi menurut jenis kecelakaan

- 1) Terjatuh

- 2) Tertimpa atau kejatuhan benda atau obyek kerja
- 3) Tersandung benda atau obyek, terbentur benda, terjepit antara dua benda
- 4) Terkena arus listrik, dll.

b Klasifikasi menurut agen penyebabnya

- 1) Mesin-mesin, seperti; mesin produksi, mesin pertanian dll
- 2) Sarana angkat dan angkut, seperti; forklift, alat angkut beroda, dll.
- 3) Peralatan peralatan lain seperti ; instalasi listrik, alat-alat tangan listrik, tangga, dll.
- 4) Bahan-bahan berbahaya dan radiasi seperti bahan mudah meledak, debu, gas, bahan kimia, radiasi, dll.

c Klasifikasi menurut jenis luka dan cideranya

- 1) Patah tulang
- 2) Kesleo atau dislokasi atau terkilir
- 3) Kenyerian otot dan kejang
- 4) Gegar otak dan luka bagian dalam lainnya, dll.

d Klasifikasi menurut lokasi bagian tubuh yang terluka

- 1) Kepala, leher, badan, lengan, kaki, berbagai bagian tubuh
- 2) Luka umum, dll.

Menurut tarwaka, 2008 secara garis besar kerugian akibat kecelakaan kerja dapat dikelompokkan menjadi :

a Kerugian atau Biaya Langsung (*direct cost*)

Yaitu suatu kerugian yang dapat dihitung secara langsung dari mulai terjadi peristiwa sampai dengan tahap rehabilitasi, seperti :

- 1) Penderitaan tenaga kerja yang mendapat kecelakaan dan keluarganya.
- 2) Biaya pertolongan pertama pada kecelakaan.
- 3) Biaya pengobatan dan perawatan, dll.

b Kerugian atau Biaya Tidak Langsung atau Terselubung

Yaitu kerugian berupa biaya yang dikeluarkan dan meliputi suatu yang tidak terlihat pada waktu atau beberapa waktu setelah terjadinya kecelakaan, biaya tidak langsung ini antara lain mencakup :

- 1) Hilangnya waktu kerja dari tenaga kerja yang mendapat kecelakaan.
- 2) Hilangnya waktu kerja dari tenaga kerja lain, seperti rasa ingin tahu, dan rasa simpati serta setia kawan untuk membantu dan memberikan pertolongan bagi korban, mengantar ke rumah sakit, dll.
- 3) Terhentinya proses produksi sementara, kegagalan pencapaian target, kehilangan bonus, dll.

Untuk mengurangi bahkan mengendalikan adanya dampak negatif terhadap kerugian-kerugian yang disebabkan kecelakaan kerja maka dalam hal ini diperlukan usaha secara teknik atau rekayasa (Suma'mur,1996) antara lain:

a. Peraturan Perundangan

Yaitu ketentuan yang diwajibkan mengenai kondisi-kondisi kerja secara umumnya, perencanaan, konstruksi, perawatan dan pemeliharaan, pengawasan dan cara kerja peralatan industri, tugas-tugas pengusaha dan buruh, latihan dan supervisi medis, P3K dan pemeriksaan kesehatan.

b. Standarisasi

Yaitu penetapan standar-standar resmi atau tak resmi mengenai misalnya konstruksi yang memenuhi syarat-syarat keselamatan jenis-jenis peralatan industri tertentu, praktek-praktek keselamatan dan *higiene* umum, atau alat-alat pelindung diri.

c. Pengawasan

Yaitu pengawasan tentang dipatuhinya ketentuan-ketentuan perundang-undangan yang diwajibkan.

d. Penelitian bersifat teknik

Yaitu meliputi sifat dan ciri-ciri bahan yang berbahaya, penyelidikan tentang pagar pengaman, pengujian alat-alat pelindung diri, penelitian tentang pencegahan peledakan gas dan debu.

e. Riset medis

Yang meliputi terutama penelitian tentang efek-efek fisiologis dan patologis, faktor-faktor lingkungan dan teknologis, dan keadaan-keadaan fisik yang mengakibatkan kecelakaan.

f. Penelitian psikologis

Yaitu penelitian tentang pola-pola kejiwaan yang menyebabkan terjadinya kecelakaan.

g. Penelitian secara statistik

Untuk menetapkan jenis-jenis kecelakaan yang terjadi, banyaknya, mengenai siapa saja, dalam pekerjaan apa, dan apa sebab-sebabnya.

h. Pendidikan

Yang menyangkut pendidikan keselamatan dan kurikulum teknik, sekolah-sekolah perniagaan atau kursus-kursus pertukangan.

i. Latihan-latihan

Yaitu latihan praktik bagi tenaga kerja, khususnya tenaga kerja yang baru dalam keselamatan kerja.

j. Penggairahan

Yaitu penggunaan aneka cara penyuluhan atau pendekatan lain untuk menimbulkan sikap untuk selamat.

k. Asuransi

Yaitu insentif finansial untuk meningkatkan pencegahan kecelakaan misalnya dalam bentuk pengurangan premi yang dibayar oleh perusahaan, jika tindakan-tindakan keselamatan sangat baik.

l. Usaha keselamatan pada tingkat perusahaan

Yang merupakan ukuran utama efektif tidaknya penerapan keselamatan kerja, pada perusahaanlah kecelakaan-kecelakaan terjadi, sedangkan pola-pola kecelakaan pada suatu perusahaan sangat tergantung kepada tingkat kesadaran akan keselamatan kerja oleh semua pihak yang bersangkutan.

6. Keselamatan Kerja

Keselamatan kerja adalah keselamatan yang bertalian dengan mesin, alat kerja, peralatan, bahan dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungan serta cara-cara melakukan pekerjaan (Suma'mur, 1996)

Adapun tujuan dari keselamatan kerja itu sendiri menurut Suma'mur, 1996 adalah sebagai berikut :

- a. Melindungi tenaga kerja atas hak keselamatannya dalam melakukan pekerjaannya untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan produksi serta produktivitas nasional
- b. Menjamin keselamatan setiap orang lain yang berada di tempat kerja.
- c. Sumber produksi dipelihara dan digunakan secara aman dan efisien.

7. Inspeksi Keselamatan Kerja

a. Definisi

Inspeksi keselamatan kerja adalah suatu usaha untuk mendeteksi adanya kondisi dan tindakan yang tidak aman dan segera memperbaikinya sebelum kondisi dan tindakan sempat menyebabkan suatu kecelakaan (Sucofindo, 1998).

b. Maksud dan Tujuan

Inspeksi keselamatan kerja bertujuan meniadakan kecelakaan dengan jalan mengamati penyebab kecelakaan sedini mungkin dan segera melakukan pembetulan sebelum kecelakaan terjadi. Setiap inspeksi keselamatan kerja harus mampu mengamati baik kondisi yang berbahaya maupun tindakan yang tidak aman (PT. Freeport Indonesia, 1995).

Melalui inspeksi keselamatan kerja tidak hanya *unsafe condition* dan *unsafe action* saja yang diamati, tetapi justru bahaya-bahaya yang terselebung dibalik kedua kondisi tersebut perlu ditelusuri dan diungkapkan (Alkon, 1998).

Maksud dan tujuan dari inspeksi keselamatan kerja yaitu :

- 1) Menciptakan suasana dan lingkungan kerja yang aman serta yang bebas dari bahaya.
- 2) Menemukan perilaku kerja orang supaya mempunyai sikap kerja selamat.
- 3) Memelihara kualitas produksi dan operasional yang menguntungkan.
- 4) Mengamati penerapan atau pelaksanaan norma-norma keselamatan kerja.
- 5) Melokalisasi dan menetralsir bahaya-bahaya yang ada.

c. Manfaat Inspeksi

- 1) Untuk mengecek apakah sesuatu bertentangan atau menyimpang dari program sebelumnya.
- 2) Untuk meningkatkan kembali kepedulian keselamatan dilingkungan karyawan karena dengan inspeksi, karyawan merasa bahwa keselamatannya diperhatikan.
- 3) Mengetahui semua standart keselamatan kerja yang telah ditentukan.
- 4) Sebagai bahan utama pengumpulan data guna mengadakan pertemuan keselamatan kerja atau sidang P2K3.
- 5) Untuk menilai kesadaran keselamatan kerja dilingkungan karyawan perusahaan.
- 6) Untuk mengukur dan mengkaji usaha serta peranan para supervisor terhadap keselamatan kerja (Alkon,1998).

d. Macam Inspeksi

Jenis-jenis inspeksi pada umumnya meliputi :

1) Inspeksi Tidak Terencana

Inspeksi yang dilakukan hanya sambil lalu, sehingga umumnya bersifat dangkal dan tidak sistematis, diantaranya sebagai berikut :

- a. Umumnya hanya memeriksa kondisi yang tidak aman.
- b. Kondisi tidak aman yang memerlukan perhatian besar sering terlewati.
- c. Perhatian cenderung lebih besar pada kepentingan produksi.
- d. Tidak tercatat.
- e. Tindakan pembetulan dan pencegahan tidak sampai mendasar.

2) Inspeksi yang Terencana

Inspeksi yang terencana terbagi menjadi 2, yaitu :

a) Inspeksi rutin atau umum

Inspeksi rutin terhadap sumber-sumber bahaya ditempat kerja atau kegiatan identifikasi terhadap tugas-tugas, proses operasional, peralatan dan mesin-mesin yang mempunyai resiko tinggi.

Beberapa keuntungan dari dilaksanakannya inspeksi rutin atau umum yaitu :

1. Inspektur dapat mencurahkan segala perhatiannya untuk melakukan inspeksi.
2. Inspektur dapat melakukan observasi menyeluruh tentang keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja.
3. *Checklist* yang akan digunakan untuk inspeksi telah dipersiapkan dengan baik.

4. Laporan temuan dan rekomendasi segera dapat dibuat untuk meningkatkan kesadaran tentang adanya bahaya di tempat kerja.

b) Inspeksi Khusus

Inspeksi khusus merupakan kegiatan inspeksi yang dilakukan untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi potensi hazard terhadap obyek-obyek kerja tertentu yang mempunyai resiko tinggi yang hasilnya sebagai dasar untuk pencegahan dan pengendalian resiko di tempat kerja.

Perbedaan antara inspeksi umum dan khusus adalah bahwa inspeksi umum direncanakan dengan cara *walk-through survey* keseluruhan area kerja dan bersifat komprehensif, sedangkan inspeksi khusus direncanakan untuk diarahkan kepada kondisi-kondisi tertentu, seperti mesin-mesin, alat kerja, dan tempat-tempat khusus yang telah diketahui mempunyai resiko tinggi (tarwaka, 2008).

e. Obyek yang Harus di Inspeksi

Untuk membantu menentukan aspek-aspek apa saja yang ada di tempat kerja yang akan diinspeksi, perlu dipertimbangkan dan di pahami hal-hal sebagai berikut :

- 1) Hazard yang berpotensi menyebabkan cedera atau sakit dan masalah-masalah K3 yang ada ditempat kerja.
- 2) Peraturan perundang-undangan bidang K3 dan standart yang berkaitan dengan hazard, tugas-tugas, proses produksi tertentu yang diterapkan di masing-masing perusahaan.
- 3) Masalah-masalah K3 yang terjadi sebelumnya meskipun resikonya kecil perlu dipertimbangkan (Tarwaka, 2008).

f. Langkah-langkah Pelaksanaan Inspeksi

Inspektor (pelaksana inspeksi) harus memahami kebijaksanaan-kebijaksanaan dan norma-norma keselamatan kerja, selain itu juga harus menguasai undang-undang dan peraturan-peraturan keselamatan kerja yang dikeluarkan oleh pemerintah maupun standart-standart lainnya (Alkon, 1998).

Inspektor atau pelaksana inspeksi keselamatan kerja dibedakan menjadi 2, yaitu :

1) Ekstern Perusahaan

Inspeksi keselamatan kerja yang dilaksanakan oleh pengawas dari instansi pemerintah atau pihak ketiga.

2) Intern Perusahaan

Inspeksi yang dilakukan oleh orang yang berkepentingan seperti supervisor dan manager lini dan juga mempunyai spesialisasi dibidangnya seperti *safety advisor* dan teknisi atau ahli yang terbaik setiap unsur karyawan dari level terendah sampai tingkat tinggi (top management).

Inspeksi keselamatan kerja dilakukan melalui :

a. Tahap Persiapan Inspeksi

- 1) Periksa jadwal dan tim kerja
- 2) Analisa kecelakaan yang ada
- 3) Analisa laporan inspeksi yang lalu
- 4) Buat *checklist* (daftar periksa)
- 5) Buat peta inspeksi berdasarkan gambar lokasi
- 6) Periksa prosedur kerja atau kartu analisa kerja

- 7) Rencanakan jalur-jalur inspeksi
- 8) Anggaran waktu yang cukup
- 9) Siapkan alat pelindung diri

b. Pelaksanaan inspeksi

1) Pendahuluan

Yaitu menghubungi penanggung jawab bagian yang akan dikunjungi untuk menjelaskan bahwa akan diadakan inspeksi di area kerja.

2) Peta Inspeksi

Usahakan mengikuti peta inspeksi seperti yang telah direncanakan

3) Pengamatan

Mengamati semua kegiatan proses produksi untuk memastikan ada atau tidaknya pelanggaran terhadap peraturan keselamatan kerja.

4) Observasi

Observasi tindakan-tindakan perorangan untuk mencocokkan dengan syarat-syarat keselamatan kerja.

5) Penelitian

Penelitian dilakukan untuk mengumpulkan atau juga *cross-check* data.

6) Koreksi

Koreksi sementara dengan segera apabila dalam melaksanakan inspeksi atau tindakan berbahaya atau membahayakan.

7) Catat

Buat catatan ringkas tentang ketidak sesuaian dan kesesuaian peralatan, tindakan dan kondisi terhadap standart kemudian periksa pedoman identifikasi bahaya

Seorang inspektor harus menunjukkan tempat dan penjelasan setiap bahaya yang ditemukan dalam pemeriksaan, dan juga harus membuat catatan yang mendetail untuk menjawab kemungkinan-kemungkinan pertanyaan yang akan timbul. Potensi kerugiannya supaya diperkirakan agar dapat membuat klasifikasi dalam laporan.

Dalam membuat rating bahaya menggunakan 2 kategori, yaitu :

- a). Menentukan besar konsekuensi yang diperkirakan akan diakibatkan oleh bahaya apabila terjadi kecelakaan
- b). Perkiraan probabilitas kejadian kecelakaan

Pembagian klasifikasi tersebut adalah sebagai berikut :

Tabel I: kategori konsekuensi relatif dan bermacam bahaya

| Kategori konsekuensi bahaya | Jenis bahaya | Keterangan |
|-----------------------------|---------------------------------------|---|
| I | Katastropik (<i>catastropic</i>) | Dapat mengakibatkan kematian atau kehilangan <i>facility</i> |
| II | Kritikal (<i>critical</i>) | Dapat mengakibatkan luka berat atau kerusakan berat pada barang milik |
| III | Kecil (<i>marginal</i>) | Dapat mengakibatkan luka ringan atau |

Bersambung

Sambungan

| | | |
|----|--|---|
| | | penyakit akibat kerja ringan yang mengakibatkan kerugian hari kerja atau merusakkan barang milik ringan |
| IV | Dapat diabaikan (<i>negligible</i>) | Mungkin tidak mempengaruhi keselamatan atau kesehatan karyawan jadi tidak mengakibatkan hari kerja hilang, tetapi merupakan pelanggaran dalam kriteria tertentu |

tabel II : Perkiraan probabilitas kuantitatif untuk dipergunakan dalam pengambilan keputusan

| Kategori probabilitas | Keterangan |
|-----------------------|--|
| A | Cenderung segera terjadi atau dalam waktu pendek bilamana terjadi paparan bahaya |
| B | Mungkin akan terjadi pada waktunya |
| C | Bisa akan terjadi pada waktunya |
| D | Tidak cenderung terjadi |

c. Tahap Pelaporan

Setiap inspeksi harus ditindak lanjuti dengan laporan tertulis tanpa laporan tertulis inspeksi tidak mempunyai arti dan hanya seperti *single seeing tour* saja. Tipe laporan inspeksi ada 3 yaitu :

1) Laporan Keadaan Darurat

Segera dibuat tanpa menunggu untuk keadaan berbahaya, kritis atau katastrofik, yaitu termasuk kategori bahaya IA, IIB.

2) Laporan Berkala (*periodik*)

Mencakup keadaan bahaya yang tidak tergolong *emergency* yang ditemukan dalam inspeksi berkala. Laporan supaya dibuat dalam 24 jam setelah inspeksi.

3) Laporan Ringkas (*summary*)

Mencakup semua item dari laporan berkala terdahulu untuk jangka waktu tertentu.

Laporan harus menyebutkan nama departemen dan area yang di inspeksi, nama serta jabatan yang mengadakan inspeksi, tanggal laporan dibuat dan nama untuk siapa laporan dibuat.

Adapun statistik membuat laporan yang ada dianjurkan agar mudah dipahami dan ditindak lanjuti yaitu :

- 1). Catat item temuan yang belum ditindak lanjuti dan beri tanda pengukang kembali.
- 2). Tiap item harus diberi nomor urut.
- 3). Tiap item supaya diberi klasifikasi bahaya.
- 4). Sedapat mungkin sebutkan akan tindak lanjuti dan oleh siapa dari item yang ditulis ulang.
- 5). Laporan inspeksi supaya dialamatkan kepada departemen yang diinspeksi dengan tembusan kepada atasan.

- 6). Usaha perbaikan sebagai tindak lanjut.
- 7). Untuk mengetahui kondisi dari setiap keadaan upaya yang dilakukan dalam manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (K3), maka sangat perlu adanya langkah evaluasi tersebut maka kita dapat menentukan tindak lanjut yang akan dilakukan untuk pengembangan.

Inspeksi adalah tindakan preventif dari adanya potensi bahaya sebelum potensi bahaya tersebut menjadikan kecelakaan. Rekomendasi dari laporan dapat dijadikan dasar untuk membuat rencana kerja yang menyusun prioritas dalam rencana kerja.

Untuk penindak lanjutan, rekomendasi dapat dikelompokkan menurut :

- 1). Daerah bahaya ditemukan.
- 2). Penanggung jawab perbaikan.

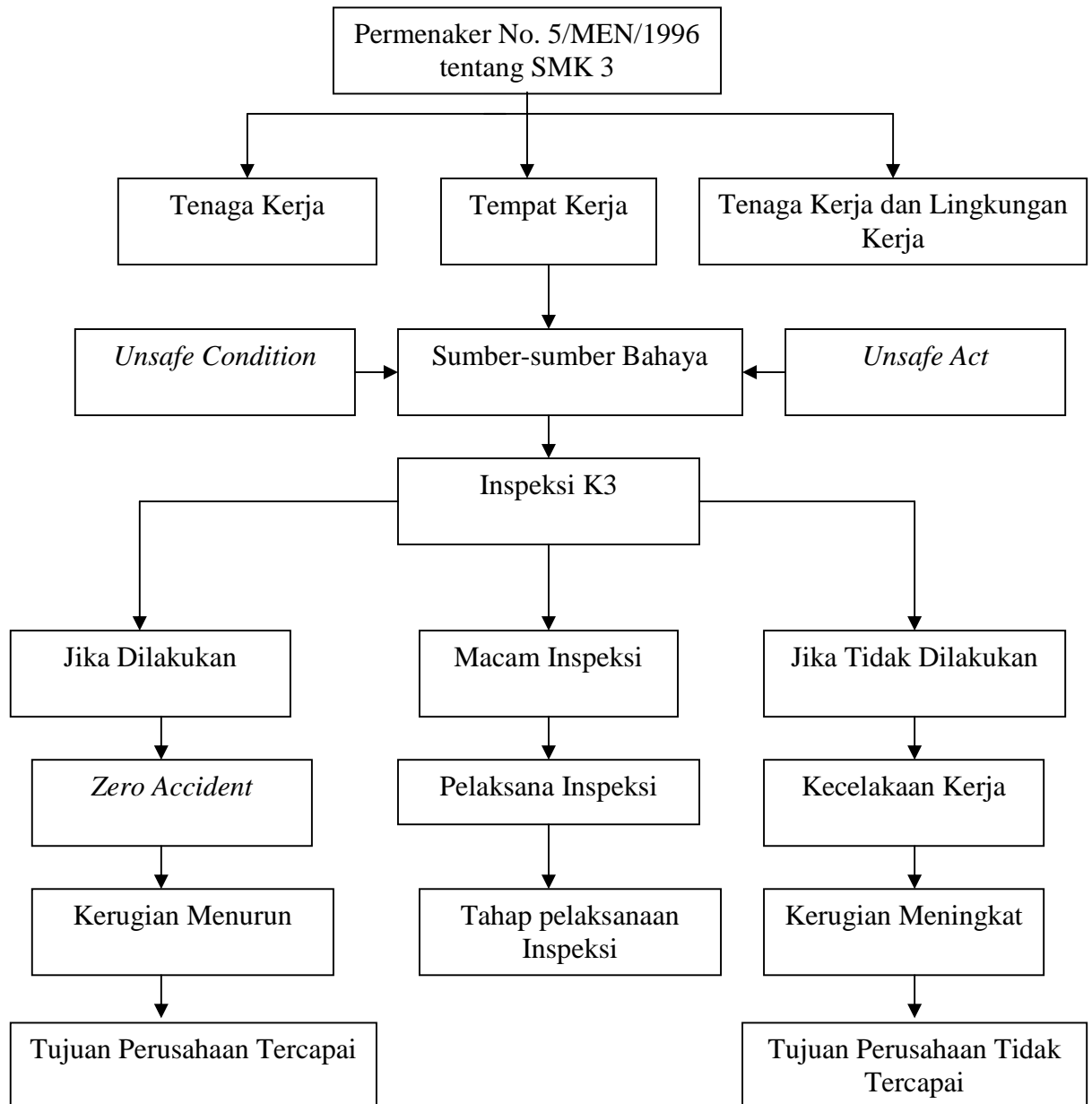
Kemudian rekomendasi tersebut perlu dikirim kepada yang berwenang untuk persetujuan pelaksanaan perbaikan. Untuk pelaksanaannya dibuat form, penerima form rekomendasi harus memberi jawaban tentang tindak lanjutnya dalam waktu yang ditentukan dalam prosedur, apabila menyetujui rekomendasi diminta memberi kepastiannya kapan tindak lanjutnya telah dilaksanakan, apabila menolaknya supaya menjelaskan apa alasannya. Untuk memudahkan administrasi dan penindaklanjutan, form dibuat dalam beberapa salinan.

Ada 4 tahap yang perlu diikuti oleh inspektor dalam membuat rekomendasi yaitu :

1. Sedapat mungkin seorang inspektor memperbaiki sebab dari deviasi (penyimpangan) yang ditemukan. Jangan hanya memperbaiki hasil terakhir dan membiarkan permasalahannya.
2. Perbaiki apa saja yang mungkin diperbaiki secara langsung.
3. Laporkan kondisi yang ada dikuar wewenang anda dan usulkan solusinya.
4. Ambil tindakan sementara bila perlu.

Pada waktu tertentu supervisor harus melaporkan perkembangan dari pelaksanaan rekomendasi kepada P2K3 pusat. Sebaliknya P2K3 pusat harus memeriksa secara berkala perkembangan pelaksanaannya sudah memenuhi syarat yang dimaksud. Keadaan berbahaya yang tidak diperbaiki memberi indikasi adanya komunikasi yang tidak baik antara departemen dalam pelaksanaan program.

B. KERANGKA PEMIKIRAN



BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang dilakukan adalah penelitian deskriptif. Penelitian deskriptif adalah penelitian yang hanya terbatas pada pengumpulan, penyajian dan analisa data dalam bentuk narasi. Dengan demikian tujuan penelitian ini adalah untuk memberi gambaran secara jelas dan tepat mengenai obyek penulisan yang diperoleh yang dapat dipergunakan sebagai bahan penulisan laporan.

B. Lokasi Pengambilan Data

Pengambilan data dilakukan dengan lokasi di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang yang berlokasi di Jl. Tambak Aji No. II/8 Ngaliyan, Semarang, Jawa Tengah.

C. Obyek Pengambilan Data

Sebagai obyek pengambilan data dalam penelitian ini adalah mengenai kondisi maupun tindakan tidak aman di lingkungan kerja serta usaha-usaha pencegahannya melalui pelaksanaan inspeksi K3.

D. Teknik Pengambilan Data

Penulis memperoleh data dalam penelitian ini berasal dari data primer dan data sekunder.

1. Data primer

Adalah data yang diperoleh dari hasil pengamatan dan wawancara dengan pihak yang berhubungan dengan obyek penelitian, selain itu penulis mengikuti langsung jalannya inspeksi di lapangan.

2. Data sekunder

Adalah data yang diperoleh dari dokumen perusahaan, studi pustaka, dan referensi yang terkait dengan obyek yang diteliti.

E. Jalannya Penulisan Laporan

1. Tahap Persiapan

Pada tahap persiapan ini yang pertama kali dilakukan adalah membuat ijin PKL di program D-III Hiperkes dan Keselamatan Kerja maupun di PT. ISM. Setelah mengajukan surat permohonan, kegiatan yang dilakukan adalah mencari referensi tentang materi yang akan diambil yang berhubungan dengan keselamatan kerja yang berhubungan dengan PKL tersebut.

2. Tahap Pelaksanaan

Kegiatan-kegiatan pada tahap pelaksanaan diantaranya yaitu :

- a. Penelitian secara umum terhadap perusahaan
- b. Penjelasan tentang kondisi lingkungan perusahaan secara umum
- c. Observasi pendahuluan berdasarkan wawancara

- d. Pengamatan langsung terhadap kondisi tempat kerja (lingkungan kerja).
- e. Mencari data sebagai pelengkap atau penunjang dari arsip-arsip perusahaan dan buku-buku perusahaan yang berkaitan dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

3. Tahap Pengolahan Data

Data-data yang diperoleh dari perusahaan dikumpulkan, lalu dibahas dan disusun sehingga dapat digunakan sebagai bahan penulisan laporan.

F. Analisa Data

Analisa data yang digunakan adalah analisa deskriptif, maksudnya yaitu memberikan penjelasan tentang pelaksanaan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja di PT. ISM. Data-data tersebut kemudian dianalisa dan disesuaikan dengan pedoman yang ada yaitu Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER.05/MEN/1996 Tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja dalam pemecahan masalah.

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

PT. ISM adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri makanan ringan yang khusus memproduksi mie instan (*noodle*) dimana dalam proses kerjanya tidak lepas dari faktor bahaya sehingga beresiko mengakibatkan kecelakaan kerja. Maka dari itu perlu adanya tindakan pencegahan terhadap faktor bahaya tersebut sebelum terjadi suatu insiden sehingga kerugian dapat diminimalkan atau bahkan dihilangkan (*zero accident*).

Tindakan pengendalian terhadap resiko yang timbul dari proses kerja tersebut yaitu dengan cara pelaksanaan inspeksi K3 secara menyeluruh di semua bagian perusahaan. Dengan adanya inspeksi K3 maka kegiatan kerja yang berpotensi terhadap timbulnya kecelakaan dapat dihindari sehingga tenaga kerja merasa aman, nyaman dan selamat.

Berdasarkan observasi lapangan, wawancara dengan pihak yang berkompeten ataupun berdasarkan data-data yang diperoleh penulis, PT. ISM telah melaksanakan kegiatan inspeksi K3 secara teratur dan terencana sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan oleh bagian P2K3 yaitu suatu organisasi perusahaan yang dibentuk oleh manajemen yang khusus menangani K3 dan penjabarannya di PT. ISM.

PT. ISM melaksanakan inspeksi K3 terhadap potensi bahaya kecelakaan yang timbul di tempat kerja. Potensi bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan ditempat kerja dapat berasal dari berbagai kegiatan atau aktivitas dalam pelaksanaan operasi atau juga berasal dari proses kerja. Potensi bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan ditempat kerja di PT. ISM misalnya adalah :

Potensi bahaya yang bersumber dari bahan kimia dan dari bahaya fisik.

Potensi bahaya yang bersumber dari bahan kimia antara lain :

a. kebakaran

sumber potensi bahaya yang menyebabkan kebakaran dapat berasal dari konsleting listrik.

b. Peledakan

Sumber potensi bahaya yang dapat menimbulkan terjadinya ledakan adalah kerja boiler yang menghasilkan suhu dan tekanan yang tinggi.

Sedangkan potensi bahaya yang bersumber dari bahaya fisik antara lain :

a. Terjatuh

Bisa terjadi pada tenaga kerja bagian pemeliharaan tanki-tanki minyak dan tanki air, karena pemeriksaan kondisi tanki dengan cara memanjat tangga tanki, tenaga kerja bagian sanitasi lingkungan saat bekerja di ketinggian, dan tenaga kerja bagian teknik saat pengelasan di tempat yang tinggi.

b. Terjepit

Yang dapat menimbulkan bahaya terjepit misalnya pada bagian produksi (terjepit dengan mesin produksi), gudang tepung dan gudang *finish good*.

c. Tertimpa

Dalam penumpukan hasil produksi di gudang *finish good* tenaga kerja berpotensi tertimpa tumpukan *box-box* hasil produksi.

d. Tertabrak, dll.

Dalam proses produksi tidak lepas dari kegiatan angkat angkut untuk itu PT. ISM menyediakan saran berupa *forklift*, *loader*, *lorry* dan truk untuk kegiatan distribusi. Sarana ini berpotensi menimbulkan kecelakaan terhadap tenaga kerja dan orang lain yang berada dilingkungan perusahaan yaitu tertabrak.

Kegiatan inspeksi K3 merupakan inspeksi yang teratur dan terencana serta merupakan usaha untuk mencapai target yang telah diprogramkan oleh P2K3 di PT. ISM, target tersebut adalah :

1. Melakukan upaya pencegahan terhadap timbulnya bahaya kecelakaan kerja dan pencapaian *zero accident*.
2. Meminimalkan dan bahkan menghilangkan timbulnya kebakaran.
3. Menciptakan sistem pengawasan yang dapat menunjukkan adanya ketimpangan pada sistem manajemen yang ada.

Untuk mencapai terlaksananya target tersebut maka perlu adanya kerjasama yang baik antara inspektur (P2K3) dengan penanggung jawab disetiap area, karena tanpa adanya kerjasama yang baik dari setiap pihak maka target tersebut tidak akan tercapai.

1. Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Salah satu upaya yang dilakukan PT. ISM dalam rangka mengimplementasikan program K3 yaitu dengan melaksanakan kegiatan inspeksi

K3 secara teratur dan terencana sesuai dengan jadwal yang telah ditentukan. Inspeksi K3 di PT. ISM ditujukan untuk mencegah timbulnya potensi bahaya kecelakaan yang timbul ditempat kerja.

Berbagai macam kegiatan inspeksi K3 terhadap potensi bahaya kecelakaan yang timbul ditempat kerja di PT. ISM diantaranya; inspeksi peralatan keselamatan kerja, inspeksi alat pelindung diri, inspeksi ijin melakukan pekerjaan, inspeksi peralatan berat, dan inspeksi umum yang merupakan satu kesatuan untuk pencapaian target dari program P2K3. inspeksi tersebut dilakukan secara rutin diseluruh area dan departemen yang berhubungan langsung dengan proses produksi ataupun proses lain.

a. Inspeksi Peralatan Keselamatan Kerja

Inspeksi peralatan keselamatan kerja dilakukan terhadap seluruh peralatan keselamatan, diantaranya fasilitas pemadam kebakaran, *emergency light*, dan *safety equipment*. Hal ini bertujuan agar alat-alat tersebut selalu dalam keadaan aman dan siap pakai apabila sewaktu-waktu dibutuhkan atau dipergunakan.

Pelaksanaan inspeksi dilakukan secara rutin yaitu setiap hari oleh inspektur (P2K3) sehingga potensi bahaya yang ada di PT. ISM seperti kecelakaan kerja, kebakaran dan peledakan dapat diminimalkan.

1) Inspeksi fasilitas Alat Pemadam Kebakaran

Dalam proses produksinya PT. ISM menggunakan minyak makan untuk menggoreng mie. Dalam penyaluran minyak menggunakan pipa-pipa dan dalam penyimpanannya menggunakan tanki-tanki yang harus diatur tekanan dan suhunya. Selain itu dalam penyaluran minyak makan dari mobil

pengangkut kedalam tanki-tanki juga harus memperhatikan tekanan dan kondisi sekitar tempat penyaluran minyak, karena sifat dari minyak sendiri adalah bahan yang mudah terbakar dan meledak. Dan apabila terjadi peledakan pada tanki minyak tersebut maka api akan cepat menyebar ke seluruh area sehingga kebakaran besar tidak dapat di cegah.

Mengingat begitu besarnya kerugian yang dapat ditimbulkan akibat terjadinya kebakaran maka perlu dilakukan pencegahan terhadap bahaya kebakaran. Untuk itu perlu dilakukannya inspeksi terhadap fasilitas pemadam kebakaran seperti hydrant dan Alat Pemadam Api Ringan (APAR).

Inspeksi terhadap peralatan pemadam kebakaran jenis hydrant dilakukan setiap 3 bulan sekali meliputi pengecekan tekanan air hydrant, kondisi atau kesiapan air hydrant, serta pengecekan *nozzle* dengan kopling. Sedangkan pengecekan kondisi serta kelengkapan bagian-bagian hydrant dilakukan setiap 2 minggu sekali secara rutin seperti kondisi *nozzle*, *hose*, kopling, kunci *valve* dan kondisi box hydrant. Untuk jenis alat pemadam api ringan (APAR) dilakukan inspeksi mengenai kondisi alat secara fisik yaitu segel, pen pengaman, batas *expired*, tekanan bar, nomor APAR, area atau lokasi penempatan APAR, berat APAR, jenis APAR, dan waktu dilakukannya inspeksi. Inspeksi APAR secara fisik dilakukan setiap 2 minggu sekali.

2) Safety equipment

Safety equipment perlu di inspeksi untuk menjamin keselamatan dan keamanan tenaga kerja saat melakukan pekerjaan. Pengujian *safety*

equipment dilakukan secara visual setiap akan dilakukan pekerjaan diantaranya dari segi kelengkapan, kondisi alat serta kelayakan. Macam *safety equipment* diantaranya peralatan safety pada *forklift*, peralatan *safety* pada *loader*, peralatan *safety* pada *electric chain hoist*, serta alat pelindung diri.

Peralatan keselamatan untuk peralatan berat *forklift* dan *loader* diantaranya *safety belt* yang digunakan operator untuk menjalankan peralatan berat tersebut. Peralatan *safety* untuk peralatan berat *electric chain hoist* atau lift barang yaitu sangkar atau keranjang yang terbuat dari kawat anyaman dan rantai pengaman untuk melindungi barang yang diangkut agar tidak jatuh. Sedangkan alat pelindung diri seperti *safety shoes*, tameng muka (*face shield*), helm, *googles*, *ear plug*, *safety belt*, kaca mata, *full face*, sarung tangan, *body pack*, dan *ear muff* digunakan pada pekerjaan-pekerjaan yang memiliki potensi bahaya yang sangat tinggi seperti pekerjaan api (pengelasan, penggerindaan). Apabila peralatan *safety* tidak berfungsi sebagaimana mestinya maka akan sangat berbahaya bagi para pekerja.

Inspeksi *Safety Equipment* dilakukan untuk setiap tenaga kerja pada saat melakukan pekerjaan yang memiliki resiko tinggi terhadap kecelakaan kerja. Pengecekannya dilakukan sebelum peralatan tersebut dipergunakan sehingga tenaga kerja dapat bekerja dengan aman dan nyaman.

b. Inspeksi Alat Pelindung Diri (APD)

Inspeksi APD ditujukan pada tenaga kerja yang melakukan pekerjaan dengan memastikan tenaga kerja tersebut menggunakan APD pada saat melakukan

pekerjaan dengan cara yang baik dan benar. Pengawasan penggunaan alat pelindung diri lebih diprioritaskan bagi tenaga kerja yang melakukan pekerjaan dengan tingkat bahaya resiko tinggi, misalnya pada pekerjaan pengelasan, penggerindaan, pekerjaan *maintenance*, pekerjaan penggilingan mie *scrape*, dan pada kegiatan produksi.

c. Inspeksi Ijin Melakukan Pekerjaan

Yaitu inspeksi terhadap sistem ijin kerja (*work permit*) berupa dokumen tertulis yang diisi oleh pekerja atau pemohon ijin atau departemen terkait, yang kemudian diperiksa oleh auditor K3 dan diketahui oleh ketua P2K3 atau ahli K3 selaku pengawas serta penanggung jawab keamanan dan keselamatan dalam pekerjaan.

Sistem ijin melakukan pekerjaan diberikan sebagai persyaratan dalam melaksanakan pekerjaan yang berpotensi menimbulkan suatu bahaya seperti kecelakaan kerja. Dengan diberikannya ijin melakukan pekerjaan maka potensi bahaya tersebut dapat dikontrol dan dicegah dengan adanya pengawasan dari pihak P2K3, serta prosedur kerja yang benar dengan disediakan alat pelindung diri (APD) ataupun alat pemadam api ringan (APAR) yang pastinya ditentukan dengan jenis pekerjaan dan faktor bahaya yang kemungkinan timbul.

Pemberian ijin melakukan pekerjaan diberikan untuk pekerjaan yang menimbulkan perhatian dan pengawasan lebih karena adanya potensi bahaya seperti pekerjaan pengelasan, penggerindaan, dan pekerjaan di ruang panas. Hal-hal yang diinspeksi antara lain :

- 1) Pengisian Ijin Melakukan Kerja
 - a) Penjelasan identitas pekerja dan pekerjaan
 - b) Potensi terjadi bahaya
 - c) Tindakan pencegahan atau APD yang dipakai
 - d) Kondisi yang harus diperhatikan
 - e) Estimasi waktu kerja
- 2) Kesesuaian antara ijin kerja dengan pelaksanaannya dilapangan

d. Inspeksi Peralatan Berat

Tujuan dilaksanakannya inspeksi peralatan berat adalah agar peralatan berat tersebut selalu dalam keadaan aman bila dioperasikan. Jenis peralatan berat yang perlu di inspeksi diantaranya *forklift*, *loader*, dan *electric chain hoist* (*lift* barang).

Hal yang diinspeksi meliputi keadaan keseluruhan alat serta kelayakan pakai dari peralatan berat tersebut seperti kondisi mesin, keadaan rem, keadaan peralatan pendukung pada *forklift* dan *loader* seperti ban, kaca spion, lampu retting, klakson dan *safety belt*. Pada *electric chain hoist* seperti keranjang atau sangkar barang dan rantai pengaman.

Pelaksanaan inspeksi dilakukan oleh Disnakertrans Pemerintah Kota Semarang yang mempunyai tugas melakukan inspeksi peralatan berat dan memberikan rekomendasi untuk peralatan tersebut dari segi kelayakan demi keamanan saat dioperasikan. Disnakertrans Kota Semarang juga akan mengeluarkan surat ijin operator (SIO) bagi operator forklift dan operator loader. Pelaksanaan inspeksi rutin atau sehari-hari dilakukan langsung oleh Inspektur K3.

e. Inspeksi Umum

Inspeksi umum yaitu suatu inspeksi yang dilakukan secara menyeluruh di semua area serta mencakup tentang semua aspek keselamatan dan kesehatan serta lingkungan kerja. Dari aspek keselamatan kerja antara lain dari peralatan keselamatan, penggunaan alat pelindung diri, *unsafe action* dan *unsafe condition*. Aspek kesehatan kerja meliputi sikap kerja dan perlindungan tenaga kerja terhadap bahaya dari faktor lingkungan kerja seperti panas, bising, debu dan kelembaban.

Yang dimaksud inspeksi umum disini yaitu kombinasi atau gabungan dari inspeksi peralatan keselamatan kerja, inspeksi personal, inspeksi khusus, dan inspeksi peralatan berat. Hal-hal yang diperiksa dalam inspeksi ini mulai dari peralatan, perawatan, tenaga kerjanya, sistem yang diterapkan dan lingkungan kerjanya.

Inspeksi umum dilaksanakan oleh inspektor K3 harian dengan tujuan untuk meminimalkan kecelakaan kerja untuk mencapai *zero accident*.

1) Inspeksi harian

Yaitu inspeksi harian yang dilakukan oleh *inspector* K3 untuk memperoleh data-data mengenai *unsafe action*, *unsafe condition* dan lingkungan kerja dengan cara menganalisa data-data yang diperoleh dan menentukan tindakan yang dilakukan selanjutnya sehingga kecelakaan kerja dapat diminimalkan bahkan dapat dihilangkan.

Untuk mendukung program inspeksi harian maka P2K3 didukung oleh seluruh departemen yang berada di PT. ISM dan juga seluruh karyawan berpartisipasi

dalam pelaksanaan inspeksi harian serta melaporkan kepada kepala departemen yang bersangkutan atau tim P2K3 jika diketahui atau ditemukan adanya penyimpangan yang menimbulkan bahaya kecelakaan kerja, kebakaran dan peledakan.

Data-data mengenai *unsafe action*, *unsafe condition* dan lingkungan kerja tersebut antara lain yaitu :

a). *Unsafe action*

1. Banyak tenaga kerja bongkar tepung (*out sourcing*) tidak menggunakan masker saat menurunkan tepung dari truk.
2. Operator *forklift* tidak memakai helm dan sabuk pengaman saat mengoperasikan *forklift*.
3. Masih ditemukan tenaga kerja yang melanggar marka jalan.
4. Masih ditemukan tenaga kerja yang merokok di area bebas rokok (di kantin).

b). *Unsafe condition*

1. *Gear box* di area produksi *line 8* tidak ada penutupnya.
2. *Gear box* di area produksi *line 9* baut penutupnya lepas.
3. Banyak debu di area *loading*.
4. *House keeping* yang kurang rapi.

c). Lingkungan kerja

1. Masih diketahui tenaga kerja yang membuang sampah sembarangan.
2. Kebersihan kamar mandi putri kurang terjaga.

2) Inspeksi Kebersihan Lingkungan

Yaitu suatu program yang dibuat oleh Departemen Personalia (GAS) pelaksanaannya bekerjasama oleh CV. PERMALAT, dengan tujuan menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan sehat.

Limbah atau sampah yang berada di lingkungan pabrik baik dari proses produksi ataupun bukan telah diolah dengan baik. Hasil produksi berupa mie yang tidak standar dalam proses pembentukan mie akan dihancurkan dan dibuat menjadi pakan ternak, untuk sampah yang berasal dari kardus yang tidak standar untuk pembungkus mie instan dan kardus-kardus bekas tempat yang telah rusak namun masih memiliki nilai ekonomis akan diangkut dan dijual ke pihak luar sedangkan kardus-kardus bekas tempat bumbu yang masih dapat digunakan akan dipakai kembali.

Sedangkan limbah cair akan diolah di Unit Pengolahan Limbah Cair melalui bak-bak proses yang berupa bak *trepping*, bak *ekualisasi*, bak UASB, bak *aerasi*, bak *kontrol*, bak *sedimentasi*, bak *sedimentasi* dan *koagulasi*, bak *klorinasi*, bak penampung, dan kemudian yang terakhir pada tanki distribusi. Didalam bak penampung limbah cair sudah dalam keadaan bersih dan jernih dengan pH antara 7-8.

2. Pelaksana Inspeksi

Di PT. ISM bagian P2K3 secara keseluruhan yang melaksanakan inspeksi K3, namun untuk inspeksi peralatan berat dilakukan oleh Disnakertrans Kota Semarang dengan pengawasan P2K3 (ahli K3).

Adapun tugas dari seorang inspektor antara lain adalah sebagai berikut :

- a. Melaksanakan inspeksi secara obyektif ke seluruh tempat atau unit kerja.
 - b. Memberikan prosedur pelaksanaan inspeksi kepada unit kerja yang akan di inspeksi.
 - c. Mencari temuan-temuan atau penyimpangan yang berpotensi terhadap bahaya kecelakaan kerja, kebakaran dan peledakan yang ada di lapangan.
3. Pelaksanaan Inspeksi K3

Pelaksanaan inspeksi K3 di PT. ISM dilakukan sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan oleh P2K3. adapun pelaksanaan inspeksi terbagi menjadi 3 tahap, yaitu tahap persiapan, tahap pelaksanaan, tahap palaporan.

a. Tahap Persiapan

- 1) Pembuatan jadwal inspeksi dan area inspeksi yang disusun oleh bagian (P2K3).
- 2) Pemberitahuan jadwal inspeksi dan pelaksanaan inspeksi kepada departemen lain yang terkait dalam pelaksanaan inspeksi.

b. Tahap pelaksanaan

- 1) *Inspektor* K3 melakukan inspeksi terhadap bagian-bagian tertentu sesuai dengan jadwal inspeksi yang telah ditentukan.
- 2) Mencatat temuan-temuan di lapangan disertai dengan rekomendasi atau saran dan tindakan perbaikan.

c. Tahap laporan

- 1) Inspektor melaporkan hasil temuan kepada ketua P2K3, kemudian

ketua P2K3 merekomendasikan untuk di *follow up* ke departemen masing-masing agar dilakukan perbaikan. Kemudian inspektur akan melakukan evaluasi dan verifikasi atas tindakan perbaikan.

2) Temuan hasil inspeksi akan dibahas dalam sidang P2K3.

4. Tindakan Lanjutan Inspeksi K3

Dari kegiatan inspeksi yang dilakukan kemudian dibuatlah surat rekomendasi dari ketua P2K3 yang ditujukan kepada kepala departemen terkait yang berisi hasil temuan inspeksi, potensi sumber bahaya dan saran untuk dilakukannya perbaikan. Kegiatan inspeksi K3 yang dilaksanakan tidak akan berjalan dengan baik apabila tidak diimbangi dengan tindakan persuasif dan tindakan preventif.

Dari pelaksanaan Inspeksi K3 di PT. ISM di dapatkan hasil tambahan berupa tindakan persuasif dan tindakan preventif yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kecelakaan.

1. Tindakan Persuasif

Dengan menanamkan kesadaran akan arti pentingnya keselamatan dan kesehatan kerja dalam diri setiap karyawan akan membantu upaya pencegahan kecelakaan kerja. PT. ISM telah melakukan cara antara lain :

a. Trining K3

Di PT. ISM pelaksanaan training K3 rutin setiap 1 tahun sekali atau setiap ada kebutuhan dan kesempatan untuk training K3.

b. Penyuluhan K3

Dilaksanakan setiap hari secara rutin melalui *safety talk*. *Safety talk* ditujukan bagi karyawan yang akan memulai kerja, dan bagi *supplier* atau tamu yang akan memasuki area perusahaan.

c. Kampanye K3

Kampanye K3 dilakukan secara visual melalui poster-poster K3, bendera K3, dan spanduk-spanduk K3 yang dipasang di area perusahaan.

d. Warning sign

Pemasangan tanda gambar di area atau lokasi tertentu untuk memberikan perhatian kepada tenaga kerja tentang kondisi atau bahaya di area tersebut, misalnya awas lantai licin, awas tertimpa tumpukan tepung, awas tegangan listrik tinggi, dll. *Warning sign* merupakan bentuk peringatan tertulis secara menyeluruh.

e. Safety sign

Pemasangan tanda gambar di area atau lokasi tertentu untuk memberikan perhatian dan mewajibkan kepada karyawan agar menggunakan alat pelindung diri yang telah diberikan oleh perusahaan agar terhindar dari penyakit akibat kerja dan kecelakaan kerja, misalnya : gunakan ear muff, gunakan sarung tangan, gunakan masker, dll. *Safety sign* yaitu bentuk dari *warning sign* secara khusus yang mengarah ke APD.

2. Tindakan Preventif

Tindakan preventif yang dilakukan di PT. ISM ditujukan kepada pemilihan tenaga kerja antara lain disesuaikan dengan :

a. Kebutuhan

Dalam pemilihan karyawan juga disesuaikan dengan kebutuhan tenaga kerja di perusahaan.

b. Seleksi

Seleksi dilakukan untuk karyawan yang disesuaikan dengan kemampuan, pendidikan, ketrampilan dan keadaan fisik tenaga kerja dengan lowongan pekerjaan yang ada.

c. Evaluasi

Untuk evaluasi tenaga kerja yaitu memilih antara calon tenaga kerja yang sudah diseleksi dengan memilih yang terbaik diantara yang baik.

d. Keputusan

Cara pengambilan keputusan dilakukan dengan sangat hati-hati, melalui pemilihan pengambilan keputusan dari penyesuaian berbagai tahap sehingga dalam pengambilan keputusan sesuai standar.

Upaya pencegahan yang dilakukan Di PT. ISM dalam tindakan preventif antara lain :

1. Inspeksi Peralatan Kerja

Inspeksi peralatan kerja rutin dilakukan sebelum bekerja. Selain inspeksi rutin terhadap peralatan kerja juga dilaksanakan hirarki pengendalian resiko, yaitu :

a. Eliminasi

Pengendalian bahaya dengan menghilangkan suara mesin press yang berderit melalui pelumasan dengan pelumas *food grade*.

b. Substitusi

Mengganti *gear* yang dulunya terbuat dari bahan baja besi yang menimbulkan suara (berderit) dengan bahan teflon yang tidak menimbulkan suara.

c. Pengendalian Rekayasa

Dengan memanfaatkan *absorber* untuk peredam mesin-mesin yang menghasilkan suara yang intensitasnya tinggi seperti pada mesin *pressing*.

d. Isolasi

Pengendalian isolasi diterapkan di ruang komputer dengan menggunakan *panel control* sehingga tenaga kerja berada di dalam ruangan tersendiri terpisah dengan mesin.

e. Pengendalian Administrasi

Mengatur waktu kerja merupakan pengendalian administrasi yang dilakukan dengan membagi shift kerja menjadi 3 shift dalam satu hari.

f. Alat Pelindung Diri

Pemakaian alat pelindung diri merupakan cara pengendalian terakhir yang dilakukan. Alat pelindung diri yang disediakan berupa helm, *googles*, tameng muka (*face shield*), masker, sarung tangan, *safety shoes*, topi, dan *apron* (celemek).

2. Pengawasan Tenaga Kerja

Pengawasan tenaga kerja dilakukan oleh seorang *supervisor* atau penanggung jawab masing-masing area. Namun pengawasan terhadap tenaga kerja di PT. ISM sudah mulai dilakukan pada saat pemilihan tenaga kerja baru.

Pengawasan tenaga kerja baru antara lain melalui pemeriksaan awal yang meliputi:

- a. Pemeriksaan kesehatan
- b. Training tenaga kerja baru
- c. Training *job discription*
- d. Pelatihan sebelum kerja
- e. Tata tertib
- f. Pelatihan K3

Sedangkan pengawasan untuk tenaga kerja lama antara lain :

- a. Training kenaikan jabatan
- b. Training evaluasi kerja (*grade/golongan*)
- c. Penyuluhan rutin
- d. Training pengembangan dan pelatihan ketrampilan.

B. Pembahasan

1. Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

PT. ISM adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan ringan yang dalam proses kerjanya tidak lepas dari potensi bahaya yang dapat merugikan.

Kerugian tersebut dapat berupa kerugian materiil maupun kerugian korban jiwa. Oleh karena itu PT. ISM melaksanakan inspeksi K3 sebagai upaya untuk meminimalkan adanya potensi bahaya yang ada.

Inspeksi K3 di PT. ISM merupakan usaha dalam mengidentifikasi adanya potensi bahaya ditempat kerja baik berupa tindakan tidak aman maupun kondisi tidak aman serta melakukan tindakan pengendalian dengan mengontrol potensi bahaya tersebut agar tidak terjadi kecelakaan kerja.

Inspeksi K3 yang telah dilaksanakan PT. ISM terhadap potensi bahaya kecelakaan ditempat kerja telah sesuai dengan Undang-undang No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja pasal 3 ayat 1 yang menyatakan bahwa "Mencegah dan mengendalikan timbul atau menyebar luasnya suhu, kelembaban, debu, kotoran, asap, uap, gas, hembusan angin, cuaca, sinar atau radiasi, suara dan getaran.

Pelaksanaan inspeksi K3 di PT. ISM telah berjalan dengan baik sesuai dengan jadwal yang telah ditentukan oleh bagian P2K3. Hal ini sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER 05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Lampiran II Bagian 7 disebutkan bahwa " Inspeksi Tempat Kerja dan Cara Kerja Dilakukan Secara Teratur".

Sedangkan dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER 05/MEN/1996 Lampiran I Bagian 4 disebutkan bahwa " Perusahaan Harus Menetapkan dan Memelihara Prosedur Inspeksi, Pengujian dan Pemantauan yang Berkaitan dengan Tujuan dan Sasaran Keselamatan Kerja dan Kesehatan Kerja". Sehingga perusahaan dalam hal ini bagian P2K3 juga telah menetapkan suatu prosedur yang khusus mengatur tentang pelaksanaan inspeksi.

a. Inspeksi Peralatan Keselamatan Kerja

Inspeksi peralatan keselamatan kerja merupakan kegiatan pemeriksaan yang dilakukan oleh P2K3 dengan tujuan supaya peralatan tersebut selalu dalam kondisi aman siap pakai saat dipergunakan, terutama saat keadaan darurat.

Pelaksanaan inspeksi K3 pada tiap-tiap peralatan keselamatan kerja berbeda-beda tergantung tingkat kepentingan dari peralatan tersebut, hal ini sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER 05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen keselamatan dan Kesehatan Kerja Lampiran I dan 4 tentang “ Pengukuran dan Evaluasi Dinyatakan Bahwa Frekuensi Inspeksi dan Pengajuan Harus Sesuai Dengan Obyeknya”.

Secara umum dapat dikatakan bahwa inspeksi terhadap peralatan keselamatan kerja di PT. ISM berjalan dengan baik dan sesuai jadwal yang telah ditetapkan oleh bagian Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3). dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. PER 04/MEN/1980 tentang Syarat-syarat Pemasangan Alat Pemadam Api Ringan BAB II Ayat I menyatakan bahwa “ Setiap Alat Pemadam Api Ringan Harus di Periksa 2 Kali Dalam Setahun, yaitu :

- 1) Pemeriksaan dalam jangka waktu 6 bulan
- 2) Pemeriksaan dalam jangka waktu 12 bulan”.

Namun di dalam prakteknya PT. ISM melaksanakan inspeksi alat pemadam api ringan setiap 2 minggu sekali yaitu inspeksi alat secara fisik kesiapan APAR meliputi segel, pen pengaman, batas *expired*, tekanan bar, nomor APAR, area atau lokasi APAR, berat APAR, jenis APAR, hari dan tanggal dilaksanakannya inspeksi. Untuk alat pemadam kebakaran jenis

hydrant dilakukan pemeriksaan setiap 3 bulan sekali namun inspeksi secara fisik terhadap pompa hydrant (*joeky pump, diesel pump, dan electric pump*) dilakukan setiap hari. Inspeksi terhadap hydrant dilakukan 2 minggu sekali meliputi pemeriksaan tekanan air hydrant sedangkan pemeriksaan fisiknya dengan melihat kondisi nozzle, selang hydrant, kopleng, kunci pengaman dan kondisi box hydrant.

Inspeksi *safety equipment* pada peralatan berat maupun alat pelindung diri dilakukan untuk menjamin alat tersebut dalam keadaan aman pada waktu akan dipergunakan. Inspeksi berupa pengecekan secara *visual* dan apabila ditemukan peralatan yang tidak layak pakai maka akan segera dilakukan penggantian.

Pelaksana inspeksi peralatan kerja yang berupa *safety equipment* dan alat pemadam kebakaran jenis alat pemadam api ringan dilaksanakan oleh bagian P2K3 dan bekerjasama dengan bagian *security*. Sedangkan alat pemadam kebakaran jenis hydrant dilaksanakan oleh P2K3 atau inspektur bekerja sama dengan Dinas Pemadam Kebakaran Kota Semarang. Hal ini didasarkan bahwa inspeksi K3 dapat dilaksanakan dan berhasil dengan baik apabila dilakukan oleh pihak yang berkompeten di bidangnya.

b. Inspeksi Alat Pelindung Diri

Inspeksi alat pelindung diri lebih di spesifik kan terhadap tenaga kerja, dengan tujuan untuk memastikan bahwa tenaga kerja bekerja dengan aman. Pekerjaan-pekerjaan yang memiliki potensi bahaya yang besar perlu adanya pengawasan yang lebih dari pihak P2K3 dan penanggung jawab area, hal ini

bertujuan untuk menciptakan kerja yang aman dan terhindar dari kecelakaan di tempat kerja.

Pengawasan tersebut berupa cara kerja yang aman dan penggunaan alat pelindung diri dengan benar. Pekerjaan yang perlu dilakukan adalah pengawasan yang lebih diantaranya pada pekerjaan yang berhubungan dengan api, pekerjaan ketinggian, dan pekerjaan dengan ruang terbatas. Inspeksi personil PT. ISM telah dilakukan dengan baik, namun belum diterapkannya sanksi terhadap pelanggaran dalam hal penggunaan alat pelindung diri (APD).

c. Inspeksi Ijin Melakukan kerja

Inspeksi ijin melakukan kerja dilakukan untuk mengantisipasi adanya potensi bahaya. Tujuan dilaksanakannya inspeksi ijin melakukan kerja oleh PT. ISM adalah agar pelaksanaan kerja selalu terkontrol dan digunakan sebagai bahan evaluasi yang dibuat untuk perbaikan dan peningkatan sistem kerja yang ada.

Inspeksi ijin melakukan kerja dilaksanakan oleh P2K3 terhadap departemen atau pihak luar yang melakukan kegiatan dengan potensi bahaya yang besar dan perlu adanya pengawasan lebih dari P2K3. melalui ijin kerja maka potensi bahaya tersebut dapat terkontrol, sehingga kecelakaan kerja dapat dihindari.

d. Inspeksi Peralatan Berat

Seluruh peralatan berat yang ada di PT. ISM di lakukan inspeksi agar peralatan tersebut selalu dalam keadaan aman bila dipergunakan. Peralatan berat tersebut diantaranya *forklift*, *loader*, dan *electric chain hoist* (lift barang).

Sementara pihak yang melaksanakan inspeksi peralatan berat yaitu Disnakertrans Pemerintah Kota Semarang yang ditunjuk oleh pihak

perusahaan. Dalam melaksanakan inspeksi peralatan berat yang dilakukan oleh Disnakertrans kota Semarang, pihak P2K3 melakukan pengawasan agar tidak terjadi penyimpangan data dan menjamin data yang didapat valid sehingga dapat mempertanggung jawabkan kepada pihak manajemen.

e. Inspeksi Umum

1) Inspeksi Harian

Dalam hasil pengamatan inspeksi harian telah dilaksanakan dengan kerjasama dari semua departemen. Misalnya seperti pada pemeriksaan *pump room* yang dilaksanakan setiap hari oleh bagian *security* dan P2K3.

Pelaksanaan inspeksi harian dalam pencatatannya disertai dengan hari atau tanggal, waktu, lokasi inspeksi, temuan, identifikasi sumber bahaya dan saran perbaikan.

Setiap hasil temuan kemudian akan dilaporkan kepada ketua P2K3 kemudian ketua merekomendasikan untuk di *follow up* ke departemen masing-masing agar dilakukan perbaikan. Setiap hasil temuan tersebut kemudian akan dibahas dalam sidang bulanan P2K3.

Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER. 05/MEN/1996 Lampiran II yaitu "Laporan Inspeksi Diajukan Kepada Pengurus dan P2K3 Sesuai Dengan Kebutuhan".

Hasil temuan inspeksi harian kemudian akan dimasukkan dalam laporan bulanan. Seperti laporan Kecelakaan Kerja, *Near Miss*, Laporan *Insiden* atau Kejadian *Intern* Perusahaan, Laporan Kecelakaan Kerja *Extern* Perusahaan, Laporan Inspeksi dan Laporan Audit K3.

2) Inspeksi Sanitasi Lingkungan

Di PT. ISM inspeksi sanitasi lingkungan dilaksanakan dengan kerjasama antara P2K3 dengan Personalia (GAS) dibantu oleh CV. PERMALAT. Hal-hal yang diinspeksi misalnya tata letak tempat sampah. Limbah padat yang dihasilkan akan dibakar di area tempat pembuangan sampah milik PT. ISM yang berada di Jl. Tambak Aji No. V Semarang.

Tujuan dilaksanakan inspeksi sanitasi lingkungan yaitu agar tenaga kerja terhindar dari penyakit akibat kerja dan gangguan kesehatan serta untuk menjaga kebersihan lingkungan dari kotoran sampah dan binatang pengerat, mengingat PT. ISM adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan ringan yang khusus memproduksi mie instant sehingga lingkungan harus bersih dan sehat.

Dengan dilaksanakannya inspeksi sanitasi lingkungan maka PT. ISM telah melaksanakan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER. 01/MEN/1980 BAB II Pasal 6 yang menyatakan bahwa “Kebersihan dan Kerapian Ditempat Kerja Harus Dijaga Sehingga Bahan-bahan Bangunan, Peralatan, dan Alat-alat Kerja Tidak Merintang dan Menimbulkan Kecelakaan”.

2. Pelaksana Inspeksi

Pelaksana inspeksi K3 hampir semua dilakukan dari dalam perusahaan sendiri yaitu pihak P2K3, sedangkan pelaksana inspeksi dari pihak luar dilakukan oleh Disnakertrans Pemerintah Kota Semarang.

Inspektur dari P2K3 adalah orang yang telah memahami kebijakan-kebijakan dan norma-norma K3 serta menguasai undang-undang dan

peraturan-peraturan K3 yang dikeluarkan oleh pemerintah maupun standar-standar lainnya. Hal ini sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER. 05/MEN/1996 Lampiran I Bagian 4 yang menyatakan bahwa “Personil Terlibat Harus Mempunyai Pengalaman dan Keahlian yang Cukup”.

3. Pelaksanaan Inspeksi K3

Dari hasil pengamatan inspeksi di PT. ISM telah berjalan dengan baik. Hal ini dapat dibuktikan dengan telah dilaksanakannya inspeksi K3 di semua area kerja dengan rutin dan terencana. Pelaksanaan inspeksi melalui 3 tahap yaitu persiapan, pelaksanaan dan juga pelaporan.

Inspeksi K3 dilaksanakan sesuai dengan jadwal yang telah disusun oleh bagian P2K3. dalam pelaksanaannya juga dibuat daftar periksa (*check list*) dari bagian-bagian yang telah diinspeksi. Sehingga hal ini telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER 05/MEN/1996 Lampiran II yang menyatakan bahwa “Daftar Periksa (*Check-List*) Telah Disusun Untuk Dipergunakan Pada Saat Inspeksi”.

4. Tindakan Lanjutan Inspeksi

Setelah kegiatan inspeksi dilaksanakan oleh inspektor, kemudian inspektor menyerahkan hasil temuan ketidak sesuaikan di lapangan yang dilengkapi dengan sumber bahaya, lokasi inspeksi, hari, tanggal dan jam dilaksanakannya inspeksi serta saran perbaikan kepada pihak yang berwenang atau ketua P2K3. pihak yang menerima laporan harus

merekomendasikan kepada departemen terkait tentang tindak lanjut perbaikan serta dilakukan pemantauan pelaksanaan perbaikan tersebut.

Dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER.05/MEN/1996 Lampiran II Bagian 7 disebutkan bahwa “ Tindakan Korektif Dipantau Untuk Menentukan Efektivitasnya”. Sehingga PT. ISM dalam hal ini P2K3 memantau efektivitas pelaksanaan inspeksi K3 dengan cara mengecek secara berkala perkembangan pelaksanaan tindakan perbaikan terhadap penyimpangan K3 sampai memenuhi persyaratan standar K3.

Dari pelaksanaan Inspeksi K3 di PT. ISM di dapatkan hasil tambahan berupa tindakan persuasif dan tindakan preventif yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kecelakaan, yaitu :

1. Tindakan Persuasif

Dalam pelaksanaan kampanye K3, dan penyuluhan K3, terhadap seluruh karyawan PT. ISM yang bertujuan untuk meningkatkan kesadaran terhadap K3, sehingga hal ini telah sesuai dengan Lampiran Menteri Tenaga Kerja No. KEP 13/MEN/1984 tentang pola kampanye nasional K3 yang menyatakan bahwa “ Kampanye nasional K3 mencakup 2 aspek pokok yaitu aspek umum Berisi Motivasi, Imbauan, dan Dorongan untuk Menanamkan dan Meningkatkan Pengertian Serta Kesadaran masyarakat Mengenai Hakikat dan Makna K3....”.

Untuk pelaksanaan training K3 telah sesuai dengan Undang-undang No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja yang mensyaratkan pentingnya penyelenggaraan training K3 untuk pencegahan kecelakaan dan penyakit

akibat kerja ditempat kerja pada BAB V pasal 9 mensyaratkan diadakan pembinaan di perusahaan.

Sedangkan dalam pemasangan *warning sign* dan *safety sign* dari hasil pengamatan di PT. ISM telah berjalan dengan baik. Pemasangan *warning sign* dan *safety sign* dikelola dan berdasarkan petunjuk dan pengawasan bagian P2K3. hal ini telah sesuai dengan Undang-undang No. 01 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja BAB X Pasal 14 yang menyatakan bahwa “ Memasang Dalam Tempat Kerja yang Dipimpinnya, Semua Gambar Keselamatan Kerja yang Diwajibkan dan Semua Bahan Pembinaan Lainnya, Pada Tempat-tempat yang Mudah Dilihat dan Terbaca Menurut Petunjuk Pengawas dan Ahli Keselamatan Kerja”.

2. Tindakan Preventif

Untuk pengendalian potensi bahaya yang bisa berdampak pada kecelakaan kerja di PT. ISM telah dilakukan inspeksi peralatan kerja melalui *hirarki* pengendalian yang telah dilaksanakan dengan baik dan tepat, yang meliputi *eliminasi, substitusi*, pengendalian rekayasa, isolasi, pengendalian administrasi dan APD, dan juga dilakukan pengawasan terhadap tenaga kerja melalui pendidikan dalam bentuk training dan penyuluhan.

Dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER. 05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lampiran I Bagian 3 disebutkan bahwa “ Pengendalian Resiko Kecelakaan dan Penyakit Akibat Kerja Dilakukan Dengan Metode Pengendalian Teknis atau Rekayasa yang Meliputi Eliminasi, Substitusi, Isolasi, Pendidikan dan Pelatihan “.

BAB V

KESIMPULAN, IMPLIKASI DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan selama 2 bulan terhitung sejak tanggal 2 Februari 2009 sampai dengan 2 April 2009 di PT. ISM tentang pelaksanaan inspeksi K3 dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Inspeksi K3 di PT. ISM telah dilaksanakan dengan baik, dan sesuai dengan jadwal yang telah ditentukan dari pihak P2K3. Pelaksanaan inspeksi tersebut bertujuan sebagai upaya untuk mengidentifikasi potensi bahaya yang mungkin timbul di tempat kerja secara dini dan segera melakukan tindak lanjut, dengan penanganan potensi bahaya yang ada sebelum potensi bahaya tersebut menimbulkan kecelakaan di tempat kerja. Inspeksi K3 secara keseluruhan dilaksanakan oleh bagian P2K3 namun untuk inspeksi peralatan berat dilakukan oleh Disnakertrans.
2. PT. ISM telah melaksanakan inspeksi K3 yang meliputi :
 - a. Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja, yang terdiri dari :
 - 1). Inspeksi Peralatan Keselamatan Kerja
Dilakukan oleh P2K3 yang meliputi inspeksi alat pemadam kebakaran dan inspeksi *safety equipment*. Untuk inspeksi alat pemadam kebakaran jenis hydrant bekerjasama dengan Dinas Pemadam Kebakaran Kota Semarang yang dilaksanakan setiap 3 bulan sekali,

sedangkan inspeksi APAR dilaksanakan setiap 2 minggu sekali oleh P2K3 dan dibantu oleh *security*.

2). Inspeksi Alat Pelindung Diri

Berupa pengawasan penggunaan APD dengan benar dan cara kerja yang aman. Namun sanksi bagi tenaga kerja yang melakukan pelanggaran dalam hal penggunaan APD belum diterapkan.

3). Inspeksi Ijin Melakukan Kerja

Ditujukan kepada instansi dari luar yang akan melakukan kerja di PT. ISM atau tenaga kerja PT. ISM sendiri, berupa kewajiban pengisian *form* yang berisi ketentuan-ketentuan dan kewajiban yang harus dipatuhi pada saat melaksanakan pekerjaan. *Form* tersebut berisi tentang penjelasan identitas pekerjaan, potensi bahaya yang mungkin timbul, tindakan pencegahan dan APD yang wajib digunakan dan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan. Inspeksi ijin melakukan pekerjaan bertujuan agar pelaksanaan kerja selalu terkontrol sehingga kecelakaan kerja dapat dihindari.

4). Inspeksi Peralatan Berat

Inspkesi yang ditujukan pada peralatan berat seperti *firklift*, *loader* dan *electric chain hoist (lift barang)*. Pihak yang melakukan inspeksi yaitu dari Disnakertrans Pemerintah Kota Semarang.

5). Inspeksi Umum

Yang terdiri dari inspeksi harian dan inspeksi sanitasi lingkungan. Setiap hasil temuan dalam inspeksi harian akan dibahas dalam sidang

bulanan P2K3. Sedangkan inspeksi sanitasi lingkungan bertujuan agar tenaga kerja terhindar dari penyakit akibat kerja dan gangguan kesehatan serta menjaga kebersihan lingkungan.

b. Pelaksana Inspeksi

Dilaksanakan oleh orang dari dalam perusahaan atau bagian P2K3 dan dari pihak luar yaitu oleh Disnakertrans Pemerintah Kota Semarang.

c. Pelaksanaan Inspeksi

Di PT. ISM pelaksanaan inspeksi dilakukan melalui 3 tahap, yaitu tahap persiapan, tahap pelaksanaan dan tahap pelaporan.

d. Tindakan Lanjutan Inspeksi

Hasil temuan inspeksi harus direkomendasikan kepada departemen terkait agar segera ditindak lanjuti dan dilakukan perbaikan serta pemantauan pelaksanaan perbaikan tersebut.

3. PT. ISM telah membentuk bagian khusus yang menangani K3 di perusahaan yaitu P2K3. Disamping itu juga dilakukan pengawasan oleh Disnakertrans Kota Semarang Bagian Pengawas Tenaga Kerja Khususnya di Bidang K3. Namun belum dibentuk departemen SHE tersendiri hanya ada bagian P2K3 yang berada dibawah departemen personalia.
4. Seluruh karyawan dan penanggung jawab area ikut berperan aktif dalam kegiatan inspeksi dengan melaporkan setiap temuan-temuan yang berpotensi menimbulkan bahaya ke *inspector* K3 atau ahli K3 kemudian diteruskan kepada P2K3 kemudian diterbitkan surat rekomendasi untuk dilakukan perbaikan.

5. Selain inspeksi K3 didapatkan hasil tambahan di PT. ISM yaitu dengan melakukan tindakan persuasif yang meliputi training K3, penyuluhan K3, kampanye K3, pemasangan *warning sign*, *safety sign*, dan tindakan preventif meliputi inspeksi peralatan kerja melalui *hirarki* pengendalian (eliminasi, substitusi, pengendalian teknik, pengendalian administrasi, isolasi dan APD) dan pengawasan terhadap tenaga kerja, yang selama ini sudah berjalan dengan cukup baik.
6. Dalam pelaksanaan inspeksi K3 masih ditemukan:
 - a. Tenaga kerja bongkar tepung (*out sourcing*) diketahui tidak memakai masker saat pembongkaran tepung yang intensitas debunya cukup tinggi sedangkan sudah diberikan fasilitas masker dan diwajibkan memakainya, namun tidak ada pemantauan secara khusus dari pihak perusahaan
 - b. Jalur *emergency exit* yang belum begitu jelas di sebagian ruangan, misalnya dibagian produksi.
 - c. Terdapat lantai-lantai yang licin (*frying* produksi).
7. Seluruh hasil temuan dari kegiatan inspeksi segera ditindak lanjuti untuk mengantisipasi timbulnya bahaya kecelakaan kerja yang dapat menimbulkan kerugian materiil maupun korban jiwa.

B. Implikasi

Kecelakaan kerja merupakan kerugian bagi perusahaan, hal ini dikarenakan perusahaan harus mengeluarkan biaya yang cukup tinggi untuk menanggung kerugian tersebut. Kerugian material, terhentinya proses produksi

dan timbulnya korban jiwa adalah suatu harga yang harus di bayar oleh perusahaan akibat tidak adanya program untuk mengontrol timbulnya potensi bahaya tersebut.

Tindakan pencegahan terhadap potensi bahaya yang timbul tersebut harus dilakukan untuk menghindari adanya kerugian dengan melakukan inspeksi K3 secara menyeluruh di area perusahaan. Inspeksi K3 bertujuan untuk menurunkan angka kecelakaan kerja bahkan menghilangkan timbulnya bahaya kecelakaan kerja (*zero accident*) dengan jalan mengamati adanya potensi bahaya dan segera melakukan tindakan preventif sebelum menumbulkan bahaya. Disamping itu juga dapat dilakukan dengan tindakan persuasif kepada tenaga kerja untuk mencegah timbulnya potensi bahaya.

Inspeksi K3 merupakan suatu usaha untuk mendeteksi adanya potensi bahaya dan segera memperbaikinya sebelum potensi bahaya tersebut menyebabkan suatu kecelakaan kerja. Dengan melakukan inspeksi secara terencana dan sistematis, faktor-faktor penyebab kecelakaan kerja dapat diperkecil seminimum mungkin atau bahkan ditiadakan.

1. Pada dasarnya melakukan inspeksi K3 tidaklah bertujuan untuk mencari kesalahan, tetapi maksud utamanya yaitu untuk meyakinkan apakah semua tata kerja dilaksanakan sesuai norma-norma keselamatan.
2. Keberhasilan inspeksi K3 dalam usaha pengembangan dan yang terlibat didalamnya.
3. Dengan melakukan inspeksi K3 secara teratur dan benar maka dapat diperoleh informasi tentang hal-hal yang mungkin menghambat produktivitas dan

bertujuan untuk mengefisienkan biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan (efektif, efisien dan produktif).

C. Saran

Untuk dapat meningkatkan inspeksi K3 sebagai upaya pencegahan terhadap potensi bahaya dan kecelakaan kerja di PT. ISM maka penulis memberikan saran-saran sebagai berikut :

1. Perlu diterapkannya sanksi yang tegas terhadap tenaga kerja yang melanggar Norma-norma Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
2. Sebaiknya diberikan sanksi yang tegas terhadap tenaga kerja yang melakukan pelanggaran terhadap penggunaan APD.
3. Sebaiknya dilakukan sosialisasi tentang arti pentingnya penggunaan masker terutama kepada tenaga kerja bongkar tepung (*out sourcing*), karena belum adanya kesadaran penggunaan masker terhadap tenaga kerja bongkar tepung.
4. Sebaiknya disediakan jalur emergency exit yang jelas disetiap ruangan.

DAFTAR PUSTAKA

- Alkon, 1998. **Manajemen Keselamatan kerja bagi pengawas**. Surabaya : Lembaga Pembinaan Ketrampilan dan Manajemen.
- Freeport Indonesia, 1995. **Pelatihan Enam Hari untuk Leadhand dan Foreman**. Tembaga pura : PT. Freeport Indonesia.
- Sucofindo, 1998. **Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja**. Bahan peserta pelatihan K3. Jakarta : PT. Sucofindo.
- Sugeng Budiono, AM, Jusuf, RMS, Adriana Pusparini, 2003. **Bunga Rampai Hiperkes dan Keselamatan Kerja**. Semarang :Badan Penerbit Universitas Diponegoro.
- Suma'mur, PK, 1996. **Keselamatan dan Pencegahan Kecelakaan**. Jakarta : PT. Toko Gunung Agung.
- Syukri Sahab, 1997. **Teknik Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja**, Jakarta : PPM.
- Tarwaka, 2008. **Keselamatan dan Kesehatan Kerja (Manajemen dan Implementasi K3 di Tempat Kerja)**. Surakarta : Harapan Press.