PENERAPAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3) PADA KARYAWAN DI PT ALIS JAYA CIPTATAMA KLATEN

Oleh

Rizky Rizaldi

(13522147)

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

YOGYAKARTA

2020

PERNYATAAN KEASLIAN

Demi Allah, saya akui bahwa karya ini adalah hasil karya saya sendiri kecuali kutipan dan ringkasan yang setiap salah satunya telah saya jelaskan sumbernya. Jika dikemudian hari ternyata terbukti pengakuan saya ini tidak benar dan melanggar peraturan yang sah dalam karya tulis dan hak kekayaan intelektual maka saya bersedia ijazah yang telah saya terima untuk ditarik oleh Universitas Islam Indonesia.

Yogyakarta, 16 November 2020



Rizky Rizaldi

13 522 147

LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING

PENERAPAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3) PADA KARYAWAN DI PT ALIS JAYA CIPTATAMA KLATEN

TUGAS AKHIR

Oleh:

Nama	: Rizky Rizaldi
NIM	: 13 522 147
Fak/Jurusan	: FTI/Teknik Industri

Yogyakarta, 20 November 2020

Menyetujui



Amarria Dila Sari, S.T., M.Sc.

LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI

PENERAPAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3) PADA KARYAWAN DI PT ALIS JAYA CIPTATAMA KLATEN

TUGAS AKHIR

Oleh:

Nama	: Rizky Rizaldi
NIM	: 13 522 147
Fak/Jurusan	: FTI/Teknik Industri

Telah dipertahankan di depan sidang penguji sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Strata-1 Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Indonesia

Yogyakarta, November 2020

Tim Penguji

Amarria Dila Sari, S.T., M.Sc.
Ketua

Atyanti Dyah Prabaswari, S.T., M.Sc
Anggota I

Chancard Basumerda, S.T., M.Sc
Anggota II

Mengetahui,
Ketua Program Studi Teknik Industri
Universitas Islam Indonesia

Dr. Taufik Immawan, S.T., M.M.

HALAMAN PERSEMBAHAN

Laporan tugas akhir ini tidak akan selesai tanpa bantuan doa dan dukungan dari Allah SWT yang telah disalurkan melalui Ibu, Ayah, Kakak-Kakak Kandung, Adik Kandung dan teman-teman yang senantiasa memberikan bantuan waktu, tenaga serta saling memberikan semangat untuk masa depan yang lebih baik. Terimakasih, hanya Allah SWT yang senantiasa membalas bantuan dan jasa yang telah diberikan.

MOTTO

"Sebaik-baik manusia diantaramu adalah yang paling banyak manfaatnya bagi orang lain."

(HR. Bukhari dan Muslim)

"Orang tua tidak butuh kekayaanmu, kesuksesanmu, jabatanmu. Tetapi, kasih sayang dan waktu dari kamu yang selalu ada serta ikhlas itu sudah lebih dari cukup."

(Ibu & Ayah)

KATA PENGANTAR

بسم الله الرحمن الرحيم

Assalamu'alaikum Warahmatullah Wabarakatuh

Segala puji dan syukur senantiasa tercurahkan kehadirat Allah SWT yang Maha Pengasih dan Maha Penyayang, atas segala limpahan rahmat dan hidayah-Nya. Salawat serta salam semoga tercurah kepada junjungan kita Nabi Muhammad SAW, keluarga serta pengikutnya hingga akhir zaman.

Tugas Akhir ini disusun sebagai salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh setiap mahasiswa Program Studi Teknik Industri untuk menyelesaikan studi Strata-1 pada Fakultas Teknologi Industri, Universitas Islam Indonesia. Dalam penyusunan laporan Tugas Akhir ini penulis mendapatkan banyak bantuan dan dukungan dari berbagai pihak, penulis mengucapkan terimakasih banyak kepada pihak-pihak yang telah memberikan bantuan, doa, dukungan. Dengan penuh rasa syukur penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Dr. Drs., Imam Djati Widodo M.Eng.Sc. selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Indonesia.
2. Bapak Yuli Agusti Rochman, ST., M.Eng selaku Ka. Prodi Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri, Universitas Islam Indonesia.
3. Ibu Amarria Dila Sari, S.T., M.Sc. selaku pembimbing laporan Tugas Akhir yang telah memberikan ilmu, motivasi, serta bimbingan dalam penyusunan ini.
4. Ibu, Ayah, Kakak, Adik & Keluarga besar yang senantiasa memberikan pengalaman, ilmu dan motivasi yang tidak henti-hentinya dalam penyusunan laporan Tugas Akhir ini.
5. Sahabat-sahabat pejuang Tugas Akhir yang sama-sama sedang berjuang untuk meraih mimpi ke depan yang lebih baik. Zuhdi, Giri, Ardi, Pelu, Tyo, Alex terimakasih atas motivasi *sharing* dan waktu, tenaga yang telah kalian berikan.
6. Semua pihak yang telah banyak membantu dan mendukung dalam penyusunan laporan Tugas Akhir ini.

Semoga Allah SWT melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya kepada semua pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan penyusunan laporan Tugas Akhir ini. Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dan kesalahan dalam penyusunan laporan Tugas Akhir ini. Untuk itu penulis menyampaikan permohonan maaf yang sebesar-besarnya atas kekurangan tersebut serta sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun untuk melanjutkan penelitian yang lebih baik. Semoga laporan Tugas Akhir ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.
Wassalamu'alaikum Warahmatullah Wabarakatuh

Yogyakarta, November 2020

Rizky Rizaldi

ABSTRAK

Budaya keselamatan kerja sebagai bagian dari Budaya organisasi menjadi popular dan mulai digunakan sebagai bentuk pendekatan dalam proses implementasi system manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. Permasalahan keselamatan dan kesehatan kerja di PT. Alis Jaya Ciptatama ditangani secara umum oleh departemen personalia. Perusahaan melakukan perencanaan mengenai K3 padahal perusahaan memiliki sumber daya yang telah menyelesaikan pelatihan K3. Tujuan penelitian ini adalah untuk membantu perusahaan dalam menyusun rencana penerapan keselamatan dan kesehatan kerja. Dari hasil yang ditemukan terdapat kriteria mayor dari *checklist* sejumlah 10 sub-elemen dari 5 elemen, selanjutnya dibuat perencanaan keselamtan dan kerja di PT. Alis Jaya Ciptatama yaitu: Pembentukan P2K3; Membuat kebijakan K3; Melakukan identifikasi potensi bahaya serta penilaian resiko dan kontrol bahaya. Oleh karena itu, perusahaan diharapkan mambuat membuat langkah awal dalam menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja berdasarkan Budaya Kesalamatan Kerja.

Kata kunci: Budaya kesalamatan kerja, Sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja, keselamatan dan kesehatan kerja.

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL PENELITIAN i
PERNYATAAN KEASLIAN ..... **Error! Bookmark not defined.**
SURAT BUKTI PENELITIAN ..... **Error! Bookmark not defined.**
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING ..... **Error! Bookmark not defined.**
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI ..... **Error! Bookmark not defined.**
HALAMAN PERSEMBAHAN v
MOTTO vi
KATA PENGANTAR vii
ABSTRAK viii
DAFTAR ISI ix
DAFTAR TABEL xi
DAFTAR GAMBAR xii
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 LATAR BELAKANG 1
1.2 Rumusan Masalah 2
1.3 Tujuan Penelitian. 3
1.4 Batasan Penelitian 3
1.5 Manfaat Penelitian 3
1.6 Sistematika Penulisan 4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA 6
2.1 Manajemen K3 dan Manajemen Resiko 6
2.1.1 Manajemen K3 6
2.1.2 Manejemen Resiko 8
2.2 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja 11
2.2.1. Penerapan Sistem Manajemen K3 (SMK3) 11
2.3 Keselamatan Dan Kesehatan Kerja 16
BAB III METODOLOGI PENELITIAN 19
3.1 Rancangan Penelitian 19
3.2 Subjek dan Objek Penelitian 20
3.3 Studi Pustaka 20
3.4 Instrumen Penelitian 20

3.5 Pengumpulan Data 21
3.6 Pengolahan dan Analisis Data 22
3.7 Diagram Alur Penelitian 25
BAB IV HASIL PENELITIAN 27
4.1 Profil Perusahaan 27
4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan 27
4.2 Proses Produksi 28
4.2.1. Stasiun Kerja Saw Mill 29
4.2.2. Mill 1 30
4.2.3. Mill 2 31
4.2.4. Assembly dan Fitting 31
4.2.5. Sanding 31
4.2.6. Packing dan Packing Control 32
4.2.7. Loading dan Shipping 33
4.3 Potensi Bahaya (*Hazard*) dan Kontrol Bahaya (*Hazard*) 33
4.4 Penentuan Kriteria Mayor 35
BAB V PEMBAHASAN 44
5.1 Penilaian Pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja 44
5.2 Perencanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja 47
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN 49
6.1 Kesimpulan 49
6.2 Saran 49
DAFTAR PUSTAKA 51

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Hasil *Checklist* (detail) 36
Tabel 4.2 Hasil *Checklist* (ringkas)..... 41
Tabel 4.3 Kriteria Mayor Sub Elemen..... 42

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Proses Klaim Kecelakaan Kerja..... 24
Gambar 3.2 Alur Penelitian 25
Gambar 4.1 Alur Proses Produksi PT. Alis Jaya Ciptatama..... 28
Gambar 4.2 Alur Proses Produksi PT. Alis Jaya Ciptatama (lanjutan) 29

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG

Pengembangan ilmu penerapan dan teknologi baru telah berhasil meningkatkan pertumbuhan ekonomi dan kualitas hidup masyarakat di seluruh negara – negara lain di dunia. Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi telah membuat dunia industri berlomba–lomba melakukan efisiensi dan meningkatkan produktivitas dengan menggunakan alat –alat produksi yang semakin komplek. Semakin kompleksnya peralatan kerja yang digunakan , maka semakin besar pula potensi bahaya kecelakaan kerja yang ditimbulkan apabila tidak dilakukan penanganan dan pengendalian sebaik mungkin. Penggunaan peralatan kerja sering tidak diikuti dengan penyediaan tenaga kerja yang berkualitas untuk mengoperasikannya dapat berakibat peralatan tersebut tidak termanfaatkan secara optimal dengan benar. Akibat yang lebih fatal adalah timbulnya kecelakaan kerja baik operator peralatan itu sendiri maupun masyarakat di sekitar perusahaan (Syartini, 2010).

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) tidak hanya menjadi kepentingan pekerja namun juga menjadi kepentingan dunia usaha. Secara global, ILO (*International Labour Organization*) Memperkirakan sekitar 337 juta kecelakaan kerja terjadi tiap tahunnya yang mengakibatkan sekitar 2,3 juta pekerja kehilangan nyawa. Selama 2011, Jamsostek mencatat terjadi kasus kecelakaan kerja sebanyak 99.491 korban. Sebanyak 70,74 % kecelakaan tersebut terjadi di dalam lingkungan kerja. Jika dibandingkan dengan tahun sebelumnya , setelah terjadi peningkatan jumlah kecelakaan kerja sebanyak 780 kasus (Jamsostek, 2011).

K3 adalah suatu sistem program yang dibuat bagi pekerja maupun pengusaha sebagai upaya pencegahan timbulnya kecelakaan kerja dan timbulnya penyakit akibat hubungan kerja dalam lingkungan kerja dengan cara mengenali hal hal yang berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja dan penyakit akibat hubungan kerja dan tindakan antisipatif bila terjadi hal demikian (Yanri et al., 1999). Budaya keselamatan kerja yang baik, dalam arti menyeluruh pada semua komponen yang terlibat menyebabkan

program keselamatan kerja dapat bertahan dalam kondisi apapun (Andi & Chandra, 2005).

PT. Alis Jaya Ciptatama (AJC) merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri mebel, berlokasi di klaten dengan hasil produksi berupa mebel, *handycraft* dan *wooden accessories* dari bahan kayu jati, kayu mahoni dan kayu agathis dengan orientasi pasar ekspor , berdasarkan *job order*. Proses produksi di PT. AJC sudah menggunakan mesin modern dan pengerjaan dengan mesin ditangani oleh langsung dengan pekerja. Resiko terjadinya kecelakaan tinggi dengan jumlah kecelakaan sepanjang tahun 2012 sebesar 12 kasus, di antaranya: terkena mesin, terjepit, terkilir. Jumlah karyawan sebanyak 199 orang, yang terdiri dari karyawan bulanan tetap, karyawan harian tetap, karyawan harian kontrak dan karyawan borong.

Berdasarkan hasil survey awal di ketahui bahwa di perusahaan terdapat jalur evakuasi dan alat pemadam api ringan (APAR), dan beberapa peringatan larangan merokok di dalam lingkungan perusahaan. Hal tersebut menunjukan bahwa perusahaan menyadari bahwa resiko terjadinya kebakaran sangat besar, karena bahan dasar industri berupa kayu. Hasil wawancara dengan kepala sub departemen personalia bahwa perusahaan sudah menyediakan alat pelindung diri (APD) bagi pekerja sebagai upaya perlindungan terhadap penyakit akibat kerja, namun belum ada pengawasan untuk penggunaan APD tersebut dan pekerja sering kali terlihat tidak menggunakan APD pada saat bekerja. Selama ini , permasalahan K3 di tangani secara umum oleh departemen personalia, di mana tidak ada tenaga kerja yang khusus menangani permasalahan K3 di perusahaan. Namun , sudah ada perwakilan dari perusahaan yang pernah mendapatkan pelatihan mengenai K3 dari dinas tenaga kerja dan transmigrasi, tetapi belum adanya perencanaan mengenai K3. Dari hasil survey awal tersebut , Penulis tertarik untuk membuat perencanaan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di PT. Alis Jaya Ciptatama.

1.2 Rumusan Masalah

1. Apa saja bentuk dan jenis potensi bahaya yang dihadapi karyawan di PT. Alis Jaya Ciptatama Klaten?

2. Bagaimanakah penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada karyawan di PT. Alis Jaya Ciptatama Klaten?

1.3 Tujuan Penelitian.

1. Tujuan Umum

   Penelitian ini bertujuan untuk menyusun rencana penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di PT. Alis Jaya Ciptatama.
2. Tujuan khusus
   A. Mendeskripsikan potensi bahaya (*hazard*) yang ada dan control bahaya yang sudah dilakukan PT. Alis Jaya Ciptatama.
   B. Membuat perencanaan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di PT. Alis Jaya Ciptatama.

1.4 Batasan Penelitian

1. Penelitian ini termasuk lingkup ilmu kesehatan masyarakat dengan kajian di bidang keselamatan dan kesehatan kerja , khususnya mengenai penerapan keselamatan dan kesehatan kerja
2. Penelitian ini dibatasi pada desain perencanaan keselamatan dan kesehatan kerja K3 di PT. Alis Jaya Ciptatama.
3. Penelitian ini menggunakan penelitian deskriptif dengan metode penelitian tindakan (*action research*).
4. Lokasi penelitian ini bertempat di PT. Alis Jaya Ciptatama.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Sebagai masukan bagi perusahaan tentang perencanaan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di PT. Alis Jaya Ciptatama.

2. Sebagai data yang dapat dimanfaatkan juga sebagai informasi dan masukan pada PT. Alis Jaya Ciptatama dalam rangka peningkatan keselamatan dan kesehatan kerja dengan mengambil kebijakan yang sesuai.
3. Hasil peneliti dapat digunakan sebagai referensi penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan perencanaan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan.
4. Melatih berfikir secara ilmiah dalam menemukan dan menganalisis masalah berdasarkan teori maupun pengetahuan yang di dapat dibangku perkuliahan serta menambah wawasan ilmu khususnya di bidang keselamatan dan kesehatan kerja.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk lebih terstruktur penulisan tugas akhir maka selanjutnya sistematika penulisan disusun sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Membuat kajian singkat tentang latar belakang permasalahan, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penelitian

BAB II STUDI PUSTAKA

Berisi tentang konsep dan prinsip dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah penelitian. Disamping itu juga untuk memuat uraian tentang hasil penelitian yang pernah dilakukan sebelumnya oleh peneliti lain yang ada hubungannya dengan penelitian yang dilakukan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Mengandung uraian tentang, kerangka dan bagan alir penelitian, teknik yang dilakukan, model yang dipakai, pembangunan dan pengembangan model, bahan atau materi, alat, tata cara penelitian dan data yang akan dikaji serta cara analisis yang dipakai.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada sub bab ini berisi tentang data yang diperoleh selama penelitian dan bagaimana menganalisa data tersebut. Hasil pengolahan data ditampilkan baik dalam bentuk tabel maupun grafik. Yang dimaksud dengan

pengolahan data juga termasuk analisis yang dilakukan terhadap hasil yang diperoleh. Pada sub bab ini merupakan acuan untuk pembahasan hasil yang akan ditulis pada sub bab V yaitu pembahasan hasil.

BAB V PEMBAHASAN

Melakukan pembahasan hasil yang diperoleh dalam penelitian, dan kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga dapat menghasilkan sebuah rekomendasi.

BAB VI KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

Berisi tentang kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan rekomendasi atau saran-saran atas hasil yang dicapai dan permasalahan yang ditemukan selama penelitian, sehingga perlu dilakukan rekomendasi untuk dikaji pada penelitian lanjutan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Manajemen K3 dan Manajemen Resiko

2.1.1 Manajemen K3

Manajemen K3 merupakan perpaduan antara konsep dan fungsi dalam manajemen dan penerapannya di dalam upaya – upaya keselamatan dan kesehatan kerja sehingga tercipta suatu lingkungan kerja yang aman, sehat, produktif. Manajemen K3 mencakup aspek sosial dan eksakta, tidak lepas dari tanggung jawab K3 baik dari segi perencanaan maupun pengambilan keputusan dalam organisasi. Pada manajemen kesehatan kerja lebih menekankan pada tindakan – tindakan pencegahan terutama penyakit akibat kerja. Manajemen K3 pada dasarnya juga mencari dan mengungkapkan kelemahan operasional yang memungkinkan terjadinya kecelakaan (Bennet & Rumondang, 1985).

Manajemen risiko merupakan bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan di dalam perusahaan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan K3 dalam rangka pengendalian resiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja, guna tercapainya tempat kerja yang aman, efisiensi dan produktif (Budiono et al., 2003).

a. Penentuan kebijakan

   Identifikasi seluruh kemungkinan bahaya dan menilai semua resiko yang dapat terjadi, memantau tindakan pencegahan di tempat kerja, mengecek bagaimana karyawan memakai APD dan bagaimana fungsi dari alat pengaman produksi merupakan tanggung jawab manajemen perusahaan. Kebijakan tertulis harus dibuat pada perencanaan berdasarkan hasil identifikasi bahaya dan penaksiran risiko yang telah dilakukan dan dilaksanakan, serta untuk pemantauan kebijakan tersebut.

b. Pengorganisasian staf

Agar kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang dibuat efektif maka seluruh karyawan harus dilibatkan dalam mengimplementasikan *policy* tersebut pada setiap jenis pekerjaan yang dilakukan dengan menjalankan aspek – aspek penting sebagai berikut:

1. Kompetensi

   Pelatihan dan sarana bagi pegawai, menggunakan ahli sesuai kebutuhan.

2. Kontrol

   Pemantauan pengetahuan dan kesadaran/kepedulian karyawan.

3. Kerjasama

   Melibatkan para pekerja dalam kegiatan peninjauan kembali berbagai permasalahannya dan cara kerja.

4. Komunikasi

   Melakukan diskusi yang membahas masalah K3 secara teratur dan membuat kemudahan mendapatkan info yang di perlukan.

c. Perencanaan dan penerapan standar

Perencanaan merupakan kunci untuk menjamin kesuksesan semua kegiatan K3. Perencanaan harus menetapkan:

1. Identifikasi bahaya dan penilaian resiko
2. Berbagai peraturan hukum dan kebijakan yang berkaitan dengan K3 yang harus dipenuhi dan diterapkan.
3. Konsultasi/ perundingan dengan pegawai, manajer, masyarakat, yang tinggal di sekitar perusahaan, subkontraktor, dan lembaga lembaga yang berkaitan.

d. Pengukuran

Diperlukan pengukuran pelaksanaan program K3 untuk mengetahui sukses dan tidaknya program tersebut. Ada dua komponen untuk efektivitas pemantauan.

1. Active monitoring

Inspeksi secara teratur untuk memastikan standar yang telah dibuat, telah dilaksanakan dan sesuai dengan tujuan yang telah dicapai.

2.Reacting Monitoring

Penyelidikan kasus – kasus kecelakaan, gangguan kesehatan, kerusakan alat dan kejadian yang hampir menimbulkan kecelakaan. Untuk mengetahui mengapa pelaksanaan program tersebut dapat terjadi di luar standar.

3. Audit dan peninjauan ulang

Proses audit dilakukan oleh pegawai atau pihak luar sebagai pelengkap kegiatan pemantauan secara langsung untuk melihat agar tercipta K3, system dan tata organisasinya selalu mencapai hasil yang benar.

2.1.2 Manejemen Resiko

Manajemen resiko adalah upaya untuk mengurangi dampak negatif resiko yang mengakibatkan kerugian pada asset organisasi baik merupa manusia, mesin, metode, hasil produksi maupun finansial (Budiono et al., 2003). Organisasi harus menentukan prosedur mengenai identifikasi bahaya (*hazard identification*), penilaian risiko (*risk assessment*), dan menentukan pengendaliannya (*risk control*) atau disingkat HIRARC. Keseluruhan proses ini disebut juga manajemen resiko (*risk management*). (Ramli, 2009).

a. Identifikasi potensi bahaya

1. Faktor fisik: Kebisingan, cahaya, radiasi, suhu, debu
2. Faktor kimia: solven, gas, logam berat
3. Faktor biologi: Tumbuhan, hewan, bakteri, virus
4. Faktor ergonomi: desain, sikap dan cara kerja
5. Stresor: tekanan produksi/beban kerja, monotomi, kejenuhan
6. Listrik dan sumber energi lainnya
7. Mesin, peralatan kerja dan pesawat
8. Kebakaran, ledakan, kebocoran
9. Sistem manajemen perusahaan
10. Pelaksana/manusia: perilaku, kondisi fisik dan interaksi
11. Perbaikan mesin (pengelasan)

b. Penilaian resiko sebagai akibat manifestasi potensi bahaya

Penilaian resiko adalah proses untuk menentukan pengaruh atau akibat paparan potensi bahaya yang dilaksanakan melalui tahap yang berkelanjutan. Rincian langkah umum yang biasanya dilaksanakan dalam penilaian, resiko meliputi:

1. Menentukan personil penilai

Penilai resiko dapat berasal dari intern perusahaan/di bantu oleh petugas lain dari luar perusahaan yang berkompeten baik pengetahuan, kewenangan maupun kemampuan lainnya yang berkaitan.

2. Menentukan objek/bagian yang di nilai

3. Kunjungan/inspeksi tempat kerja

Dalam kegiatan ini prinsip utamanya adalah untuk melihat, mendengar dan mencatat semua keadaan di tempat kerja baik mengenai bagian kegiatan, proses, bahan, jumlah pekerja, kondisi lingkungan kerja, cara kerja, teknologi pengendalian, alat pelindung diri (APD) dan hal –hal lain yang mengalami penyimpangan.

4. Identifikasi potensi bahaya

5. Analisis resiko

Setelah proses identifikasi semua resiko-resiko yang mungkin terjadi pada suatu proyek dilakukan, di perlukan suatu tindak lanjut untuk menganalisa resiko-resiko tersebut, yang dibutuhkan adalah menentukan signifikan atau dampak dari resiko tersebut, melalui suatu analisa probabilitas, sebelum resiko-resiko tersebut dibawa memasuki tahapan respon manajemen. Analisa resiko didefinisikan sebagai sebuah proses yang menggabungkan ketidakpastian dalam bentuk kuantitatif, menggunakan teori probabilitas, untuk mengevaluasi dampak suatu resiko. Langkah pertama untuk melakukan tahapan ini adalah pengumpulan data yang relevan terhadap risiko yang akan di analisa. Data-data ini dapat diperoleh dari data historis perusahaan atau dari pengalaman proyek pada masa lalu. Jika data tersebut kurang memadai, dapat dilakukan teknik identifikasi resiko yang lain.

6. Evaluasi resiko

Setelah data yang dibutuhkan terkumpul, selanjutnya dilakukan proses evaluasi dampak dari sebuah resiko. Proses evaluasi dampak risiko dilakukan dengan mengkombinasikan antara probabilitas (sebagai bentuk kuantitatif dan

faktor ketidakpastian/uncertainty dan dampak atau konsekuensi dari terjadinya sebuah resiko.

Untuk melakukan proses evaluasi tersebut. Dibutuhkan suatu parameter yang jelas untuk dapat mengukur dampak dari suatu resiko yang tepat. Resiko – resiko yang mungkin terjadi di evaluasi dengan menggunakan parameter-parameter probabilitas dan konsekuensi resiko selanjutnya dapat dilakukan suatu analisis untuk mengevaluasi dampak resiko secara keseluruhan, menggunakan matriks evaluasi resiko.

7. Menentukan langkah pengendalian

Langkah pengendalian yang dipilih dapat dilihat dari berabgai cara seperti:

- Memilih teknologi pengendalian seperti eliminasi, substitusi, isolasi, *engineering control,* pengendalian, *administrative,* pelindung peralatan mesin/pelindung diri.
- Menyusun program pelatihan guna meningkatkan pengetahuan dan pengalaman berkaitan dengan resiko.
- Menentukan upaya monitoring terhadap lingkungan/tempat kerja.
- Menentukan/perlu tidaknya surveilans kesehatan kerja, missal melalui pengujian kesehatan berkala, pemantauan biomedik, audiomedik dan lain lain.
- Menyelenggarakan prosedur tanggap sesuai dengan kebutuhan.
- Menyusun pencatatan dan laporan.
- Mengkaji ulang dan penilaian.

c. Penentuan cara pengendalian mencegah/mengurangi resiko harus disesuaikan dengan kebutuhan yang ada di dalam industri tersebut.

d. Penerapan teknologi pengendalian

Tindakan yang diperlukan dalam tindakan pengendalian resiko secara garis besar dapat dipilih alternative sebagai berikut:

1. Risk retention, pada resiko yang tingkatnya rendah. Misal: kerusakan pada peralatan yang tidak membahayakan, resiko dalam hal ini dapat di kelola/diatasi oleh perusahaan.

2. Risk transfer, sebagai contoh antara lain terjadinya fatal lainnya yang meskipun jarang terjadi namun berakibat serius. Dalam keadaan ini umumnya dilakukan pengalihan resiko biasanya melalui asuransi.
3. Risk reduction atau mengurangi resiko pada kasus relatif sering terjadi namun akibatnya tidak membahayakan. Misal: Kecelakaan kerja yang mengakibatkan cidera ringan.
4. Risk avoidance pada kemungkinan dan kekerapan kejadian kecelakaan kerja yang bersifat fatal, penggunaan bahan kimia yang bersifat sangat beracun, perlu menghindari atau menghilangkan proses produksi yang berbahaya atau mempertimbangkan memindahkan resiko tersebut bila memungkinkan.

2.2 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

2.2.1. Penerapan Sistem Manajemen K3 (SMK3)

Dalam menerapkan SMK3, setiap perusahaan wajib menerapkan: (Peraturan Pemerintah, 2012)

a. Penetapan kebijakan K3

Penyusun kebijakan K3 harus dilakukan dengan melakukan tinjauan awal kondisi K3 dan melalui proses konsultasi antara pengurus konsultasi antara pengurus dan wakil pekerja/buruh. Kemudian penetapan kebijakan K3 harus disahkan oleh pucuk pimpinan perusahaan ,tertulis, tertanggal dan ditandatangani, dan secara jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3, dijelaskan dan disebarluaskan kepada seluruh pekerja/buruh, tamu, kontraktor, pemasok dan pelanggan terdokumentasi dan terpelihara dengan baik, bersifat dinamik,dan ditinjau ulang secara berkala untuk menjamin bahwa kebijakan tersebut masih sesuai dengan perubahan yang terjadi dalam perusahaan dan peraturan perundangan.

b. Perencanaan K3

Dalam melakukan penyusunan K3 harus didasarkan pada hasil penelaahan awal, identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian resiko, peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya dan sumber daya yang dimiliki.

Rencana yang dibuat perusahaan harus membuat tujuan dan sasaran skala prioritas, penetapan sumber daya, jangka waktu pelaksanaan, indikator pencapaian, sistem pertanggung jawaban.

c. Pelaksanaan rencana K3

Pelaksanaan rencana K3 harus dilaksanakan oleh pengusaha dan/atau pengurus perusahaan atau tempat kerja dengan:

1) Menyediakan sumber daya manusia yang mempunya kualifikasi da menyediakan prasarana dan sarana yang memadai. Dalam penyediaan sumber daya manusia, pengusaha harus membuat prosedur pengadaan secara efektif, meliputi:

a) Pengadaan sumber daya manusia sesuai kebutuhan dan memiliki kompetensi kerja dan memiliki kompetensi di bidang K3.

Kompetensi kerja di bidang K3 dibuktikan melalui sertifikat K3 (Ahli K3) yang diterbitkan oleh instansi yang berwenang, surat izin kerja/operasi dan/atau surat penunjukan dari instansi yang berwenang, pengenditifaksian kompensi kerja yang diperlukan pada setiap tingkatan manajemen perusahaan dan menyelenggarakan setiap pelatihan yang dibutuhkan, pembuatan ketentuan untuk mengkomunikasikan informasi K3 secara efektif,pembuatan peraturan untuk memperoleh pendapat dan saran para ahli, pembuatan peraturan untuk pelaksanaan konsultasi dan keterlibatan pekerja/buruh secara aktif. Ahli K3 yang berdiri dari ahli K3 muda, ahli K3 madya dan ahli K3 umum diperlukan untuk berpartisipasi dalam koordinasi dan pemeliharaan program K3 dengan mengambil pertimbangan pertanggung jawab mengelola K3, melibatkan identifikasi kebutuhan untuk perubahan, perencanaan dan implementasi strategis, interaksi K3 dalam area fungsi dan beberapa evaluasi fungsi K3.

b) Konsultasi, motivasi, dan kesadaran

Dalam menunjukan komitmennya terhadap K3, pengusaha dan/atau pengurus harus melakukan konsultasi, motivasi, dan kesadaran melibatkan pekerja/buruh maupun pihak lain yang terkait di dalam penerapan, pengembangan dan pemeliharaan SMK3, pengusaha dan/atau pengurus harus memberi pemahaman kepada tenaga kerja atau pekerja/buruh tentang bahaya fisik, kimia, ergonomi,

radiasi, biologi dan psikologi yang mungkin dapat mencederai dan melukai pada saat bekerja, serta pemahaman sumber bahaya tersebut. Pemahaman tersebut bertujuan untuk mengenali dan mencegah tindakan yang mengarah terjadinya insiden.

c) Tanggung jawab dan tanggung gugat

Bentuk tanggung jawab dan tanggung gugat dalam pelaksanaan K3, harus di mengkomunikasikan tanggung jawab dan tanggung gugat di bidang K3; menunjuk sumber daya manusia berwenang untuk bertindak dan menjelaskan kepada semua tingkatan manajemen pekerja/buruh,kontraktor, sub kontraktor, dan pengunjung mempunyai prosedur untuk memantau dan mengkomunikasikan setiap perubahan tanggung jawab dan tanggung gugat yang berpengaruh terhadap sistem dan program K3, memberikan reaksi secara cepat dan tepat terhadap kondisi yang menyimpang atau kejadian- kejadian lainnya.

d) Pelatihan dan kompetensi kerja

Pelatihan dan komptensi kerja di lakukan dengan melakukan pengidentikasian dan pendokumentasian standar kompetensi K3 standar kompetensi K3 dapat diidentifikasi dan di kembangkan sesuai kebutuhan dengan menggunakan standar kompetensi kerja yang ada menggunakan standar kompetensi kerja yang ada, memeriksa uraian tugas dan jabatan, menganalisis hasil inspeksi dan audit,dan meninjau ulang laporan insiden. Hasil identifikasi kompetensi kerja di gunakan sebagai dasar penentuan program pelatihan yang harus dilakukan, dan, menjadi dasar pertimbangan dalam penerimaan, seleksi dan penerimaan kerja.

2) Menyediakan prasarana dan sarana yang memadai

Prasarana dan sarana yang disediakan meliputi:

a) Organisasi/unit yang bertanggung jawab di bidang K3

Perusahaan wajib membentuk Panitia Pembina Keselamatan dan kesehatan kerja yang selanjutnya disingkat P2K3 yang bertanggung jawab di bidang K3. P2K3 adalah badan pembantu di tempat kerja yang merupakan wadah kerja sama antara pengusaha dan tenaga kerja atau pekerja/buruh untuk

mengembangkan kerjasama saling dan partisipasi efektif dalam penerapan keselamatan dan kesehatan kerja. Keanggotaan P2K3 terdiri dari pengusaha dan tenaga kerja atau pekerja/buruh yang susunannya terdiri dari ketua, Sekretaris dan Anggota. P2K3 mempunyai tugas memberikan saran dan pertimbangan baik diminta maupun tidak kepada pengusaha atau pengurus mengenai masalah keselamatan dan kesehatan kerja.

b) Anggaran

Perusahaan harus mengalokasikan anggaran untuk pelaksanaan K3 secara menyeluruh antara lain untuk keberlangsungan organisasi K3 termasuk alat evakuasi, peralatan pengendalian, peralatan pelindung diri.

c) Prosedur operasi/kerja, informasi, pelaporan dan pendokumetasian

Prosedur operasi/kerja harus disediakan pada setiap jenis pekerjaan dan dibuat melalui analisis pekerjaan berwawasan jenis pekerjaan dan dibuat melalui analisis pekerjaan berwawasan K3(*Job safety Analysis*) oleh personil yang kompeten.

d) Prosedur operasi/kerja harus disediakan pada setiap jenis pekerjaan dan dibuat melalui analisis pekerjaan berwawasan K3 oleh personil yang kompeten.

Prosedur informasi K3 juga harus menjamin pemenuhan kebutuhan untuk mengkomunikasikan hasil dan sistem manajemen, temuan audit dan tinjauan ulang manajemen dikomunikasikan pada semua pihak dalam perusahaan yang bertanggung jawab dan memiliki andil dalam kinerja perusahaan, melakukan identifikasi dan menerima informasi K3 dari luar perusahaan yang dibutuhkan.

Prosedur pelaporan informasi yang terkait harus diterapkan untuk menjamin bahwa pelaporan yang tepat waktu dan memantau pelaksanaan SMK3 sehingga kinerjanya dapat ditingkatkan. Prosedur pelaporan terdiri atas prosedur pelaporan internal dan prosedur pelaporan eksternal.

Pendokumentasian kegiatan K3 di gunakan untuk menyatukan secara sistematik kebijakan, tujuan dan sasaran K3, mendokumentasikan peranan, tanggung jawab dan prosedur, memberikan arahan mengenai dokumen yang terkait dan menguraikan unsur-unsur SMK3 yang sesuai untuk perusahaan telah ditetapkan.

e) Instruksi Kerja

Instruksi kerja merupakan perintah tertulis atau tidak tertulis untuk melaksanakan pekerjaan dengan tujuan untuk memastikan bahwa setiap pekerjaan dilakukan sesuai persyaratan K3 yang telah ditetapkan. Kegiatan dalam pelaksanaan rencana K3 paling sedikit meliputi program pengendalian, perancangan dan rekayasa, prosedur dan instruksi kerja, penyerahan sebagian pelaksanaan pekerjaan, pembelian/pengadaan barang dan jasa produk akhir, upaya menghadapi keadaan darurat kecelakaan dari bencana industri, dan pemulihan keadaan darurat.

d. Pemantauan dan Evaluasi Kinerja

Pemantauan dan evaluasi kerja kinerja K3 dilaksanakan di perusahaan meliputi:

1) Pemeriksaan, pengujian dan pengukuran

Harus ditetapkan dan di pelihara prosedurnya sesuai dengan tujuan dan sasaran K3 serta frekuensinya disesuaikan dengan objek mengacu pada peraturan dan standar yang berlaku.

2) Audit Internal K3

Audit Internal SMK3 harus dilakukan secara berkala untuk mengetahui keefektifan penerapan SMK3. Audit SMK3 dilaksanakan secara sistematik dan independen oleh personil yang memiliki kompetensi kerja dengan menggunakan metodologi yang telah ditetapkan. Pelaksanaan audit internal dapat menggunakan kriteria audit eksternal sebagaimana tercantum pada lampiran II, dan pelaporannya dapat menggunakan format laporan yang tercantum pada lampiran III. Frekuensi audit harus ditentukan berdasarkan tinjauan ulang hasil audit sebelumnya dan bukti sumber bahaya yang di dapatkan di tempat kerja. Hasil audit harus digunakan oleh pengurus dalam proses tinjauan ulang manajemen. Hasil temuan pelaksanaan pemantauan dan

evaluasi kinerja serta audit SMK3 harus didokumentasikan dan digunakan untuk tindakan perbaikan dan pencegahan. Pemantauan dan evaluasi kinerja serata SMK3 dijamin pelaksanaannya secara sistematik dan efektif oleh pihak manajemen.

e. Peninjauan dan Peningkatan Kinerja SMK3

Untuk menjamin kesesuaian dan keefektifan yang berkesinambungan guna mencapai tujuan SMK3, pengusaha dan/atau pengurus perusahaan atau tempat kerja harus:

1) Melakukan tinjauan ulang terhadap penerapan SMK3 secara berkala. Tinjauan ulang penerapan kebijakan K3, tujuan sasaran dan kinerja K3, hasil temuan audit SMK3.

2) Tinjauan ulang SMK3 harus dapat mengetahui implikasi K3 terhadap seluruh kegiatan, produk barang dan jasa termasuk dampaknya terhadap kinerja perusahaan.

Perbaikan dan peningkatan dan Kinerja dilakukan berdasarkan pertimbangan:

1. Perubahan peraturan perundang-undangan
2. Tuntutan dari pihak yang terkait dan pasar
3. Perubahan produk dan kegiatan perusahaan
4. Perubahan struktur organisasi perusahaan
5. Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, termasuk epidemiologi
6. Hasil kajian kecelakaan dan penyakit akibat kerja.
7. Adanya pelaporan dan/atau saran dari pekerja/buruh

2.3 Keselamatan Dan Kesehatan Kerja

Keselamatan kerja adalah membuat kondisi kerja yang aman dengan dilengkapi alat-alat pengaman, penerangan yang baik, menjaga lantai dan tangga bebas air, minyak, nyamuk dan memelihara fasilitas air yang baik (Malthis & John, 2002).

Tujuan Keselamatan Kerja adalah (Hadiguna,2009).

1. Para pegawai mendapat jaminan keselamatan dan kesehatan kerja

2. Agar setiap perlengkapan dan peralatan kerja dapat di gunakan sebaik-baiknya

3. Agar semua hasil produksi terpelihara keamananya

4. Agar adanya jaminan atas pemeliharaan dan peningkatan gizi pegawai

5. Agar dapat meningkatkan kegairahan, keserasian dan partisipasi kerja

6. Terhindar dari gangguan kesehatan yang disebabkan oleh lingkungan kerja

7. Agar pegawai merasa aman dan terkendali dalam bekerja

Kesehatan kerja adalah bagian ilmu kesehatan yang bertujuan agar tenaga kerja memperoleh keadaan kesehatan yang sempurna baik fisik, mental maupun sosial(Husni, 2003). Selain itu, kesehatan kerja menunjuk pada kondisi fisik dan stabilitas emosi secara umum dengan bertujuan memelihara kesejahteraan individu secara menyeluruh (Malthis & John, 2002). Sedangkan pendapat lain menyatakan pengertian kesehatan kerja adalah kondisi bebas dari gangguan fisik,mental, emosi atau rasa sakit yang disebabkan lingkungan kerja. Kesehatan dalam ruang lingkup keselamatan dan kesehatan kerja tidak hanya diartikan sebagai suatu keadaan bebas dari penyakit (Mangkunegara, 2001).

Pemantauan kesehatan kerja dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut (Rivai, 2004).

1. Mengurangi timbulnya penyakit

Pada umumnya perusahaan sulit mengembangkan strategi untuk mengurangi timbulnya penyakit-penyakit, karena hubungan sebab – Akibat antara lingkungan fisik dengan penyakit-penyakit yang berhubungan dengan pekerjaan sering kabur. Padahal, penyakit-penyakit yang berhubungan dengan pekerjaan jauh lebih merugikan, baik bagi perusahaan maupun pekerja.

2. Penyimpanan catatan tentang lingkungan kerja

Mewajibkan perusahaan untuk setidak – tidaknya melakukan pemeriksaan terhadap kadar bahan kimia yang terdapat dalam lingkungan pekerjaan dan menyimpan catatan mengenai informasi yang terinci tersebut. Catatan ini juga harus mencantumkan informasi tentang

penyakit- penyakit yang dapat ditimbulkan dan jarak yang aman dan pengaruh berbahaya bahan-bahan tersebut.

3. Memantau kontak langsung

Pendekatan yang pertama dalam mengendalikan penyakit –penyakit yang berhubungan dengan pekerjaan adalah dengan membebaskan tempat kerja dari bahan-bahan kimia atau racun. Satu pendekatan alternatifnya adalah dengan memantau dan membatasi kontak langsung terhadap zat-zat berbahaya.

4. Penyaringan genetik

Penyaringan genetic adalah pendekatan untuk mengendalikan penyakit penyakit yang paling ekstrim, sehingga sangat kontroversial. Dengan menggunakan uji genetic untuk menyaring individu-individu yang rentan terhadap penyakit-penyakit tertentu, perusahaan dapat mengurangi kemungkinan untuk menghadapi klaim kompensasi dan masalah masalah yang terkait dengan hal itu.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Rancangan Penelitian

Penelitian yang dilakukan adalah penelitian kualitatif, yaitu prosedur penelitian yang menghasilkan data deskriptif berupa kata kata tertulis atau lisan dari orang orang dan perilaku yang dapat diamati (Moleong, 2007) Metode penelitian yang digunakan adalah metode penelitian tindakan (*action research*), yaitu suatu metode penelitian yang mengembangkan keterampilan keterampilan baru atau cara pendekatan baru dan untuk memecahkan masalah dengan penerapan langsung di dunia kerja atau dunia actual yang lain (Suryabrata, 2003). Di dalam penelitian tindakan melibatkan pelaku kegiatan program, yaitu penanggung jawab K3 di perusahaan, pekerja dan manajemen dari PT. Alis Jaya Ciptatama, karena keterbatasan waktu dan kesibukan menjalankan tugas rutin maka dalam penelitian ini hanya melibatkan penanggung jawab K3 di perusahaan sebagai pelaku kegiatan program. Penelitian ini disebut sebagai penelitian tindakan apabila dilaksanakan secara kolaboratif, yakni terjalinnya kerjasama peneliti dengan praktisi di dalam kelompok perusahaan itu.

Pemilihan rancangan tersebut berdasarkan pertimbangan bahwa dengan metode kualitatif (Moleong,2007).

1. Lebih mudah menyesuaikan bila berhadapan dengan kenyataan ganda.
2. Mampu menyajikan secara langsung atau nomalistik hubungan antara peneliti dan informan.
3. Lebih peka dan lebih dapat menyesuaikan dengan banyak penajaman pengaruh bersama terhadap pola pola nilai yang dihadapi.

3.2 Subjek dan Objek Penelitian

Penelitian dilaksanakan di PT. Alis Jaya Ciptatama yang beralamat di Klaten PT. Alis Jaya Ciptatama dengan karyawan sebanyak 219 orang. Dan beralamat di jalan raya ceper ds.klepukota klaten. provinsi jawa tengah.

3.3 Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan agar penulis dapat mengetahui dan mempelajari penelitian sebelumnya yang pernah dilakukan dan menyerupai penelitian yang akan dilakukan. Studi pustaka berisi kajian teoritis yang memuat semua teori yang ada pada penelitian ini. Pada bagian ini akan dijelaskan mengenai landasan teori yang digunakan dalam melakukan penelitian. Beberapa diantaranya yaitu konsep produktivitas, konsep *lean manufacture*, pemborosan(*waste)*, *value stream analysis tool, value stream mapping,* identifikasi *waste*, *value stream mapping tools* dan *lean six sigma*. Selain itu juga akan dilakukan kajian empiris mengenai penelitian-penelitian sebelumnya yang sudah pernah dilakukan dan serupa dengan penelitian ini.

3.4 Instrumen Penelitian

Pengumpulan data dalam penelitian ini di lakukan dengan menggunakan:

1. Pedoman dengan cara mendalam (*indepth interview*) untuk mengambil data dan menggali informasi secara mendalam dengan jawaban terbuka namun pelaksanaan wawancara terhadap responden tetap mengarah pada topik yang diteliti. Pertanyaan yang disampaikan berupa pertanyaan terbuka, sehingga memungkinkan untuk mengalami perubahan maupun pengembangan sesuai kebutuhan pada waktu melaksanakan wawancara.

2. *Checklist* disusun berdasarkan data yang diperbolehkan terkait dengan 10 elemen pada level *emerging* dalam 5 level budaya keselamatan kerja. Sepuluh elemen di dalam *emerging* tertuang di dalam lampiran II PP No. 50 tahun 2012, sehingga *checklist* disusun berdasarkan lampiran II PP No. 50 tahun 2012
3. Kamera digital untuk dokumentasi. Dokumentasi dalam penelitian ini dilakukan jika responden bersedia di foto.
4. Alat perekam dan buku catatan lapangan.
5. Komputer untuk mengolah data penelitian.

3.5 Pengumpulan Data

1. Tahap persiapan
    a. Mengumpulkan data
    b. Mengurus perijinan untuk survey pendahuluan
    c. Survey pendahuluan di PT. Alis Jaya Ciptatama
    d. Penyusunan Proposal penelitian dan konsultasi pada dosen pembimbing
    e. Mengurus perijinan dan perlengkapan untuk melakukan penelitian
2. Tahap penelitian lapangan
    a. Mendapatkan informasi mengenai data data perusahaan, informasi mengenai struktur organisasi, informasi mengenai proses produksi, informasi mengenai identifikasi hazard dan control yang telah dilaksanakan dan informasi lain yang dibutuhkan
    b. Melakukan pendekatan menggunakan data penelitian kualitatif kepada informan penelitian, yaitu kepala sub departemen personalia berdasarkan informan triamulasi yaitu kepala departemen produksi dan satu orang operator *finishing* untuk menandatangani surat kesediaan sebagai informan penelitian
    c. Menentukan jadwal pengumpulan data
    d. Melaksanakan pengumpulan data dengan melakukan wawancara kepada informan penelitian yaitu kepala departemen produksi dengan

prosedur sesuai panduan wawancara penelitian sesuai pertanyaan terlampirkan wawancara dilakukan untuk mendapatkan gambaran awal mengenai perencanaan pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja

e. Melakukan validasi data dengan *cross-check* hasil observasi data kepada informan triangulasi I yaitu kepala departemen produksi dan informan triamulasi II yaitu 1 orang operator *finishing*

f. Mengisi *checklist* dengan menentukan kriteria mayor

g. Melakukan pendekatan dengan metode penelitian tindakan (*action research*) kepada penanggung jawab K3 PT. Alis Jaya Ciptatama, yaitu kepala sub departemen personalia dengan menentukan jadwal untuk dilakukan penelitian tindakan

h. Menyampaikan hasil wawancara dan *checklist* yang telah di dapatakan sebagai identfikasi awal mengenai permasalahan yang ada di PT. Alis Jaya Ciptatama, sehingga perlu adanya perencanaan mengenai keselamatan dan kesehatan kerja

i. Melakukan diskusi dengan kepala sub departemen personalia untuk membuat perencanaan keselamatan dan kesehatan kerja, dimana peneliti memimpin jalannya diskusi dengan mengarahkan diskusi pada topic utama penelitian, sedangkan penanggung jawab K3 di PT. Alis Jaya Ciptatama tersebut sebagai pengambil keputusan di dalam diskusi

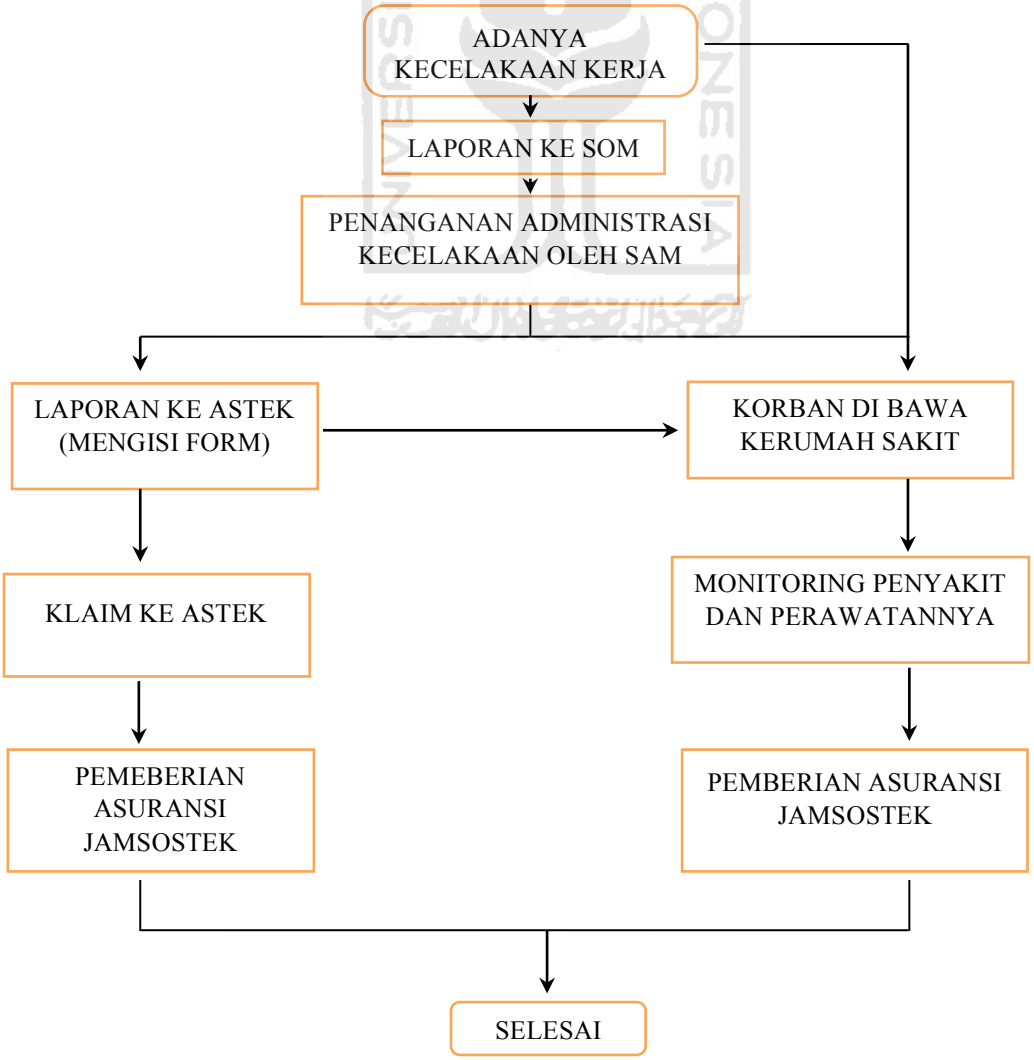
j. Menetapkan perencanaan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja selama jangka waktu 1 tahun

3.6 Pengolahan dan Analisis Data

Pengolahan data dalam studi adalah dengan menggunakan teknik kualitatif untuk menggambarkan gejala pada objek yang sedang diteliti antara lain 10 elemen pada level 1 (*emerging*) dari 5 level budaya keselamatan kerja. Level *emerging* menunjukan bahwa perusahaan mengetahui mengenai K3 dalam level tersebut untuk menerapkan K3 adalah dengan memenuhi undang undang yang berlaku pada 10 elemen di level *emerging*. 10

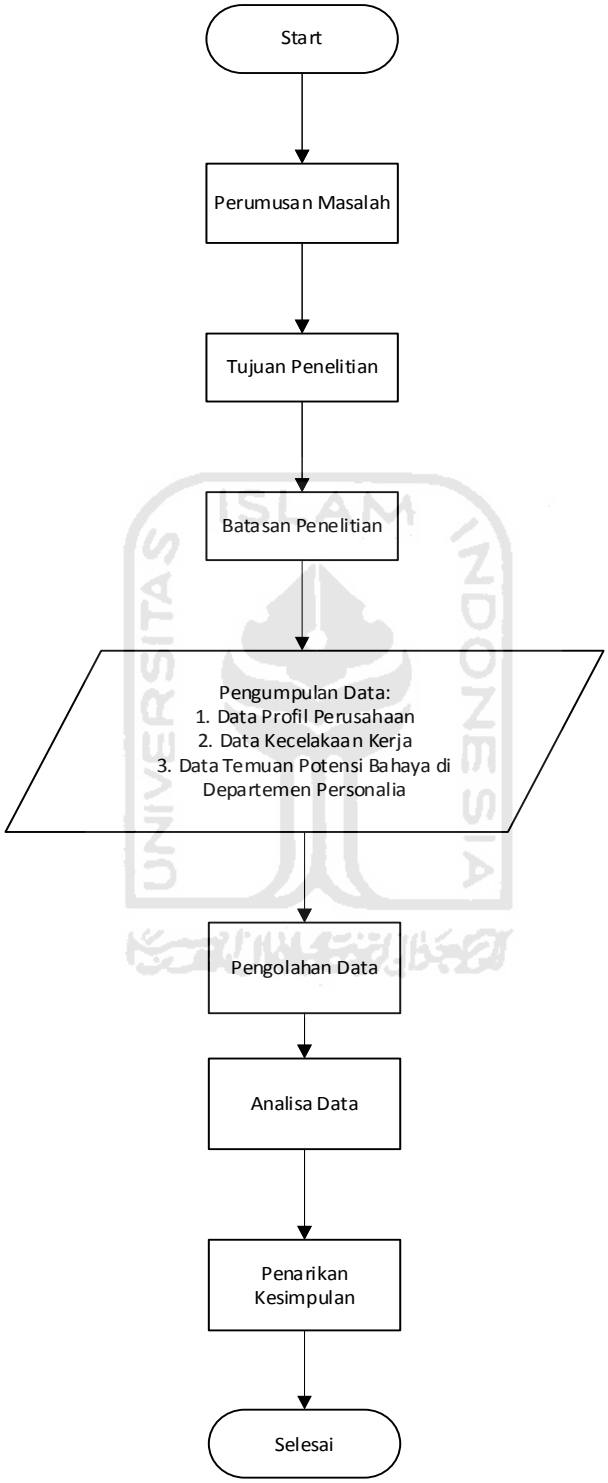
elemen dalam level *emerging* tertuang dalam lampiran II PP No. 50 tahun 2012 sehingga *checklist* menggunakan panduan tersebut data diperoleh melalui observasi menggunakan *checklist* dan wawancara mendalam meliputi penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan. *Checklist* dilakukan dengan cara mengisi 3 kriteria yang ada, yaitu : Mayor Minor, abaikan. Kriteria tersebut diisi juga berdasarkan hasil wawancara yang telah dilakukan.

Analisis data yang telah dilakukan dengan mendeskripsikan mengenai gambaran keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan, kemudian hasil *checklist* dengan hasil kategori mayor dikaitkan dengan peraturan yang telah dibuat pemerintah, sebagai identifikasi awal permasalahan K3 yang ada di PT. Alis Jaya Ciptatama. Dengan metode penelitian tindakan dalam (*action research*) hasil wawancara, *checklist,* rekomendasi peneliti disampaikan kepada perusahaan untuk dibuat suatu perencanaan program keselamatan dan kesehatan kerja dimana hal tersebut dibuat oleh penanggung jawab K3 di perusahaan.



Gambar 3.1 Proses Klaim Kecelakaan Kerja

3.7 Diagram Alur Penelitian



Gambar 3.2 Alur Penelitian

Langkah awal penelitian dimulai dengan proses perumusan masalah. Perumusan dimulai dengan menidentifikasi permasalahan yang di alami oleh PT. Alis Jaya Ciptatama dalam proses produksi dan hubungan dengan departemen lainnya terkait kecelekaan kerja. Untuk melengkapi proses tersebut dilakukan studi pendahuluan terkait Kesehatan dan kesalamatan kerja yang diterapkan dan diaplikasikan di perusahaan. Dari hasil tersebut dilakukan studi pustaka untuk mendukung dasar pengetahuan dalam perumusan masalah dan menentukan bagaimana masalah diselesaikan. Langkah selanjutnya adalah menentukan tujuan penelitian dan menetapkan batasan penelitian sehingga bisa mengoptimalkan studi penelitian terkait penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (k3) pada karyawan di pt alis jaya ciptatama klaten.

Tahapan selanjutnya adalah pengumpulan data untuk mendukung pembuatan keputusan dalam menyelesaikan masalah. Adapun data yang dikumpulkan adalah data profil perusahaan, data kecelakaan kerja dan data tentang potensi bahaya di departemen personalia. Hasil temuan data akan di lanjutkan dalam pengolahan dan analisis data. Hasil yang ditemukan akan ditarik kesimpulan berdasarkan studi pustaka untuk menjadi sebuah keputusan pendukung untuk menyelesaikan masalah. Hasil kesimpulan akan dikoordinasikan dengan pihak perusahaan sebagai informasi pendukung. Selain itu, saran diberikan untuk penelitian selanjutnya sehingga dapat lebih baik dan berguna bagi peneliti lainnya.

BAB IV

HASIL PENELITIAN

4.1 Profil Perusahaan

4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan

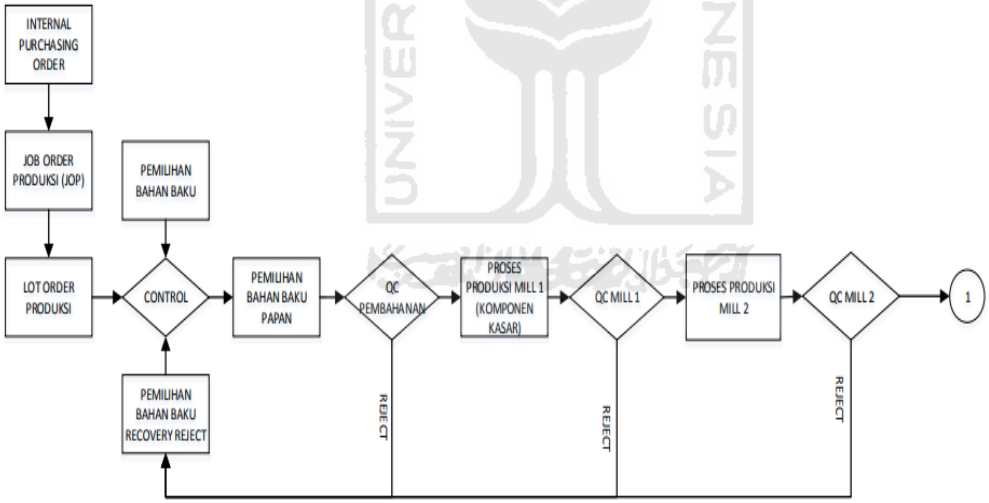
PT. Alis Jaya Ciptatama pada awalnya didirikan pada tanggal 4 januari 1985 dengan nama PT. PT. Puspa Jaya Chippendale yang merupakan bagian dari Puspeta Grup Klaten dan bergerak di bidang industri mebel (furniture) berbahan baku kayu mahoni dan jati dengan orientasi pasar ekspor.

PT. Puspa Jaya Chippendale mengalami perkembangan yang signifikan sehingga pada tanggal 26 februari 1986 menjalin kerja sama dengan Pusat Koperasi Unit Desa (PUSKUD) Jawa Tengah yang memiliki industri mebel di Jepara. Kesepakatan yang dihasilkan dari kerja sama tersebut adalah digabungkannya PT. Puspa Jaya Chippendela di Klaten dan PUSKUD Jawa Tengah di Jepara dengan kantor pusat tetap berada di Klaten. Eksistensi PT. Puspa Jaya Chippendale terus meningkat dalam bidang industri mebel dan pada tanggal bulan maret 1987 sudah berstatus badan hukum dengan akta pendirian no. 53 tanggal 20 maret 1987 sekaligus berubah nama menjadi PT. Alis Jaya Chippendale.

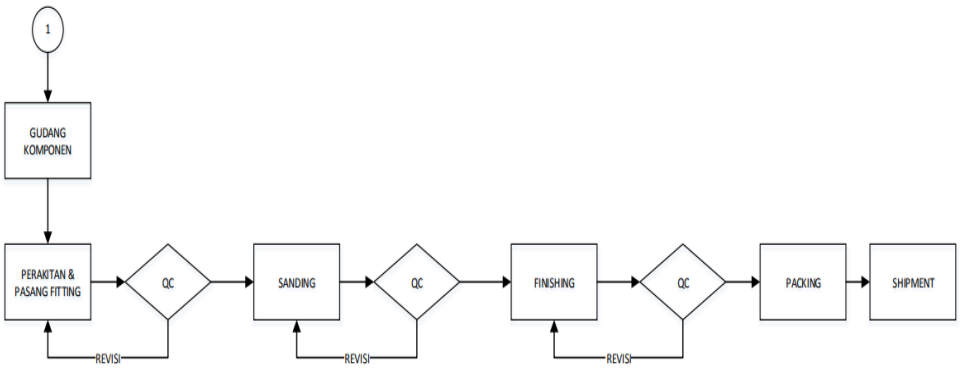
Pada tanggal 3 november 1992 dalam rapat umum pemegang saham PT. Alis Jaya Chippendale disepakati rencana konsolidasi dengan salah satu perusahaan milik PT. Dani Putra Nugraha Utama yang kemudian menjadi PT. Dani Prisma Mitra di Jakarta. Perusahaan tersebut meminta agar nama Dhani Tama dicantumkan dalam nama PT. Alis Jaya Chippendale, sehingga dilakukan perubahaan nama dengan akta notaris dan diumumkan dalam tambahan no. 1447 Berita Negara No. 13 Tahun 1995 menjadi PT. Alis Jaya Ciptatama.

4.2 Proses Produksi

PT. Alis Jaya Ciptatama sebagai produsen furniture menerapkan sistem MTO (made to order) dan MTS (made to stock) secara bersamaan. Hal ini disebabkan timpangnya permintaan suatu produk dengan produk yang lainnya. Pada strategi MTS, persediaan dibuat dalam bentuk produk akhir yang siap dikemas. Siklus dimulai ketika perusahaan menentukan produk, kemudian menentukan kebutuhan bahan baku, dan membuatnya untuk disimpan. Konsumen akan memesan produk jika harga dan spesifikasi produk sesuai dengan kebutuhannya. Operasi difokuskan pada kebutuhan pemenuhan tingkat persediaan dan order yang tidak diidentifikasi pada proses produksi. Sistem MTS biasanya dilakukan pada produk yang sering dipesan oleh konsumen berdasarkan data penjualan setiap periodenya, selain itu sistem ini juga berlaku bagi komponen-komponen produk yang angka penjualannya tinggi. Adapun proses produksi pada PT. Alis Jaya Ciptatama dijelaskan pada gambar 4.1 dan 4.2.



Gambar 4.1 Alur Proses Produksi PT. Alis Jaya Ciptatama



Gambar 4.2 Alur Proses Produksi PT. Alis Jaya Ciptatama (lanjutan)

4.2.1. Stasiun Kerja Saw Mill

Bahan baku berupa kayu gelondongan dibelah sesuai dengan ukuran yang tertulis pada lot produksi yang dikeluarkan oleh bagian PPC. Adapun alur proses pada saw mill adalah sebagai berikut:

a. Kayu gelondong dibelah menggunakan saw mill sesuai dengan ukuran pada lot produksi dari PPC. Ada dua sistem pembelahan yang dilakukan, pertama adalah sistem quaterson, yaitu pembelahan log dengan menggunakan mesin khusus untuk kompenen lepas mata kayu, serat halus, dan memiliki warna yang bagus. Kedua, sistem semiquaterson yang diimplementasikan pada log khusus untuk komponen yang akan dibentuk mal (lengkung).

b. Bagian QC melalukan pengawasan dan pemeriksaan pada kayu yang sudah diproses, jika ditemukan kayu yang tidak memenuhi standar kualitas maka akan dilakukan pemotongan ulang untuk menghilangkan cacat bahan seperti mata kayu dan kemudian hasilnya dijadikan bahan afal (potongan sisa). Papan kayu yang memenuhi standar kualitas akan dibawa pada proses selanjutnya, sedang papan kayu yang terdapat cacat akan diproses stocking papan basah.

c. Seluruh papan basah, kecuali agathis akan diproses pada mesin klin untuk dikeringkan. Kadar air maksimal yang diperbolehkan adalah 12% untuk kayu jati dan 8% untuk mahoni. Proses pengeringan ini berlangsung selama 21 hari dengan

temperatur mesin klin antara 65 derajat untuk kayu jati dan 55 derajat untuk mahoni. Pengukuran kadar air pada kayu menggunakan lignometer dan temperatur mesin klin disesuaikan secara berkala berdasarkan kondisi kayu. Khusu untuk kayu agathis tidak melewati proses di mesin klin karena sudah memenuhi standar kadar air, bersifat lunak, dan biasanya hanya digunakan untuk produk HC (Handycraft).

d. Pada bagian RPR (Rasistance Production Reject) papan kayu yang telah memenuhi ukuran kadar air standar selanjutnya akan diproses pada mesin panner dan dilanjutkan ke mesin radial untuk dipotong dengan ukuran toleransi mencapai 5 mm.

e. Papan siap yang sudah siap diproses menjadi komponen kasar kemudian diperiksa kembali.

4.2.2. Mill 1

Papan yang lolos pada pemeriksaan kualitas setelah proses pada saw mill kemudian diproses menjadi komponen kasar produk, proses-proses pada saw mill adalah sebagai berikut;

a. Menyerut permukaan papan dengan menggunakan mesin thicneses untuk mengurangi mata dan serat kayu. Setiap papan memungkinkan diproses lebih dari satu kali untuk memperhalus dan mempermudah dalam melihat arah serat dan mata kayu

b. Papan dipotong sesuai dengan ukuran komponen produk yang diproduksi menggunakan mesin radial untuk komponen berbentuk lurus dan sawband untuk komponen yang berbentuk lengkung.

c. Papan dengan pola pemotongan lurus kemudian diproses kembali pada mesin circle, yaitu mesin pembelah yang dikhusukan untuk pembelahan lurus. Sedangkan untuk pola pemotongan lengkung prosesnya langsung dilanjutkan ke saw mill 2.

d. Mesin planner digunakan untuk mengerjakan sudut siku pada komponen papan.

e. Kembali ke mesin thicnese untuk menghaluskan dua sisi permukaan papan.

f. Papan dilaminasi menggunakan bahan pembantu berupa lem, tidak semua papan diproses laminasi menyesuaikan dengan kebutuhan komponen.

g. Setelah proses laminasi, permukaan papan kembali dihaluskan menggunakan mesin thicneser.

4.2.3. Mill 2

Mill 2 adalah unit kerja yang melakukan proses terhadap komponen kasar menjadi komponen jadi yang siap dirakit. Komponen-komponen kasar dari mill 1 diproses pada mill 2 menggunakan alat produksi seperti mesin bubut, bor, dan lain-lain.

4.2.4. Assembly dan Fitting

Bagian ini mengerjakan perakitan komponen-komponen suatu produk. Mayoritas pekerja pada bagian ini bersifat borongan dengan jumlah pekerja menyesuaikan dengan kebutuhan produksi. Adapun proses perakitannya adalah sebagai berikut:

a. Komponen yang memenuhi standar kualitas menggunakan alat bantu perakitan yang beragam dan kompleks. Biasanya proses perakitan dimulai dengan menggunakan stop press.

b. Setelah komponen dirakit sesuai dengan Surat Perintah Kerja (SPK) masingmasing produk, selanjutnya produk melalui prosess fitting. Tidak semua produk melewati proses fitting, hal ini menyesuaikan jenis produk dan kebutuhannya msing-masing. Bahan pembantu pada proses ini adalah mur, baut, engsel, screw, dan lain-lain.

4.2.5. Sanding

Sanding dilakukan secara manual atau semi mekanik, artinya produk atau komponen yang memenuhi jangkauan mesin akan diproses mekanis menggunakan handsander dan yang tidak memenuhi jangkauan mesin dilakukan secara manual. Ada dua kriteria pada proses sanding, yaitu sanding untuk finish product dan unfinish product. Untuk proses finish product adalah sebagai berikut:

a. Produk yang sudah dirakit pada bagian assembly diproses menggunakan handsander pada bagian permukaan yang kuat, rata, dan berbentuk balok. Sedangkan bagian lainnya diproses secara manual.

b. Proses staining (pewarna dasar) berwarna cokeat dengan bahan thiner dan cat.

c. Proses selanjutnya adalah sanding II untuk dihaluskan secara manual menggunakan amplas. Adapun jenis amplas yang digunakan untuk kayu jati adalah HCAB Hermes P100, P180, P180, dan P240. Sedangkan untuk kayu agathis menggunakan amplas Ekamant P280, P320, Nippon P120 dan P100, serta HCAB Hermes P100, Nippon P120, SA P180, dan Ekamant P240 untuk jenis kayu mahoni. Setelah permukaan bersih, melamin, dan sandding sealer maka produk siap di finishing.

Adapun proses sandding untuk unfinish product adalah sebagai berikut:

a. Produk diproses sama seperti finish product.

b. Pemeriksaan unfinish product, apabila dinyatakan lolos verifikasi maka dilanjukan ke proses packing dan pengiriman.

c. Setelah dinyatakan layak kirim, maka diberikan stempel dan sticker sebagai merk dagang dalam negeri.

4.2.6. Packing dan Packing Control

Bagian ini melakukan pengemasan atau pengepakan produk yang sudah melalui proses verifikasi standar kualitas perusahaan. Terdapat dua macam pengemapakan, yaitu box dan single face. Jenis pengepakan box biasanya dilakukan pada produk yang mudah disusun seperti balok, sedangkan jenis pengepakan single face diperuntukan bagi produk yang memiliki bentuk tidak beraturan. Proses pengepakan jenis box adalah sebagai berikut:

a. Pembersihan produk dengan menggunakan penyemprot angin sampai benarbenar bersih.

b. Pada bagian lipatan produk diberikan lapisan poangsit (foamsheet) agar produk tidak rusak pada saat pengiriman.

c. Bagian box ditali menggunakan satapler atau dengan styreo foam yang diikat tali plastik.

d. Pemeriksaan box yang digunakan meliputi kebersihan, cacat pada box, kekuatan tali, jenis box dan lain-lain.

e. Setelah box lolos pemeriksaan dan layak digunakan, produk dimasukan pada box dengan memperhatikan posisi produk.

f. Box ditutup menggunakan klem dengan baik sesuai permintaan pelanggan dan ditempelkan jenis produk dan kode pelanggan

Sedangkan proses packing dengan cara single face adalah sebagai berikut:

a. Membersihkan mebel sebelum pengepakan.

b. Menyiapkan potongan-potongan single face sesuai dengan ukuran.

c. Produk yang dikemas dengan bagian single face disobek untuk memudahkan pelipatan dan diikat tali.

d. Setelah proses pengepakan selesai, dilakukan pemeriksaan oleh QC meliputi kerapihan pengepakan, kebersihan, pemasangan logo dan stempel, kartu lebel, kesesuaian klem, dan kelengkapan penunjang lainnya.

4.2.7. Loading dan Shipping

Akhir dari aliran material adalah proses pengiriman, biasanya suatu produk diharuskan menunggu penyelesaian produk lain untuk dikirim bersamaan, sehingga proses ini disebut loading. Setelah semua produk siap dikirim, bagian pengiriman akan menghubungi bagian pemasaran untuk pemanggilan container atas persetujuan bagian produksi dan beberapa bagian terkait termasuk bagian QC.

4.3 Potensi Bahaya (*Hazard*) dan Kontrol Bahaya (*Hazard*)

PT. AJC belum melakukan identifikasi potensi bahaya secara tertulis, tercatat atau terdokumentasi. Sehingga belum ada data terkait potensi bahaya yang ada dan control bahaya yang telah dan/atau telah dilakukan di PT. AJC. Berdasarkan hasil studi ke

lapangan, yang dilihat dari setiap proses kerja diketahui bahwa terdapat potensi bahaya terutama dalam postur kerja saat melakukan *material handling* seperti; mengangkat dan mengangkut kayu, memotong. Selain itu posisi saat pekerjaan secara duduk dan berdiri dimana adanya potensi terpotong, tergores, tertusuk, terkilir dan terimpa kayu. Begitu pun saat pekerja berhubungan dengan peralatan atau lingkungan kerja seperti; tangan terikut mesin, tersengat listrik, tersandung peralatan, interaksi indera penciuman dengan bahan kimia, lingkungan yang bising, berdebu dan potensi kebakaran.

Kontrol bahaya yang dilakukan tidak berdasarkan identifikasi secara terstruktur namun berdasarkan pengalaman pekerja terhadap potensi dan kondisi yang pernah ditemui atau terjadi. Namun, sebenarnya perusahaan telah membuat peringatan terhadap bahaya ditempat kerja dengan bentuk gambar peringatan. Perusahaan juga menyediakan beberapa APD untuk menunjang pekerja seperti; masker, penutup telinga, sarung tangan, kacamata, sepatu karet dan alat pemadam kebakaran.

PT. AJC telah menyadari potensi bahaya serta dampak kerugian terhadap pekerja dan perusahaan yaitu kebakaran karena bahan utama dari proses produksi mudah terpapar dengan kontak panas. Hal tersebut membuat perusahaan lebih terfokus terhadap kontrol dan penanganan kebakaran dimana perusahaan memiliki kelengkapan tersendiri untuk mengatasi kebakaran, yaitu: tim pemadam kebakaran yang telah dilatih dan ditunjang dengan peralatan seperti; pompa air, *hydran*, APAR sebanyak 36 buah, alarm, selain itu telah disiapkan jalur evakuasi dan tanda-tanda untuk menghindari potensi kebakaran.

Data kecelakaan sepanjang tahun 2012-2016 menunjukan bahwa telah terjadi kasus kecelekaan sebanyak 17 kejadian. Kasus kebanyakan terjadi saat proses produksi dimana terjadi pada postur kerja dan proses *material handling*. Perusahaan menyerahkan masalah Kesehatan pekerja dengan bekerjasama dengan jamsostek untuk menjamin Kesehatan karyawan. Apabila terjadi kecelekaan kerja telah dilakukan investigasi meliputi penyebab kecelakaan dan kronologis kejadian dimana hal tersebut digunakan untuk pelaporan kepada Jamsostek sebagai klaim kecelakaan sehingga pekerja mendapatkan perawatan dan ganti rugi atas kecelakaan yang terjadi.

4.4 Penentuan Kriteria Mayor

Pekerja diminta untuk melakukan sesi wawancara dengan bantuan perusahaan secara terjadwal dan disediakan *checklist* observasi mendalam untuk mengetahui kriteria terkait Kesehatan dan keselamatan kerja di PT. AJC. Adapun kriteria dari *checklist* yaitu;

a. Mayor: Temuan yang menghalangi pencapaian tujuan utama suatu organisasi/suatu unit organisasi
b. Minor: Bukan semata-mata kesalahan manusiawi yang bersifat acak, jika tidak diperbaiki akan berlanjut sehingga merugikan
c. Abaikan: Kesalahan *crucial* yang dialami semua organisasi. Bukan merupakan gejala-gejala dari masalah yang lebih besar.

Hasil dari wawancara digunakan untuk mempermudah peneliti dalam menentukan kriteria tiap elemen dan disimpulkan dalam kriteria; mayor, merupakan kriteria yang dilaksanakan pada tahun awal melaksanakan K3; minor, merupakan kriteria yang selanjutnya diterapkan pada tahun kedua setela kriteria mayor dan abaikan merupakan kriteria yang dalam penerapannya dibuat pada perencanaan tahap akhir.

Tabel 4.1 Hasil *Checklist* (detail)

No Urut	No.	Kriteria Elemen dan Sub Elemen (Tingkat Awal	Temuan		
			Mayor	Minor	Abaikan
1		Pembangunan Dan Pemeliharaan Komitmen			
1.1		Kebijakan K3			
1	1.1.1	Terdapat kebijakan K3 yang tertulis, bertanggal, ditandatangani oleh pengusaha atau pengurus, secara jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3 serta komitmen terhadap peningkatan K3.	✓		
2	1.1.3	Perusahaan mengkomunikasikan kebijakan K3 kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok dengan tata cara yang tepat.		✓	
1.2		Tanggung Jawab dan Wewenang Untuk Bertindak			
3	1.2.2	Penunjukan penanggung jawab K3 harus sesuai peraturan perundang-undangan.	✓		
4	1.2.4	Pengusaha atau pengurus bertanggung jawab secara penuh untuk menjamin pelaksanaan SMK3.	✓		
5	1.2.5	Petugas yang bertanggung jawab untuk penanganan keadaan darurat telah ditetapkan dan mendapatkan pelatihan.		✓	
6	1.2.6	Perusahaan mendapatkan saran-saran dari para ahli di bidang K3 yang berasal dari dalam dan/atau luar perusahaan.		✓	
1.3		Tinjauan dan Evaluasi			
7	1.3.3	Pengurus harus meninjau ulang pelaksanaan SMK3 secara berkala untuk menilai kesesuaian dan efektivitas SMK3.			✓
1.4		Keterlibatan dan Konsultasi dengan Tenaga Kerja			
8	1.4.1	Keterlibatan dan penjadwalan konsultasi tenaga kerja dengan wakil perusahaan didokumentasikan dan disebarluaskan ke seluruh tenaga kerja.		✓	
9	1.4.3	Perusahaan telah membentuk P2K3 Sesuai dengan peraturan perundang-undangan.	✓		
10	1.4.4	Ketua P2K3 adalah pimpinan puncak atau pengurus	✓		
11	1.4.5	Sekretaris P2K3 adalah ahli K3 sesuai dengan peraturan	✓		

		perundang-undangan.			
12	1.4.6	P2K3 menitikberatkan kegiatan pada pengembangan kebijakan dan prosedur mengendalikan risiko.	✓		
13	1.4.7	Susunan pengurus P2K3 didokumentasikan dan diinformasikan kepada tenaga kerja.	✓		
14	1.4.8	P2K3 mengadakan pertemuan secara teratur dan hasilnya disebarluaskan di tempat kerja.		✓	
15	1.4.9	P2K3 melaporkan kegiatannya secara teratur sesuai dengan peraturan perundang-undangan.		✓	
2		Pembuatan dan Pendokumentasian Rencana K3			
2.1		Rencana strategi K3			
16	2.1.1	Terdapat prosedur terdokumentasi untuk identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko K3.	✓		
2.4		Informasi K3			
17	2.4.1	Informasi yang dibutuhkan mengenai kegiatan K3 disebarluaskan secara sistematis kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok.			✓
3		Pengendalian Perancangan dan Peninjauan Kontrak			
3.1		Pengendalian Perancangan			
18	3.1.1	Prosedur yang terdokumentasi mempertimbangkan identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko yang dilakukan pada tahap perancangan dan modifikasi.			✓
3.2		Peninjauan Kontrak			
19	3.2.2	Identifikasi bahaya dan penilaian risiko dilakukan pada tinjauan kontrak oleh petugas yang berkompeten.		✓	
4		Pengendalian Dokumen			
4.1		Persetujuan, Pengeluaran dan Pengendalian Dokumen			
20	4.1.1	Dokumen K3 mempunyai identifikasi status, wewenang, tanggal pengeluaran dan tanggal modifikasi.			✓
5		Pembelian dan Pengendalian Produk			
5.1		Spesifikasi Pembelian Barang dan Jasa			
21	5.1.1	Terdapat prosedur yang terdokumentasi yang dapat menjamin bahwa spesifikasi teknik dan informasi lain yang relevan dengan K3 telah diperiksa sebelum keputusan untuk membeli.		✓	
22	5.1.2	Spesifikasi pembelian untuk setiap sarana produksi, zat kimia atau jasa harus dilengkapi spesifikasi yang sesuai dengan persyaratan peraturan perundang-undangan dan standar K3.			✓
5.2		Sistem Verifikasi Barang dan Jasa Yang Telah Dibeli			

23	5.2.1	Barang dan jasa yang dibeli diperiksa kesesuaiannya dengan spesifikasi pembelian.		✓	
6		Keamanan Bekerja Berdasarkan SMK3			
6.1		Sistem Kerja			
24	6.1.1	Petugas yang kompeten telah mengidentifikasi bahaya, menilai dan mengendalikan risiko yang timbul dari suatu proses kerja.	✓		
25	6.1.5	Terdapat sistem izin kerja untuk tugas berisiko tinggi.			✓
26	6.1.6	Alat pelindung diri disediakan sesuai kebutuhan dan digunakan secara benar serta selalu dipelihara dalam kondisi layak pakai.		✓	
27	6.1.7	Alat pelindung diri yang digunakan dipastikan telah dinyatakan layak pakai sesuai dengan standar dan/atau peraturan perundang-undangan yang berlaku.		✓	
6.2		Pengawasan			
28	6.2.1	Dilakukan pengawasan untuk menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan mengikuti prosedur dan petunjuk kerja yang telah ditentukan.		✓	
6.3		Seleksi dan Penempatan Personil			
29	6.3.1	Persyaratan tugas tertentu termasuk persyaratan kesehatan diidentifikasi dan dipakai untuk menyeleksi dan menempatkan tenaga kerja.			✓
30	6.3.2	Penugasan pekerjaan harus berdasarkan kemampuan dan keterampilan serta kewenangan yang dimiliki.		✓	
6.4		Area Terbatas			
31	6.4.1	Pengusaha atau pengurus melakukan penilaian risiko lingkungan kerja untuk mengetahui daerah-daerah yang memerlukan pembatasan izin masuk.			✓
32	6.4.2	Terdapat pengendalian atas daerah/tempat dengan pembatasan izin masuk.			✓
33	6.4.3	Tersedianya fasilitas dan layanan di tempat kerja sesuai dengan standar dan pedoman teknis.			✓
34	6.4.4	Rambu-rambu K3 harus dipasang sesuai dengan standar dan pedoman teknis.		✓	
6.5		Pemeliharaan, Perbaikan, dan Perubahan Sarana Produksi			
35	6.5.2	Semua catatan yang memuat data secara rinci dari kegiatan pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan dan perubahan yang dilakukan atas sarana dan peralatan produksi harus disimpan		✓	

		dan dipelihara.			
36	6.5.3	Sarana dan peralatan produksi memiliki sertifikat yang masih berlaku sesuai dengan persyaratan peraturan perundang-undangan dan standar.		✓	
37	6.5.4	Pemeriksaan, pemeliharaan, perawatan, perbaikan dan setiap perubahan harus dilakukan petugas yang kompeten dan berwenang.		✓	
38	6.5.7	Terdapat sistem untuk penandaan bagi peralatan yang sudah tidak aman lagi untuk digunakan atau sudah tidak digunakan.		✓	
39	6.5.8	Apabila diperlukan dilakukan penerapan sistem penguncian pengoperasian (lock out system) untuk mencegah agar sarana produksi tidak dihidupkan sebelum saatnya.			✓
40	6.5.9	Terdapat prosedur yang dapat menjamin keselamatan dan kesehatan tenaga kerja atau orang lain yang berada didekat sarana dan peralatan produksi pada saat proses pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan dan perubahan.		✓	
6.7		Kesiapan Untuk Menangani Keadaan Darurat			
41	6.7.4	Petugas penanganan keadaan darurat ditetapkan dan diberikan pelatihan khusus serta diinformasikan kepada seluruh orang yang ada di tempat kerja.		✓	
42	6.7.6	Peralatan, dan sistem tanda bahaya keadaan darurat disediakan, diperiksa, diuji dan dipelihara secara berkala sesuai dengan peraturan perundang-undangan, standar dan pedoman teknis yang relevan.		✓	
6.8		Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan			
43	6.8.1	Perusahaan telah mengevaluasi alat P3K dan menjamin bahwa sistem P3K yang ada memenuhi peraturan perundang-undangan, standar dan pedoman teknis.		✓	
44	6.8.2	Petugas P3K telah dilatih dan ditunjuk sesuai dengan peraturan perundangan-undangan.			✓
7		Standar Pemantauan			
7.1		Pemeriksaan Bahaya			
45	7.1.1	Pemeriksaan/inspeksi terhadap tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur.			✓
7.2		Pemantauan/Pengukuran Lingkungan Kerja			
46	7.2.1	Pemantauan/pengukuran lingkungan kerja dilaksanakan secara teratur dan hasilnya didokumentasikan, dipelihara dan digunakan untuk penilaian dan pengendalian risiko.			✓
47	7.2.2	Pemantauan/pengukuran lingkungan kerja meliputi faktor			✓

		fisik, kimia, biologi, ergonomi dan psikologi.			
48	7.2.3	Pemantauan/pengukuran lingkungan kerja dilakukan oleh petugas atau pihak yang berkompeten dan berwenang dari dalam dan/atau luar perusahaan.			✓
7.4		Pemantauan Kesehatan Tenaga Kerja			
49	7.4.1	Dilakukan pemantauan kesehatan tenaga kerja yang bekerja pada tempat kerja yang mengandung potensi bahaya tinggi sesuai dengan peraturan perundang-undangan.			✓
50	7.4.3	Pemeriksaan kesehatan tenaga kerja dilakukan oleh dokter pemeriksa yang ditunjuk sesuai peraturan perundang-undangan.			✓
51	7.4.4	Perusahaan menyediakan pelayanan kesehatan kerja sesuai peraturan perundang-undangan.		✓	
52	7.4.5	Catatan mengenai pemantauan kesehatan tenaga kerja dibuat sesuai dengan peraturan perundang-undangan.			✓
8		Pelaporan dan Perbaikan Kekurangan			
8.3		Pemeriksaan dan pengkajian Kecelakaan			
53	8.3.1	Tempat kerja/perusahaan mempunyai prosedur pemeriksaan dan pengkajian kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.		✓	
9		Pengelolaan Material dan Perpindahannya			
9.1		Penanganan Secara Manual dan Mekanis			
54	9.1.1	Terdapat prosedur untuk mengidentifikasi potensi bahaya dan menilai risiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual dan mekanis.		✓	
55	9.1.2	Identifikasi bahaya dan penilaian risiko dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang.		✓	
9.2		Sistem Pengangkutan, Penyimpanan dan Pembuangan			
56	9.2.1	Terdapat prosedur yang menjamin bahwa bahan disimpan dan dipindahkan dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundang-undangan.		✓	
57	9.2.3	Terdapat prosedur yang menjamin bahwa bahan dibuang dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundang-undangan.		✓	
9.3		Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya (BKB)			
58	9.3.1	Perusahaan telah mendokumentasikan dan menerapkan prosedur mengenai penyimpanan, penanganan dan pemindahan BKB sesuai dengan persyaratan peraturan perundang-undangan, standar dan pedoman teknis yang relevan.			✓

59	9.3.3	Terdapat sistem untuk mengidentifikasi dan pemberian label secara jelas pada bahan kimia berbahaya.		✓	
60	9.3.4	Rambu peringatan bahaya terpasang sesuai dengan persyaratan peraturan perundang-undangan dan/atau standar yang relevan.		✓	
12		Pengembangan Keterampilan dan Kemampuan			
12.2		Pelatihan Bagi Manajemen dan Penyelia			
61	12.2.1	Anggota manajemen eksekutif dan pengurus berperan serta dalam pelatihan yang mencakup penjelasan tentang kewajiban hukum dan prinsip-prinsip serta pelaksanaan K3.		✓	
62	12.2.2	Manajer dan pengawas/penyelia menerima pelatihan yang sesuai dengan peran dan tanggung jawab mereka.			✓
12.3		Pelatihan Bagi Tenaga Kerja			
63	12.3.1	Pelatihan diberikan kepada semua tenaga kerja termasuk tenaga kerja baru dan yang dipindahkan agar mereka dapat melaksanakan tugasnya secara aman.			✓
12.5		Pelatihan Keahlian Khusus			
64	12.5.1	Perusahaan mempunyai sistem yang menjamin kepatuhan terhadap persyaratan lisensi atau kualifikasi sesuai dengan peraturan perundangan untuk melaksanakan tugas khusus, melaksanakan pekerjaan atau mengoperasikan peralatan.			✓

Pada tabel 4.1 menunjukan hasil secara detail terkait kriteria yang telah dilakukan selama wawancara. Ditemukan sebanyak 10 kriteria mayor dari sub elemen, kriteria 31 sub elemen, dan kriteria abaikan sebanyak 23 sub elemen seperti yang dirangkum pada tabel 4.2.

Tabel 4.2 Hasil *Checklist* (ringkas)

No.	Kriteria	Sub Elemen
1	Mayor	10
2	Minor	31
3	Abaikan	23
	Total	64

Kriteria mayor yang telah ditemukan selanjutnyan akan dibuat perencanaan program K3 yang kemudian akan dilaksanakan di PT. AJC. Berikut adalah 10 sub elemen dari kriteria mayor;

Tabel 4.3 Kriteria Mayor Sub Elemen

No. Urut	No	Sub Elemen
1	1.1.1	Terdapat kebijakan K3 yang tertulis, bertanggal, ditandatangani oleh pengusaha atau pengurus, secara jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3 serta komitmen terhadap peningkatan K3.
2	1.2.2	Penunjukan penanggung jawab K3 harus sesuai peraturan perundang-undangan.
3	1.2.4	Pengusaha atau pengurus bertanggung jawab secara penuh untuk menjamin pelaksanaan SMK3.
4	1.4.3	Perusahaan telah membentuk P2K3 Sesuai dengan peraturan perundang-undangan.
5	1.4.4	Ketua P2K3 adalah pimpinan puncak atau pengurus
6	1.4.5	Sekretaris P2K3 adalah ahli K3 sesuai dengan peraturan perundang-undangan.
7	1.4.6	P2K3 menitikberatkan kegiatan pada pengembangan kebijakan dan prosedur mengendalikan risiko.
8	1.4.7	Susunan pengurus P2K3 didokumentasikan dan diinformasikan kepada tenaga kerja.
9	2.1.1	Terdapat prosedur terdokumentasi untuk identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko K3.
10	6.1.1	Petugas yang kompeten telah mengidentifikasi bahaya, menilai dan mengendalikan risiko yang timbul dari suatu proses kerja.

Pada Tabel 4.3 menunjukan 10 sub elemen yang harus diterapkan oleh PT. AJC sebagai langkah penerapan K3. Sepuluh sub elemen tersebut terdiri dari 5 elemen, yaitu

1. Kebijakan K3 dari sub-elemen 1.1.1: Terdapat kebijakan K3 yang tertulis, bertanggal, ditandatangani oleh pengusaha atau pengurus, secara jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3 serta komitmen terhadap peningkatan K3.
2. Tanggung jawab dan wewenang untuk bertindak dari sub-elemen;
    a. 1.2.2 : Penunjukan penanggung jawab K3 harus sesuai peraturan perundang-undangan
    b. 1.2.4 : Pengusaha atau pengurus bertanggung jawab secara penuh untuk menjamin pelaksanaan SMK3.
3. Keterlibatan dan konsultasi dengan tenaga kerja dari sub-elemen;
    a. 1.4.3 : Perusahaan telah membentuk P2K3 Sesuai dengan peraturan perundang-undangan.
    b. 1.4.4 : Ketua P2K3 adalah pimpinan puncak atau pengurus
    c. 1.4.5 : Sekretaris P2K3 adalah ahli K3 sesuai dengan peraturan perundang-undangan.
    d. 1.4.6 : P2K3 menitikberatkan kegiatan pada pengembangan kebijakan dan prosedur mengendalikan risiko.
    e. 1.4.7 : Susunan pengurus P2K3 didokumentasikan dan diinformasikan kepada tenaga kerja.
4. Rencana strategi K3 dari sub-elemen 2.1.1: Terdapat prosedur terdokumentasi untuk identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko K3.
5. Sistem Kerja dari sub-elemen 6.1.1: Petugas yang kompeten telah mengidentifikasi bahaya, menilai dan mengendalikan risiko yang timbul dari suatu proses kerja..

BAB V

PEMBAHASAN

5.1 Penilaian Pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Budaya keselamatan kerja adalah langkah paling dasar yang diperuntukan kepada suatu perusahaan/organisasi untuk membuat Program K3 Budaya keselamatan kerja yang baik, dalam arti menyeluruh pada semua komponen yang terlibat dalam program tersebut sehingga program dapat bertahan dalam kondisi apapun. Budaya keselamatan merupakan bentuk pendekatan dalam menyempurnakan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. Budaya keselamatan kerja sendiri terdiri dari 5 tahapan bertingkat sehingga diperlukan pemenuhan di setiap tingkatan secara bertahap, dimana tingkatan yang lebih tinggi akan melengkapi tingkatan dibawahnya.

Penilaian budaya keselamatan kerja didasarkan pada peraturan milik pemerintah yaitu melalui lampiran II PP no.50 tahun 2012 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Dalam PP no.50 tahun 2012 telah ditetapkan suatu kriteria audit yang telah dirancang untuk memudahkan penerapan sistem manejemen keselamatan dan kesehatan kerja mulai dari jenis ataupun ukuran suatu organisasi. Berdasarkan peraturan tersebut tingkatan yang digunakan untuk penilaian PT. Alis Jaya Ciptautama adalah 64 kriteria.

Dari hasil penelitian di PT. Alis Jaya Ciptautama dengan mengacu pada lampiran II PP no.50 tahun 2012 menunjukan bahwa sejauh ini perusahaan masih jauh dalam usaha penerapan K3. Temuan wawancara digunakan sebagai rujukan dalam mengisi *checklist* dengan kriteria mayor, minor dan abaikan. Kriteria mayor digunakan sebagai langkah awal dalam usaha penerapan K3 di PT. Alis Jaya Ciptautama.

Ditemukan 10 sub-elemen dari 5 elemen yang dapat digunakan sebagai rujukan pertama kali dalam penerapan Sistem Manajemen K3, yaitu:

1. Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

   Kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dibuat melalui proses konsultasi antara para pengurusan wakil tenaga kerja yang kemudian harus dijelaskan dan disebarluaskan kepada pihak-pihak yang terlibat dalam proses bisnis perusahaan. Oleh karena itu, penerapan kebijakan K3 merupakan hal penting serta landasan utama yang di kemudian waktu diharapkan menjadi penggerak semua elemen dan pihak yang ada di dalam perusahaan.

   PT. Alis Jaya Ciptautama belum memiliki kebijakan K3 secara tertulis atau secara resmi dikeluarkan dan diterapkan dari pihak pimpinan organisasi. Komunikasi dan sosialisasi terkait K3 merupakan hal yang penting agar seluruh pekerja dan pihak yang terlibat mampu berkomitmen kepada perusahaan dalam usaha penerapan K3. Berdasar hal tersebut perlu dijalankan bentuk komitmen K3 oleh pihak perusahaan dengan mewujudkan:

   a) Penempatan organisasi K3 didalam posisi yang dapat membantu pengambilan keputusan;

   b) Alokasi anggaran, tenaga kerja yang kompeten serta sarana atau fasilitas penunjang kebijkan K3;

   c) Pemilihan personil yang bisa bertanggung jawab, menjalankan wewenang dan kewajiban K3 secara jelas;

   d) Perencanaan K3 yang koordinatif;

   e) Melakukan penilaian kinerja dan tindak lanjut terhadap pelaksanaan K3.

2. Tanggung Jawab dan Wewenang Bertindak

   Berdasarkan ketentuan dalam UU no.13 tahun 2003 tentang ketenagakerjaan, setiap perusahaan wajib melaksanakan upaya keselamatan dan kesehatan kerja untuk melindungi keselamatan pekerja dan sarana produksi. Hal tersebut membutuhkan tenaga ahli yang kompeten dan profesional dalam pengembangan, pengkoordinasian, upaya fasilitasi dan pelaksanaan program K3 dalam perusahaan.

PT. Alis Jaya Ciptautama membutuhkan seorang ahli K3 sebagai penanggung jawab serta berkompeten. Hal ini dibutuhkan dalam proses pengambilan keputusan, pengkordinasian serta pemeliharaan program K3 dengan mempertimbangkan bentuk tanggung jawab dalam pengelolaan K3, serta melibatkan identifikasi sesuai kebutuhan. Karena alasan internal dan pertimbangan khusus untuk saat ini belum ada ahli K3 khusus yang direkrut oleh pihak perusahaan sehingga peran tersebut masih dijalankan oleh Kepala Departemen Personalia sebagai penanggung jawab K3.

3. Pembuatan dan Pendokumentasian Rencana K3

Dengan belum adanya prosedur yang digunakan serta tenaga ahli dalam melakukan identifikasi bahaya, penilaian dan pengendalian resiko di PT. Alis Jaya Ciptautama belum pernah diterapkan/dilaksanakan. Padahal dalam pelaksanaan proses operasi/prosedur kerja harus disediakan pada setiap jenis pekerjaan dan dibuat berdasarkan analisis pekerjaan K3 (*Job Safety Analysis*) oleh tenaga/pekerja yang memiliki kompetensi.

4. Sistem Kerja

Dalam penerapan sistem kerja K3 sangat diperlukan ahli/tenaga khusus pada bidang K3 namun karena penanggung jawab masih belum mendapatkan pengetahuan maupun pelatihan maka diperlukan Tindakan khusus. Upaya khusus yang perlu dilakukan adalah identifikasi potensi bahaya awal dengan mempertimbangkan kejadian yang pernah ada atau potensi yang mengarah pada bahaya/kecelakaan serta penyakit akibat kerja yang mungkin terjadi. Prioritas pengendalian potensi bahaya dapat dilihat dari tingkat resiko kecelakaan atau penyakit akibat kerja. Fengan melakukan pengendalian teknis/rekayasa yang meliputi eliminasi, substitusi, isolasi, ventilasi, higienitas dan sanitasi mampu memberikan pengetahuan serta pengalaman.

5. Keterlibatan dan Konsultasi Tenaga Kerja

PT. Alis Jaya Ciptautama memerlukan sumber daya yang mampu mengelola kebijakan K3 oleh karena hal tersebut perusahaan wajib membentuk tim/kelompok khusus dalam merencanakan pembinaan keselamatan dan

Kesehatan kerja atau P2K3 yang akan bertanggung jawab dalam menjalankan segala rencana dan upaya di bidang K3. Hal tersebut dapat membantu kinerja K3 menjadi lebih mudah dan lebih baik dalam membentuk Kerjasama yang saling pengertian dengan pihak pimpinan perusahaan dan partisipasi efektif dalam penerapan K3.

Pembentukan P2K3 pada perusahaan PT. Alis Jaya Ciptautama akan menjamin kelencaran program produksi secara aman, efisien serta berjalan dengan baik. Keberadaan P2K3 bisa menjmin pengurangan atau terjadinya kecelakaan, kebakaran, peledakan dan penyakit akibat kerja dengan segala jenis resikonya, selain itu P2K3 menjadi perwakilan organisasi serta seluruh pihak dan komponen yang ada ditempat kerja.

5.2 Perencanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Perencanaan program dipilih dan disesuaikan dengan kondisi perusahaan sehingga program dengan dana minimal menjadi pilihan. Alokasi dana yang minimal tetap mampu dilaksanakan perusahaan serta pelaksanaan K3 tetap dijalankan sesuai dengan pertaturan yang berlaku dengan usaha memenuhi tingkatan awal pada budaya keselamatan kerja. Diharapkan dengan biaya minimal, program yang telah direncanakan dapat dilaksanakan serta menimalisir belum terbentuknya tim P2K3. Adapun program yang dilaksanakan pada tingkatan awal, adalah:

1. Komitmen dan Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

   Komitmen diwujudkan dalam bentuk kebijakan tertulis, jelas dan mudah dipahami oleh seluruh pihak yang terlibat. Manajemen perusahaan harus menunjukan kepemimpinan terhadap usaha pelaksanaan keselamatan dan Kesehatan kerja yang dimaksud adalah pembentukan komitmen dengan melibatkan seluruh pihak maupun personil di PT. Alis Jaya Ciptautama. Tanpa adanya komitmen dari semua unsur di perusahaan, khususnya para pimpinan dalam pelaksanaan K3 maka akan berdampak buruk kepada seluruh pihak.
2. Pembentukan Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3)

   Penetapan personil yang mempunyai tanggung jawab, wewenang dan kewajiban yang jelas akan sangat membantu dalam penanganan K3. Usaha tersebut dapat

didukung dengan membentuk Panitia Pembina K3 di PT. Alis Jaya Ciptautama. Namun harus diperhatikan bahwa P2K3 membutuhkan personil dari manajemen tertinggi, penanggung jawab K3, dan tenaga kerja ahli dalam setiap bagian.

3. Identifikasi Potensi Bahaya, Penilaian dan Pengendalian Resiko

   Dengan mengidentifikasi bahaya dan penilaian resiko mampu memberikan informasi seberapa besar potensi bahaya kecelakaan kerja yang ada di lingkungan kerja, agar data hasil temuan dan penilaian resiko yang didapatkan bisa digunakan sebagai pedoman dalam pembentukan usaha-usaha perbaikan. Tindakan yang dilakukan adalah usaha untuk mencegah resiko bahaya yang mungkin timbul baik yang disebabkan oleh kecelakaan kerja, maupun kebakaran.

Dengan upaya mengidentifikasi sumber bahaya yang telah ada dan dilakukan di setiap unit di PT. Alis Jaya Ciptautama akan menjadi pedoman dalam membuat deskripsi pekerjaan dan pedoman petunjuk pelaksanaan kerja, selain itu hasil temuan dapat digunakan sebagai pedoman implementasi sistem manajemen keselamatan dan Kesehatan kerja.

Selain tiga program yang dijelaskan, tetapi perusahaan harus tetap mempertimbangkan penunjukan dan perekrutan seorang ahli K3 yang nantinya menjadi bagian dari komitmen K3. Komitmen K3 dilaksanakan dengan menunjuk sumber daya yang memiliki kompetensi sesuai kebutuhan. Program kerja dan perencanaan K3 yang telah ada harus dijadwalkan dan diterapkan dalam jangka waktu satu tahun sebagai bukti tanggung jawab dalam upaya K3 perusahaan.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

1. PT. Alis Jaya Ciptautama belum memiliki, mengumpulkan, menyusun dan mendokumentasikan data terkait potensi bahaya dan kontrol bahaya. Potensi bahaya yang pernah terjadi di perusahaan berupa; tangan terikut mesin, postur kerja yang mengakibatkan kesakitan, tersengat listrik, tersandung, kontak panca indera dengan bahan kimia, lingkungan kerja bising, berdebu dan panas serta potensi bahan terbakar dan kebakaran. Kontrol bahaya yang dilakukan hanya dengan membuat peringatan-peringatan bahaya di sekitar lingkungan kerja dan tempat kerja melalui tulisan dan gambar peringatan; perusahaan menyediakan alat pelindung diri yang terbatas dan alat pemadam kebakaran di beberapa lokasi perusahaan.
2. Perencanaan keselamatan dan Kesehatan kerja diprogram dan dibuat dengan meliputi; a) Pembuatan kebijakan K3; b) Pembentukan P2K3 dan; c) Identifikasi potensi bahaya serta penilaian resiko dan kontrol bahaya. Program ditujukan kepada seluruh pihak yang terlibat dalam proses bisnis PT. Alis Jaya Ciptautama dan dijadwalkan dalam jangka satu tahun.

6.2 Saran

1. Penelitian selanjutnya lebih baik mendeskripsikan proses produksi, alat-alat, bahan dan bentuk organisasi kerja pada suatu organisasi/perusahaan
2. Penerapan dan penjalanan program kerja K3 yang lebih berfokus pada tingkatan diatas tingkatan *emerging*.

3. Melakukan upaya pendokumentasian di setiap tingkatan budaya keselamatan kerja.

DAFTAR PUSTAKA

Andi., R.S.A., & Chandra, A., 2005. Model Persamaan Struktural Pengaruh Budaya Keselamatan Kerja Pada Perilaku Pekerja Di Proyek Konstruksi. *Jurnal Teknik Sipil*. Vol. 12 No. 3

Bennet N.B.S., & Rumondang B.S., 1985. Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Seri Manajemen No.112. Edisi ke-3. Jakarta: PT. Pustaka Binaman Pressindo.

Budiono, A.M.S., Jusuf, R.M.S., & Pusparini, A., 2003 Bunga *Rampai Hiperkes dan Keselamatan Kerja.* Edisi Kedua (Revisi). Semarang: Badan Penerbit Universitas Diponegoro Semarang.

Hadiguna, R. A., 2009. Manajemen Pabrik: Pendekatan Sistem Untuk Efisiensi dan Efetifitas. Jakarta: Bumi Aksara.

Husni, Lalu., 2003. Pengantar Hukum Ketenagakerjaan Indonesia. Jakarta: Raja Grafindo Perkasa

Jamsostek. *L*aporan *Tahunan 2011*: Transformasi Menuju Era Baru. (O*nline*) diakses pada tanggal 2 Agustus 2020

Malthis, R. L., & John, H. J., 2002. Manajemen Sumber Daya Manusia. Jakarta: Salemba Empat.

Mangkunegara, P., 2001. Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.

Moleong, L. J., 2007 Metodologi Penelitian Kualitatif. Bandung: PT Remaja Rosdakarya Offset.

Ramli, S., 2009. Seri Manajemen K3 01: Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Jakarta: PT. Dian Rakyat.

Rivai, V., 2004. Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan. Jakarta: Raja Grafindo Persada.

Suryabrata, S. 2003. Metodologi Penelitian. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.

Syartini, T., 2010. Laporan kasus: Penerapan SMK3 dalam Upaya Pencegahan Kecelakaan Kerja di PT Indofood CBP Sukses Makmur Divisi Noodle Cabang Semarang. Surakarta: Program Diploma III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret.

Yanri, Z., Harjani, S., & Yusuf, M., 1999. Himpunan Peraturan Perundangan Kesehatan Kerja. Edisi Kedua.Jakarta; PT. Citratama Bangun Mandiri.

-