



**EVALUASI TENTANG INSPEKSI KESELAMATAN DAN
KESEHATAN KERJA PADA BAGIAN PRODUKSI
(Studi Kasus Kecelakaan Kerja di PT. X)**

SKRIPSI

Diajukan sebagai Salah Satu Syarat untuk
Memperoleh Gelar Sarjana Kesehatan Masyarakat

Disusun Oleh

Laila Fauziyah Jannati

NIM 6411415069

**JURUSAN ILMU KESEHATAN MASYARAKAT
FAKULTAS ILMU KEOLAHRAGAAN
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2019**

ABSTRAK

Laila Fauziyah Jannati

Evaluasi Tentang Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Bagian Produksi (Studi Kasus Kecelakaan Kerja di PT. X)

XVI+ 171 halaman + 21 tabel + 5 gambar + 12 lampiran

Angka kejadian kecelakaan kerja pada industri logam di Jawa Tengah meningkat dari tahun 2015 terdapat 112 kejadian meningkat menjadi 190 ditahun 2016. Untuk itu diperlukannya inspeksi K3. PT. X memiliki risiko yang tinggi karena merupakan industri logam yang menggunakan bahan-bahan kimia. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui gambaran tentang inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja pada bagian produksi di PT. X.

Jenis penelitian ini adalah kualitatif untuk menggambarkan fenomena yang terjadi dilapangan. Informan dalam penelitian ini ditentukan dengan teknik purposive sampling. Instrumen yang digunakan adalah observasi secara terbuka menggunakan lembar observasi dan wawancara semi terstruktur menggunakan pedoman wawancara.

Hasil menunjukkan bahwa nilai dari 3 parameter inspeksi K3 dalam penelitian ini yang sudah sesuai di PT.X sebesar 47,7% (51 indikator) dan yang tidak sesuai sebesar 52,3% (56 indikator).

Simpulan dari penelitian ini adalah kategori perusahaan dengan tingkat penilaian penerapan cukup. Saran yang diberikan meliputi membuat kebijakan terkait inspeksi; membuat dokumen terkait K3; mengevaluasi hasil temuan inspeksi; melakukan peninjauan ulang untuk tindakan perbaikan.

Kata Kunci : Inspeksi, mesin, APD, APAR

Kepustakaan: 32 (2007-2019)

Public Health Department
Sport Science Faculty
Semarang State University
November 2019

ABSTRACT

Laila Fauziyah Jannati

***Evaluation of Occupational Health and Safety Inspection in Production
Department (Case Study of Work Accident in PT. X)***

XVI+ 171 pages + 21 tabel + 5 images + 12 attachments

The incidence of workplace accidents in the metal industry in Central Java increased from 2015 there were 112 incidents increasing to 190 in 2016. For this reason, K3 inspections are needed. PT. X has a high risk because it is a metal industry that uses chemicals. The purpose of this study was to find a picture of occupational safety and health inspections in the production department at PT. X.

This type of research is qualitative to describe the phenomena that occur in the field. Informants in this study were determined by purposive sampling technique. The instrument used was open observation using observation sheets and semi-structured interviews using interview guidelines.

The results show that the value of the 4 K3 inspection parameters in this study that was appropriate in PT.X was 47,7% (51 indicators) and that which was not appropriate was 52,3% (56 indicators).

The conclusion of this study is the category of companies with a sufficient degree of application evaluation. Suggestions provided include making inspection-related policies; make K3 related documents; evaluating inspection findings; reviewing corrective actions.

Keywords: *Inspection, machine, PPE, fire extinguisher*

Literatures: *32 (2007-2019)*

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa skripsi yang berjudul “Evaluasi Tentang Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Pada Bagian Produksi (Studi Kasus Kecelakaan Kerja di PT. X)” benar-benar karya sendiri bukan jiplakan dari karya tulis orang lain. Pendapat atau hasil penelitian orang lain yang terdapat dalam skripsi ini dikutip atau dirujuk berdasarkan kode etik ilmiah.

Semarang, November 2019



Laila Fauziyah Jannati

6411415069

PENGESAHAN


Skripsi yang berjudul "Evaluasi Tentang Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Pada Bagian Produksi (Studi Kasus Kecelakaan Kerja di PT. X)" disusun oleh Laila Fauziah Jannati, NIM 6411415069 telah dipertahankan di hadapan panitia ujian pada Ujian Skripsi Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat, Fakultas Ilmu Keolahragaan, Universitas Negeri Semarang, yang dilaksanakan pada:

hari, tanggal : Selasa, 10 Desember 2019
tempat : Ruang Ujian Jurusan IKM A

Panitia Ujian


Ketua
Prof. Dr. Fandiyo Rahayu, M.Pd.
NIP. 196103201984032001

Sekretaris,


Mardiana, S.K.M., M.Si.
NIP. 198004202005012003

Dewan Penguji

Tanggal

Penguji I



Drs. Herry Koesyanto, M.S
NIP 195801221986011001

20/12/2020


Penguji II



Evi Widowati, S.K.M., M.Kes
NIP 198302062008122003

3/12/2020

Penguji III



dr. Anik Setyo Wahyuningsih, M.Kes.
NIP 197409032006042001

3/12/2020

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO

“Maka sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan, sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan.” (QS. Al-Insyirah 94:5-6)

PERSEMBAHAN:

Karya ini ku persembahkan untuk:

1. Ayahanda Ahmad Yani Ubadi dan Ibunda
Tri Musayadah
2. Nenek saya, Marijah dan adik saya
Muhammad Yasin
3. Almamaterku Universitas Negeri
Semarang

PRAKATA

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas segala rahmat, berkah dan ridho-Nya sehingga Proposal Skripsi yang berjudul “Evaluasi Tentang Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Pada Bagian Produksi (Studi Kasus Kecelakaan Kerja di PT. X)” dapat terselesaikan dengan baik. Proposal Skripsi ini disusun untuk memenuhi persyaratan memperoleh gelar Sarjana Kesehatan Masyarakat pada Fakultas Ilmu Keolahragaan, Universitas Negeri Semarang.

Proposal Skripsi ini dapat diselesaikan dengan bantuan dan kerjasama dari berbagai pihak dengan segala kerendahan hati dan rasa hormat, saya menyampaikan terima kasih kepada:

1. Dekan Fakultas Ilmu Keolahragaan Universitas Negeri Semarang Ibu Prof. Dr. Tandiyo Rahayu, M.Pd., atas izin penelitian yang telah diberikan.
2. Ketua Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat Fakultas Ilmu Keolahragaan Universitas Negeri Semarang Bapak Dr. Irwan Budiono, M.Kes (Epid), atas persetujuan penelitian yang telah diberikan.
3. Pembimbing, Ibu dr. Anik Setyo Wahyuningsih, M.Kes. atas bimbingan, arahan serta masukan dalam penyusunan proposal skripsi ini.
4. Penguji I, Bapak Drs. Herry Koesyanto, M.S., atas saran, arahan, dan motivasinya dalam penyusunan skripsi ini.
5. Penguji II, Ibu Evi Widowati, S.K.M., M.Kes, atas bimbingan, arahan serta masukan dalam penyusunan skripsi ini.
6. Bapak dan Ibu Dosen Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat atas bekal ilmu pengetahuan yang diberikan selama berada di bangku kuliah.
7. Staf TU Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat dan seluruh Staf TU FIK UNNES yang telah membantu dalam segala urusan administrasi dan surat perijinan penelitian.
8. Kedua orangtua saya, Bapak Ahmad Yani Ubadi, Ibu Tri Musayadah, Nenek Marijah serta Adik Muhammad Yasin yang telah memberikan doa, dukungan, motivasi dan bantuan selama penyusunan proposal skripsi.

9. Teman-teman Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat angkatan 2015 atas bantuan dan motivasi dalam penyusunan skripsi.
10. Semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan skripsi ini.

Semoga amal baik dari semua pihak mendapatkan pahala yang berlipat ganda dari Allah SWT. Penulis menyadari bahwa proposal skripsi ini masih jauh dari kesempurnaan, oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan guna penyempurnaan karya selanjutnya. Semoga proposal skripsi ini dapat bermanfaat.

Semarang, November 2019

Penulis

DAFTAR ISI

ABSTRAK	ii
PERNYATAAN.....	Error! Bookmark not defined.
PERSETUJUAN.....	Error! Bookmark not defined.
MOTTO DAN PERSEMBAHAN.....	v
PRAKATA	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
1.1 LATAR BELAKANG.....	1
1.2 RUMUSAN MASALAH	7
1.2.1 Rumusan Masalah Umum.....	7
1.2.2 Rumusan Masalah Khusus.....	7
1.3 TUJUAN PENELITIAN	7
1.3.1 Tujuan Umum	7
1.3.2 Tujuan Khusus.....	7
1.4 MANFAAT HASIL PENELITIAN	7
1.4.1 PT. X.....	7
1.4.2 Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat	8
1.4.3 Peneliti	8
1.5 KEASLIAN PENELITIAN.....	8
1.6 RUANG LINGKUP PENELITIAN.....	10
1.6.1 Ruang Lingkup Tempat	10
1.6.2 Ruang Lingkup Waktu	11

1.6.3 Ruang Lingkup Keilmuan	11
BAB II	12
TINJAUAN PUSTAKA	12
2.1 LANDASAN TEORI	12
2.1.1 Tempat Kerja	12
2.1.2 Potensi Bahaya.....	12
2.1.3 Kecelakaan Kerja.....	15
2.1.4 Kerugian Akibat Kecelakaan Kerja	21
2.1.5 Pencegahan Kejadian Kecelakaan Kerja	23
2.1.6 Inspeksi K3	27
2.1.7 Sistem Manajemen K3	45
2.1.8 <i>Work Safe BC</i>	46
2.1.9 PP. Nomor 50 Tahun 2012 Tentang Penerapan SMK3	47
2.2 KERANGKA TEORI.....	48
BAB III.....	49
METODE PENELITIAN	49
3.1 ALUR PIKIR.....	49
3.2 FOKUS PENELITIAN	50
3.2.1 Perencanaan	50
3.2.2 Pelaksanaan.....	50
3.2.3 Pelaporan	50
3.2.4 Perbaikan	51
3.3 JENIS DAN RANCANGAN PENELITIAN.....	51
3.4 SUMBER INFORMASI	51
3.4.1. Sumber Data Primer	51
3.4.2. Sumber Data Sekunder.....	55
3.5 INSTRUMEN PENELITIAN DAN TEKNIK PENGAMBILAN DATA	55

3.5.1. Instrumen Penelitian	55
3.5.2. Teknik Pengambilan Data	57
3.6 PROSEDUR PENELITIAN.....	57
3.6.1 Tahap Pra Penelitian	57
3.6.2. Tahap Pelaksanaan Penelitian	58
3.8.1. Data <i>Reduction</i> (Reduksi Data)	58
3.6.3 Tahap Pasca Penelitian	59
3.7 PEMERIKSAAN KEABSAHAN DATA.....	59
3.8 TEKNIK ANALISIS DATA.....	60
BAB IV	62
HASIL PENELITIAN	62
4.1 GAMBARAN UMUM LOKASI PENELITIAN.....	62
4.2 HASIL PENELITIAN	63
4.2.1 Karakteristik Informan.....	63
4.2.2 Gambaran Pelaksanaan Inspeksi.....	64
4.2.3 Evaluasi Inspeksi Pada Bagian Produksi	65
4.2.4 Rekapitulasi Hasil	123
BAB V.....	125
PEMBAHASAN	125
5.1 PEMBAHASAN	125
5.1.1 Inspeksi APD	126
5.1.2 Inspeksi APAR	133
5.1.3 Inspeksi Mesin	141
5.2 HAMBATAN DAN KELEMAHAN PENELITIAN.....	148
BAB VI.....	149
PENUTUP.....	149
6.1 SIMPULAN.....	149

6.2 SARAN	150
DAFTAR PUSTAKA	151
LAMPIRAN.....	154

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Keaslian Penelitian.....	8
Tabel 4. 1 Karakteristik Informan	63
Tabel 4. 2 Evaluasi Perencanaan Inspeksi	67
Tabel 4. 3 Evaluasi Penjadwalan Program.....	68
Tabel 4. 4 Evaluasi Pemilihan SDM.....	69
Tabel 4. 5 Evaluasi Pelatihan	70
Tabel 4. 6 Penilaian Parameter Perencanaan Inspeksi.....	71
Tabel 4. 7 Evaluasi Prapelaksanaan	72
Tabel 4. 8 Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi APAR	92
Tabel 4. 9 Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi APD.....	73
Tabel 4. 10 Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi Mesin.....	112
Tabel 4. 11 Penilaian Parameter Pelaksanaan Inspeksi	76
Tabel 4. 12 Evaluasi Pelaporan Hasil Inspeksi	77
Tabel 4. 13 Evaluasi Pendokumentasian.....	78
Tabel 4. 14 Evaluasi Peninjauan Ulang Hasil Temuan.....	81
Tabel 4. 15 Penilaian Parameter Pelaporan.....	82
Tabel 4. 16 Evaluasi Perbaikan Hasil Temuan Inspeksi	82
Tabel 4. 17 Penilaian Parameter Perbaikan.....	84
Tabel 4. 18 Hasil Evaluasi Parameter Inspeksi K3	124

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Teori Domino Terjadinya Kecelakaan.....	17
Gambar 2.2 Alat Pelindung Kepala.....	30
Gambar 2.3 Alat Pelindung Mata.....	31
Gambar 2.4 Alat Pelindung Pernapasan.....	33
Gambar 2.5 Alat Pelindung Tangan.....	35
Gambar 2.6 Alat Pelindung Kaki.....	36
Gambar 2.7 Pakaian Pelindung.....	37
Gambar 2.8 Sabuk Pengaman Kecelakaan.....	38
Gambar 2.9 Kerangka Teori.....	48
Gambar 3.1 Alur Pikir.....	49

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Tugas Pembimbing.....	155
Lampiran 2. Instrument Penelitian.....	156
Lampiran 3. <i>Mapping Instrument</i>	159
Lampiran 4. Lembar Observasi.....	170
Lampiran 5. Dokumentasi.....	182

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG

Seiring dengan pembangunan yang berkelanjutan dewasa ini, perkembangan industri dituntut untuk mengikuti dan secara mandiri menuju era industrialisasi. Proses industrialisasi maju ditandai antara lain dengan mekanisme elektrifikasi dan modernisasi. Dalam keadaan yang demikian maka penggunaan mesin-mesin, pesawat-pesawat, instalasi-instalasi modern makin meningkat. Hal tersebut disamping memberi kemudahan proses produksi juga menambah jumlah dan ragam sumber bahaya di tempat kerja (Putra, 2017).

Menurut data dari *International Labour Organization* (ILO) mencatat, 2,78 juta pekerja meninggal setiap tahun karena kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Sekitar 2,4 juta (86,3%) dari kematian ini dikarenakan penyakit akibat kerja, sementara lebih dari 380.000 (13,7%) dikarenakan kecelakaan kerja. Setiap tahun, ada hampir seribu kali lebih banyak kecelakaan kerja non-fatal dibandingkan kecelakaan kerja fatal. Kecelakaan kerja non-fatal diperkirakan dialami oleh 374 juta pekerja setiap tahun, dan banyak dari kecelakaan ini memiliki konsekuensi yang serius terhadap kapasitas penghasilan para pekerja (International Labor Organization, 2018).

Sebagaimana dinyatakan dalam konvensi K3 ILO (Organisasi Perburuhan Internasional), sistem inspeksi yang memadai dan tepat diperlukan untuk

menegakkan hukum dan peraturan K3 secara efektif (International Labor Organization, 1981).

Angka kecelakaan kerja di Indonesia juga masih tinggi. Pada tahun 2017 Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan mencatat bahwa total kecelakaan kerja sebanyak 123.000 kasus dengan klaim Rp 971 miliar. Angka ini meningkat dari tahun 2016 dengan nilai klaim sebanyak Rp 792 miliar. (BPJS Ketenagakerjaan, 2018).

Angka kejadian kecelakaan kerja pada industri logam di Jawa Tengah meningkat dari tahun 2015 terdapat 112 kejadian meningkat menjadi 190 ditahun 2016. Sedangkan angka kejadian kecelakaan kerja industri logam di Kota Semarang juga mengalami peningkatan dari tahun 2015 sejumlah 2 kejadian meningkat menjadi 12 kejadian di tahun 2016 (Dinas Ketenagakerjaan dan Transmigrasi, 2016).

Berdasarkan data kecelakaan kerja tersebut, kejadian luka yang dialami para pekerja yaitu luka sobek dan trauma. Luka sobek ini meliputi luka lecet, luka tusuk, luka sayat, dan luka terpotong atau teriris. Sedangkan trauma meliputi luka memar. Potensi bahaya yang ada pada proses produksi ini meliputi tersangkut atau tergilas mesin roll, terkena ujung sisi seng, tergores sisa-sisa seng kecil, dan tersandung tumpukan seng yang tidak beraturan. Dalam praktiknya, suatu organisasi (perusahaan) seringkali mengalami kesulitan dalam menentukan potensi bahaya di tempat kerja.

Dalam penelitian Niskanen et al., (2014) pengaruh inspeksi K3 saat ini meliputi kekurangan yang dinilai tidak akan ditangani tanpa inspeksi, inspeksi

memicu persiapan dokumen K3, inspeksi memicu koreksi kekurangan, tempat kerja menerima informasi baru tentang kewajiban hukum, dan inspeksi mengarah pada pengembangan K3 yang lebih sistematis. Sehubungan dengan variabel-variabel ini, penelitian ini telah mengambil pendekatan. Niskanen et al., (2014) mengindikasikan bahwa tujuannya bisa untuk membuat pihak yang diinspeksi sadar akan tujuan dan isi peraturan dan regulasi, dan untuk meyakinkan tentang seberapa banyak yang dapat diperoleh dengan mengikuti aturan. Pada saat yang sama, para pekerja di tempat kerja harus dibantu untuk memahami peraturan K3 agar dapat mematuhi. Jika strategi inspeksi yang ditargetkan dikembangkan oleh pembuat kebijakan dan manajer tanpa manfaat pemahaman dari inspektur lapangan yang berpengalaman mengenai pendekatan yang benar-benar bekerja dalam praktik dan kemudian mengidentifikasi cara-cara yang secara serius merusak pendekatan diverifikasi untuk inspeksi inspektur yang sama ini, dampaknya dan efektivitasnya akan baik jika terbatas.

Undang-Undang No 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja pada Pasal 1 menyatakan bahwa tempat kerja ialah tiap ruangan atau lapangan, tertutup atau terbuka, bergerak atau tetap, dimana tenaga kerja, atau yang sering dimasuki tenaga kerja untuk keperluan suatu usaha dan dimana terdapat sumber-sumber bahaya. (Chairunnisa & Suwandi, 2018)

PT. X adalah salah satu industri logam dasar yang telah mengalami perkembangan yang stabil sejak tahun 1971 yang berlokasi di Semarang Jawa Tengah dengan jumlah tenaga kerja di tahun 2019 sebanyak 181 orang, dengan rincian 68 staff kantor, 33 karyawan produksi, 22 karyawan spesialis produksi, 27

karyawan teknik, 5 karyawan *quality control*, 13 karyawan gudang, 5 driver, dan 8 bagian umum.

PT. X sendiri memiliki beberapa peralatan yang berkaitan dengan produksi yaitu mesin *uncoiler*, *recoiler*, *pinch roll*, *shearing*, *seam welder*, *entry-exit bridle*, *accumulator*, *tension bridle*, *bak*, *burner*, *blower*, *cooling tower*, *drying fan*, *leveler*, *hump table*, *conveyor*, *piller car*, *pump*, *tangki*, dan *creane*. Dengan adanya mesin dan peralatan tersebut PT. X membutuhkan inspeksi perawatan pencegahan (*Preventive Maintenance Inspections*) terhadap alat-alat tersebut. Pada PT. X sendiri pada praktiknya sudah melakukan inspeksi mesin harian, mingguan, bulanan, dan tahunan. Inspeksi mesin ini dilakukan oleh supervisor dan operator, sedangkan inspeksi mesin tahunan dilakukan oleh pihak luar.

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh Putra, (2017) menyebutkan bahwa proses kerja yang melibatkan beberapa mesin diantaranya mesin *corrugators*, mesin *flexogravure*, mesin *cutting*, mesin *gluing*, mesin *slitting*, mesin *winding*, serta *stitching* menimbulkan potensi bahaya yang menyebabkan pekerja terpapar bahan kimia melalui kontak langsung melalui kulit dan juga terhirup melalui udara. Potensi bahaya yang mungkin terjadi adalah keracunan, iritasi dan juga kebakaran apabila bahan kimia menyebabkan risiko kecelakaan kerja.

Berdasarkan observasi awal yang telah dilakukan pada tanggal 22 Februari 2019 oleh peneliti di PT. X, diketahui bahwa belum sepenuhnya menerapkan beberapa jenis inspeksi K3. Jenis inspeksi yang sudah diterapkan yaitu inspeksi APAR, APD, dan mesin.

Menurut penelitian Işık & Atasoylu, (2017) menunjukkan bahwa kurangnya pengetahuan perusahaan dan kurangnya inspeksi pencegahan oleh inspektur kantor tenaga kerja NC tampaknya menjadi alasan utama mengapa pengusaha tidak memenuhi kewajiban penilaian risiko yang sangat penting. Inspeksi K3 harus dilakukan dan memberikan panduan untuk perbaikan di masa depan.

Menurut hasil wawancara yang dilakukan pada tanggal 26 Februari 2019 dengan Bapak Putu Ariasa selaku bagian personalia dan umum yang juga bertanggung jawab mengenai APAR di PT. X menyatakan bahwa inspeksi APAR dilakukan setiap 3 bulan sekali, sedangkan untuk penggantian APAR dilakukan setiap 1 tahun sekali. Lokasi peletakan APAR diletakkan setiap 15 meter. Dalam pengecekan APAR tersebut masih secara manual, tidak menggunakan aplikasi pengecekan APAR. Setiap setahun sekali ada pelatihan kebakaran bagi seluruh karyawan PT. X.

Program Inspeksi K3 yang efektif merupakan suatu program pencegahan yang sangat penting yang dapat dilakukan untuk menjamin agar lingkungan kerja selalu aman, sehat dan selamat. Menurut Bird dan Germain (1986) inspeksi merupakan suatu cara terbaik untuk menemukan masalah-masalah dan menilai Risikonya sebelum kerugian atau kecelakaan dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi (Tarwaka, 2014). Inspeksi dengan atau tanpa hukuman berdampak pada tingkat kepatuhan, dan ada bukti kuat bahwa inspeksi dengan hukuman mengurangi insiden K3 dengan memiliki efek jera (Tomba et al., 2016)

Setelah melakukan observasi yang dilakukan pada tanggal 15 Maret 2019, selama peneliti memasuki area produksi tersebut telah ditemukan bahwa para pekerja banyak yang tidak menggunakan APD, para pekerja mengatakan bahwa memakai APD merasa terganggu, ada juga yang dipakai pada saat tertentu. Hal ini disebabkan karena inspeksi APD tidak terjadwal, sehingga para pekerja tidak mematuhi penggunaan APD tersebut. Pada dasarnya PT. X sendiri sudah menyediakan ADP seperti masker kain, sarung tangan kain, *safety shoes*, *ear plug*, dan *cover all*. Menurut penelitian Chairunnisa & Suwandi, (2018) inspeksi mengenai kondisi dan kelayakan APD juga harus terlaksana dan juga meningkatkan frekuensi inspeksi. Masih banyak APD yang tidak layak digunakan seperti sarung tangan yang berlubang, pelindung kaki sudah rusak, pelindung kepala sudah kedaluwarsa, masker yang tidak memenuhi syarat, *cover all* yang tidak nyaman dipakai, dan kaca pelindung yang lecet. Khusus pada pelindung kepala, menurut standart ANSI Z89.1-1009 berlaku empat tahun dari tahun pembuatannya.

Dalam menjalankan proses produksi pada masing-masing kegiatan atau proses kerja diperlukan adanya mesin, alat berat dan ringan, alat pengangkut, arus listrik, serta pemanfaatan bahan-bahan kimia. Dengan masih adanya angka kecelakaan kerja yang berkaitan dengan inspeksi K3 yaitu kejadian luka sobek dan memar yang berakibat pada cedera dan juga adanya beberapa kendala dalam pelaksanaan inspeksi K3 di perusahaan sebagai upaya pencegahan risiko kecelakaan kerja, maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul

“Evaluasi Tentang Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Pada Bagian Produksi di PT. X”.

1.2 RUMUSAN MASALAH

1.2.1 Rumusan Masalah Umum

Berdasarkan uraian latar belakang tersebut, maka rumusan masalah yang dapat peneliti susun adalah “Bagaimana evaluasi tentang inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja pada bagian produksi di PT. X?”

1.2.2 Rumusan Masalah Khusus

1. Bagaimana inspeksi APAR di PT. X?
2. Bagaimana inspeksi APD di PT. X?
3. Bagaimana inspeksi mesin di PT. X?

1.3 TUJUAN PENELITIAN

1.3.1 Tujuan Umum

Untuk mengetahui evaluasi tentang inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja pada bagian produksi di PT. X.

1.3.2 Tujuan Khusus

1. Untuk mengetahui bagaimana inspeksi APAR di PT. X.
2. Untuk mengetahui bagaimana inspeksi APD di PT. X.
3. Untuk mengetahui bagaimana inspeksi mesin di PT. X.

1.4 MANFAAT HASIL PENELITIAN

1.4.1 PT. X

Penelitian yang dilakukan dapat memberikan wawasan kepada pekerja, pengelola maupun pihak lainnya mengenai inspeksi K3 sebagai upaya

pencegahan kejadian kecelakaan kerja yang dapat digunakan sebagai masukan dalam hal menganalisis potensi bahaya di tempat kerja sehingga dapat mengambil tindakan lebih lanjut untuk mengurangi atau menghilangkan potensi bahaya tersebut.

1.4.2 Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah pustaka atau referensi di jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat sehingga dapat digunakan sebagai referensi akademik. Selain itu dapat menjalin kerjasama dan kemitraan untuk meningkatkan pengetahuan tentang keselamatan dan kesehatan kerja antara Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat dengan PT. X.

1.4.3 Peneliti

Merupakan media belajar untuk meningkatkan wawasan, pengetahuan dan keterampilan bagi peneliti dalam melaksanakan penelitian, khususnya mengenai Inspeksi K3 sebagai salah satu upaya pencegahan kejadian kecelakaan kerja di bagian produksi PT. X serta dapat mengaplikasikan berbagai teori dan konsep Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang diperoleh di bangku perkuliahan.

1.5 KEASLIAN PENELITIAN

Tabel 1. 1 Keaslian Penelitian

No	Judul Penelitian	Peneliti	Tahun dan Tempat Penelitian	Desain Penelitian	Variabel Penelitian	Hasil Penelitian
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
1.	Analisis Program Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan	Eko Prasetyo, Risna Endah Budiati	2016, PT. Pura Barutama	Deskriptif Kualitatif	Variabel Bebas Analisis Program Inspeksi K3 Variabel	Impementasi : program inspeksi K3 diperusahaan dari ahli K3 sebagai

					<p>Kerja (K3) Sebagai Bentuk Upaya Promosi Budaya K3 di Lingkungan Kerja</p>	<p>Terikat : pelaksana program adalah sesuai dengan PP No 50 Tahun 2012 tentang penerapan SMK3. Budaya keselamatan dan kesehatan kerja disuatu tempat merupakan hasil dari persepsi bersama yang berdasarkan dari nilai dan membentuk sebuah kebiasaan keselamatan kerja yang terus menerus.</p>
2.	<p>Tingkat Pemenuhan <i>Safety Inspection</i> Menurut <i>International Safety Rating Systems</i> di Bukit Tua Development Project PT PAL Indonesia Persero tahun 2013</p>	<p>Arif Adi Pratomo, Noeroel Widajati</p>	<p>2013, PT. PAL Indonesia Persero</p>	<p>Deskriptif Kuantitatif</p>	<p>Variabel Bebas : Tingkat Pemenuhan <i>Safety Inspection</i> Variabel Terikat : Menurut <i>International Safety Rating Systems</i> di Bukit Tua Development Project</p>	<p>Tingkat pemenuhan <i>Safety Inspection</i> secara keseluruhan sebesar 89,2%. Tingkat pemenuhan tersebut masih belum memenuhi syarat penuh dari ISRS hingga mencapai 100%. Tingkat pemenuhan <i>safety inspection</i> yang belum mencapai 100% memiliki konsekwensi terdapat kondisi dan</p>

						tindakan substandard yang tidak teridentifikasi.
3.	Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi APD di H ₂ , CO ₂ dan Dry Ice Plant di PT. X Kawasan Gresik	Cynintya Rahmi Choirunn isa, Tjipto Suwandi	2017, PT. X Kawasan Gresik	Cross Sectional	Variabel Bebas : Pelaksanaan Inspeksi Variabel Terikat : Evaluasi APD di H ₂ , CO ₂ dan Dry Ice Plant	Program pengadaan APD di PT. X masih kurang maksimal, buktinya ada beberapa pekerja yang tidak menggunakan APD karena jumlah APD yang tidak sesuai dan pekerja hanya menggunakan APD seadanya.

Dari keaslian penelitian di atas, ada beberapa hal yang membedakan penelitian ini dengan penelitian sebelumnya yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini mengenai gambaran tentang inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja pada bagian produksi di PT. X, yang mana belum pernah dilakukan sebelumnya.
2. Penelitian ini menggunakan desain penelitian kualitatif
3. Penelitian ini dilaksanakan pada Juli s.d Oktober 2019

1.6 RUANG LINGKUP PENELITIAN

1.6.1 Ruang Lingkup Tempat

Penelitian ini dilakukan di PT. X Kota Semarang.

1.6.2 Ruang Lingkup Waktu

Penelitian ini dilakukan pada tahun 2019.

1.6.3 Ruang Lingkup Keilmuan

Penelitian ini termasuk dalam bidang Ilmu Kesehatan Masyarakat dengan fokus kajian Keselamatan dan Kesehatan Kerja dengan judul “Gambaran Tentang Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Pada Bagian Produksi di PT. X”.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 LANDASAN TEORI

2.1.1 Tempat Kerja

Menuru Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 1 Tahun 1970 yang dimaksud dengan tempat kerja adalah tiap ruangan atau lapangan, tertutup atau terbuka, bergerak atau tetap dimana tenaga kerja bekerja, atau sering dimasuki tenaga kerja untuk keperluan suatu usaha dan dimana terdapat sumber atau sumber-sumber bahaya sebagaimana diperinci dalam pasal 2; termasuk tempat kerja ialah semua ruangan, lapangan, halaman dan sekelilingnya yang merupakan bagian-bagian atau berhubung dengan tempat kerja tersebut.

2.1.2 Potensi Bahaya

Menurut Tarwaka, (2017) potensi bahaya adalah suatu yang berpotensi menyebabkan terjadinya kerugian, kerusakan, cedera, sakit, kecelakaan atau bahkan dapat menyebabkan kematian yang berhubungan dengan proses dan sistem kerja. Setiap proses produksi, peralatan atau mesin dan tempat kerja yang digunakan untuk menghasilkan suatu produk selalu mengandung potensi bahaya tertentu, yang apabila tidak mendapatkan perhatian secara khusus dapat menyebabkan kecelakaan kerja. Potensi bahaya ini berasal dari berbagai kegiatan atau aktivitas dalam pelaksanaan operasi pekerjaan atau berasal dari luar proses

kerja (Tarwaka, 2017).

Menurut Suwandi & Daryanto (2018) faktor bahaya dilingkungan kerja secara umum dapat digolongkan menjadi 4, yaitu:

1. Faktor fisika yang terdiri dari bising, getaran, radiasi, penerangan kurang baik, dan temperature ekstrim.
2. Faktor kimia yang terdiri dari gas, uap debu, kabut, cairan, dan benda padat.
3. Faktor biologi yang terdiri dari virus, bakteri, jamur, parasit, serangga, dan binatang lainnya.
4. Faktor ergonomi yang terdiri dari berdiri lama atau berlebihan, salah gerakan, angkat beban terlalu berat, pekerjaan menonton, dan konstruksi mesin tidak ergonomi

Sedangkan menurut Ramli, (2010) potensi bahaya diklasifikasikan menjadi yaitu:

2.1.2.1 Bahaya Mekanis

Merupakan bahaya yang bersumber dari peralatan mekanis atau benda yang bergerak dengan gaya mekanik yang digerakkan secara manual atau dengan penggerak. Bagian yang bergerak pada mesin mengandung bahaya, seperti: gerakan memotong, menempa, menjepit, menekan, mengebor dan bentuk gerakan lainnya. Gerakan mekanis ini dapat menimbulkan cedera atau kerusakan, seperti: tersayat, tergores, terjepit, terpotong, terkupas dan lain sebagainya (Ramli, 2010a).

2.1.2.2 Bahaya Listrik

Merupakan bahaya yang berasal dari energi listrik. Energi listrik dapat mengakibatkan berbagai bahaya, seperti sengatan listrik, hubungan singkat dan kebakaran. Di tempat kerja banyak ditemukan bahaya listrik, baik dari jaringan

listrik, peralatan kerja maupun mesin-mesin yang menggunakan energi listrik (Ramli, 2010a).

2.1.2.3 Bahaya Kimiawi

Merupakan bahaya yang berasal dari bahan yang dihasilkan selama produksi. Bahan ini terhambur ke lingkungan karena cara kerja yang salah, kerusakan atau kebocoran dari peralatan atau instalasi yang digunakan dalam proses kerja. Bahan kimia yang terhambur ke lingkungan kerja dapat menyebabkan gangguan lokal dan gangguan sistemik (Sucipto, 2014). Bahaya yang dapat ditimbulkan oleh bahan-bahan kimia antara lain:

1. Keracunan oleh bahan kimia yang bersifat beracun (*toxic*)
2. Iritasi, oleh bahan kimia yang memiliki sifat iritasi, seperti asam keras, cuka air aki dan lainnya
3. Kebakaran dan peledakan
4. Polusi dan pencemaran lingkungan (Ramli, 2010a).

2.1.2.4 Bahaya Fisik

Bahaya fisik merupakan bahaya seperti: ruangan yang terlalu panas, terlalu dingin, bising, kurang penerangan, getaran yang berlebihan, radiasi dan lain sebagainya (Sucipto, 2014). Sedangkan menurut Ramli, (2010), bahaya fisik adalah bahaya yang berasal dari faktor-faktor fisik. Faktor fisika adalah faktor di dalam tempat kerja yang bersifat fisika yang dalam keputusan ini terdiri dari iklim kerja, kebisingan, getaran, gelombang mikro, sinar ultra ungu dan medan magnet.

2.1.2.5 Bahaya Biologis

Menurut Sucipto, (2014) bahaya biologis adalah bahaya yang ada di lingkungan kerja, yang disebabkan infeksi akut dan kronis oleh parasit, jamur dan bakteri. Sedangkan menurut Ramli, (2010) bahaya biologis merupakan bahaya yang bersumber dari unsur biologi seperti flora dan fauna yang terdapat di lingkungan kerja atau berasal dari aktifitas kerja. Potensi bahaya ini ditemukan dalam industri makanan, farmasi, pertanian, pertambangan, minyak dan gas bumi.

2.1.3 Kecelakaan Kerja

2.1.3.1 Pengertian Kecelakaan

Kecelakaan menurut Suma'mur (1997) dalam Cecep (2014:76) adalah kejadian yang tak terduga dan tidak diharapkan. Tak terduga, oleh karena itu di belakang peristiwa itu tidak terdapat unsur kesengajaan, lebih-lebih dalam bentuk perencanaan. Maka dari itu, peristiwa sabotase atau tindakan kriminal di luar ruang lingkup kecelakaan yang sebenarnya. Dalam Proses terjadinya kecelakaan terkait 4 unsur produksi yaitu *people, equipment, material, enviroentment* (PEME) yang saling berinteraksi dan bersama-sama menghasilkan suatu produk atau jasa. Kecelakaan terjadi dalam proses interaksi tersebut yaitu ketika terjadi kontak antara manusia dengan alat, material, dan lingkungan di mana dia berada (Ramli, 2010).

Menurut Tarwaka, (2017) mengemukakan bahwa kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang jelas tidak dikehendaki dan sering kali tidak terduga yang dapat menimbulkan kerugian baik waktu, harta benda atau properti maupun korban jiwa yang terjadi di dalam suatu proses kerja industri atau yang berkaitan

dengannya. Kecelakaan akibat kerja adalah kecelakaan berhubungan dengan hubungan kerja pada perusahaan. Hubungan kerja di sini dapat berarti bahwa kecelakaan terjadi dikarenakan oleh pekerjaan atau pada waktu melaksanakan pekerjaan (Anizar, 2012). Kecelakaan kerja di industri dibagi menjadi 2 kategori utama, yaitu:

2.1.3.2 Kecelakaan Industri (Industrial Accident)

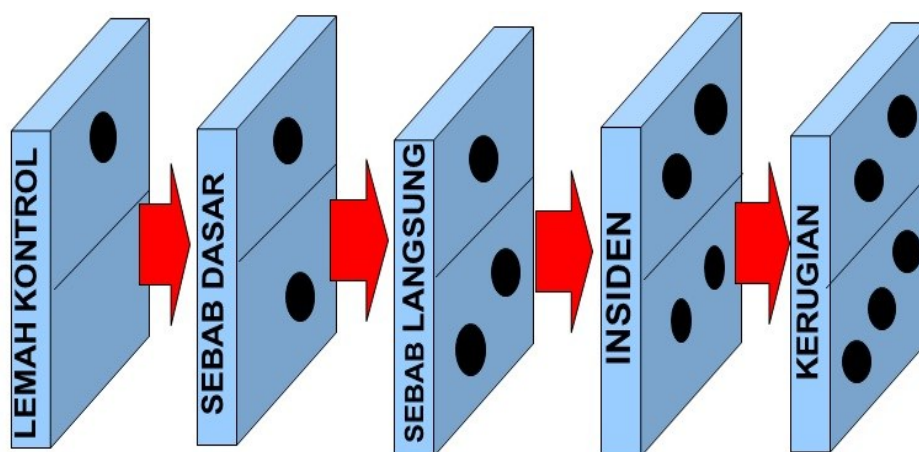
Kecelakaan industri atau *industrial accident* merupakan suatu kecelakaan yang terjadi di tempat kerja yang disebabkan karena adanya potensi bahaya yang tidak terkendali (Tarwaka, 2017). Menurut H.W. Heinrich (1930) dalam Ramli, (2010) faktor penyebab kecelakaan kerja dalam teori domino adalah tindakan tidak aman dari manusia (*unsafe act*) dan kondisi tidak aman (*unsafe condition*). Teori tersebut selanjutnya dikembangkan oleh Frank Bird yang menggolongkan penyebab kecelakaan menjadi 2, yaitu:

2.1.3.2.1 Penyebab Langsung (*Immediate Cause*)

Penyebab langsung adalah pemicu yang langsung menyebabkan terjadinya kecelakaan, misalnya terpeleset karena ceceran minyak di lantai. Penyebab langsung hanyalah sekedar gejala bahwa ada sesuatu yang tidak baik dalam organisasi yang mendorong terjadinya kondisi tidak aman. Karena itu, dalam konsep pencegahan kecelakaan kerja, adanya penyebab langsung harus di evaluasi lebih dalam untuk mengetahui faktor dasar yang turut mendorong terjadinya kecelakaan (Ramli, 2010).

2.1.3.2.2 Penyebab Tidak Langsung (*Unimmediate Cause*)

Penyebab tidak langsung merupakan faktor yang turut memberikan kontribusi terhadap kejadian kecelakaan, misalnya dalam kasus terpeleset adalah adanya bocoran atau tumpahan bahan, kondisi penerangan tidak baik, terburu-buru atau kurangnya pengawasan di lingkungan kerja (Ramli, 2010). Model teori ini seperti efek batu domino yang tersusun, apabila salah satu terjatuh maka akan menimbulkan kecelakaan dan menyebabkan kerugian. Urutan terjadinya kecelakaan kerja menurut teori ini yaitu kurangnya kontrol atau ketimpangan sistem manajemen menimbulkan adanya penyebab tidak langsung dan penyebab langsung, terjadi kecelakaan dan mengakibatkan kerugian. Disamping faktor manusia, ada faktor lain penyebab kecelakaan kerja yaitu ketimpangan sistem manajemen, seperti perencanaan, pengawasan, pelaksanaan, pemantauan dan pembinaan. Penyebab kecelakaan tidak selalu tunggal tetapi bersifat multikausal, sehingga penanganannya harus secara terencana dan komprehensif yang mendorong lahirnya konsep sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (Ramli, 2010)



Gambar 2.1. Teori Domino Terjadinya Kecelakaan

Sumber: Ramli, (2010)

Sedangkan menurut teori konsep energi kecelakaan terjadi karena adanya kontak dengan sumber energi seperti mekanis, kimia, kinetis, fisis yang dapat mengakibatkan cedera pada manusia, alat atau lingkungan. Teori ini dikembangkan antara lain oleh Derek Viner (1998) yang disebut Konsep Energi. Di alam energi hadir dalam berbagai bentuk seperti energi kinetik, kimia, mekanik, radiasi, panas dan lainnya. Dalam kondisi normal, energi ini biasa terkandung atau terkungkung dalam wadahnya misalnya energi kimia dalam bahan kimia dan energi listrik berada di dalam kabel (Ramli, 2010).

Dalam konsep ini, kecelakaan kerja terjadi akibat energi yang lepas dari penghalangnya mencapai penerima (*recepient*). Jika isolasi rusak atau terkelupas, maka energi listrik dapat mengenai tubuh manusia atau benda lain yang dapat mengakibatkan cedera atau kebakaran. Mesin gerinda akan memancarkan berbagai jenis energi seperti energi kinetik, mekanik, listrik, suara dan getaran. Benda yang jatuh dari ketinggian akan menimbulkan energi kinetik sesuai dengan bobot dan ketinggiannya (Ramli, 2010).

Cidera atau kerusakan terjadi karena kontak dengan energi yang melampaui ketahanan atau ambang batas kemampuan penerima. Besarnya keparahan atau kerusakan tergantung besarnya energi yang diterima. Benda yang jatuh dari ketinggian dapat mengakibatkan kerusakan atau cedera berat bagi penerimanya. Energi suara dari mesin gerinda dapat mengakibatkan gangguan mulai dari cedera ringan sampai ketulian tergantung intensitas kebisingan yang datang dan ketahanan fisik manusia yang menerimanya. Namun kontak dengan energi tidak terjadi begitu saja, tetapi selalu ada penyebabnya, misalnya karena

pengaman tidak dipasang, kabel tidak memenuhi syarat atau terkelupas, pekerja tidak menggunakan sarung tangan atau karena bekerja dengan peralatan listrik yang masih berenergi (Ramli, 2010).

2.1.3.3 Kecelakaan di Dalam Perjalanan (*Community Accident*)

Kecelakaan di dalam perjalanan atau *community accident* merupakan kecelakaan di dalam perjalanan merupakan kecelakaan yang terjadi di luar tempat kerja dalam kaitannya dengan adanya hubungan kerja (Tarwaka, 2017).

2.1.3.4 Klasifikasi Kecelakaan Kerja

Menurut *International Labour Organisation* (ILO) pada tahun 1962 terdapat beberapa klasifikasi kecelakaan akibat kerja, antara lain (Tarwaka, 2017).

2.1.3.4.1. Menurut Jenis Kecelakaan

Klasifikasi kecelakaan kerja menurut jenis kecelakaan, yaitu:

1. Terjatuh
2. Tertimpa benda jatuh
3. Tertumbuk atau terkena benda-benda, terkecuali benda jatuh
4. Terjepit oleh benda
5. Gerakan-gerakan melebihi kemampuan
6. Pengaruh suhu tinggi
7. Terkena arus listrik
8. Kontak dengan bahan-bahan berbahaya atau radiasi
9. Jenis-jenis lain, termasuk kecelakaan-kecelakaan yang data-datanya tidak cukup atau kecelakaan-kecelakaan lain yang belum masuk klasifikasi kecelakaan di atas (Tarwaka, 2017)

2.1.3.4.2. Menurut Penyebab

Klasifikasi kecelakaan akibat kerja menurut penyebab, antara lain:

1. Mesin-mesin, seperti; mesin penggerak kecuali motor elektrik, mesin transmisi, mesin-mesin produksi, mesin-mesin pertambangan, mesin-mesin pertanian dan lain-lain.
2. Sarana alat angkat dan angkut, seperti; fork-lift, alat angkut kereta, alat angkut beroda selain kereta, alat angkut di perairan, alat angkut di udara dan lain-lain.
3. Peralatan-peralatan lain, seperti; bejana tekan, tanur/dapur peleburan, instalasi listrik termasuk motor listrik, alat-alat tangan listrik, perkakas, tangga, perancah dan lain-lain.
4. Bahan-bahan berbahaya dan radiasi, seperti; bahan mudah meledak, debu, gas, cairan, bahan kimia, radiasi dan lain-lain.
5. Lingkungan kerja, seperti; tekanan panas dan tekanan dingin, intensitas kebisingan tinggi, getaran, ruang di bawah tanah dan lain-lain (Tarwaka, 2017).

2.1.3.4.3. Menurut Sifat Luka atau Cederanya

Klasifikasi kecelakaan akibat kerja menurut sifat luka dan kelainan, antara lain:

1. Patah tulang
2. Keseleo/dislokasi/terkilir
3. Kenyerian otot dan kejang
4. Gegar otak dan luka bagian dalam lainnya

5. Amputasi dan enuklasi
6. Luka tergores dan luka luar lainnya
7. Memar dan retak
8. Luka bakar
9. Keracunan akut
10. Asfiksia atau sesak nafas
11. Efek terkena arus listrik
12. Efek terkena paparan radiasi
13. Luka pada banyak tempat di bagian tubuh (Tarwaka, 2017)

2.1.3.4.4. Menurut Lokasi Bagian Tubuh yang Terluka

1. Kepala; Leher; Badan; Lengan; Kaki; Berbagai bagian tubuh.
2. Luka umum dan lain-lain (Tarwaka, 2017).

2.1.4 Kerugian Akibat Kecelakaan Kerja

Setiap kecelakaan kerja akan menimbulkan kerugian yang besar, baik itu kerugian material dan fisik (Anizar, 2012). Menurut Ramli, (2010) kerugian akibat kecelakaan kerja dikategorikan menjadi 2, yaitu:

2.1.4.1 Kerugian Langsung

Kerugian langsung adalah Suatu kerugian yang dapat dihitung secara langsung dari mulai terjadi peristiwa sampai dengan tahap rehabilitasi (Tarwaka, 2017). Kerugian langsung dibagi menjadi dua, yaitu:

2.1.4.1.1 Biaya Pengobatan dan Kompensasi

Kecelakaan mengakibatkan cedera, baik cedera ringan, berat, cacat dan menimbulkan kematian. Cedera ini akan mengakibatkan tidak mampu

menjalankan tugasnya dengan baik sehingga mempengaruhi produktivitasnya. Jika terjadi kecelakaan perusahaan harus mengeluarkan biaya pengebotan dan tunjangan kecelakaan sesuai ketentuan yang berlaku (Ramli, 2010).

2.1.4.1.2 Kerusakan Sarana Produksi

Kerugian langsung lainnya adalah kerusakan sarana produksi akibat kecelakaan seperti kebakaran, peledakan dan kerusakan. Perusahaan harus mengeluarkan biaya untuk perbaikan kerusakan (Ramli, 2010).

2.1.4.2 Kerugian Tidak langsung

Menurut Tarwaka, (2017) kerugian tidak langsung adalah kerugian berupa biaya yang dikeluarkan dan meliputi suatu yang tidak terlihat pada waktu atau beberapa waktu setelah terjadinya kecelakaan. Kerugian tidak langsung di bagi menjadi 4, yaitu:

2.1.4.2.1. Kerugian Jam Kerja

Jika terjadi kecelakaan kerja, kegiatan produksi akan terhenti sementara untuk membantu korban yang cidera, penanggulangan kejadian, perbaikan kerusakan atau penyelidikan kejadian. Kerugian jam kerja yang hilang akibat kecelakaan jumlahnya cukup besar yang dapat mempengaruhi produktivitas (Ramli, 2010).

2.1.4.2.2. Kerugian Produksi

Kecelakaan juga menyebabkan kerugian terhadap proses produksi akibat kerusakan atau cidera pada pekerja. Perusahaan tidak bisa berproduksi sementara waktu sehingga kehilangan peluang untuk mendapatkan keuntungan (Ramli, 2010).

2.1.4.2.3. *Kerugian Sosial*

Kecelakaan kerja dapat menimbulkan dampak sosial baik terhadap keluarga korban yang terkait langsung, maupun lingkungan sosial sekitarnya. Apabila seorang pekerja mengalami kecelakaan, keluarganya akan turut menderita. Bila korban tidak mampu bekerja atau meninggal, maka keluarga akan kehilangan sumber kehidupan, keluarga terlantar yang dapat menimbulkan kesengsaraan (Ramli, 2010).

2.1.4.2.4. *Citra dan Kepercayaan Konsumen*

Kecelakaan menimbulkan citra negatif bagi organisasi karena dinilai tidak peduli keselamatan, tidak aman atau merusak lingkungan. Citra ini dapat rusak dalam sekejap jika terjadi bencana atau kecelakaan yang berdampak luas. Sebagai akibatnya, masyarakat akan meninggalkan bahkan mungkin akan memboikot setiap produk dari perusahaan tersebut. Sebaliknya perusahaan yang peduli K3 akan dihargai dan memperoleh kepercayaan dari masyarakat dan penanam modal (Ramli, 2010).

2.1.5 Pencegahan Kejadian Kecelakaan Kerja

Prinsip mencegah kecelakaan sebenarnya sangat sederhana yaitu dengan menghilangkan faktor penyebab kecelakaan yang disebut tindakan tidak aman dan kondisi yang tidak aman. namun dalam praktiknya tidak semudah yang dibayangkan karena menyangkut berbagai unsur yang saling terkait mulai penyebab langsung, penyebab dasar dan latar belakang.

Oleh karena itu berbagai beberapa pendekatan dalam pencegahan kecelakaan, yaitu pendekatan energi, pendekatan manusia, pendekatan teknis, pendekatan administratif, dan pendekatan manajemenen (Ramli, 2010).

2.1.5.1. Pendekatan Energi

Sesuai konsep energi kecelakaan bermula karena adanya sumber energi yang mengalir mencapai penerima (recipient). Oleh karena pengendalian energi mengendaliakn kecelakaan melalui 3 titik yaitu pada sumber, aliran energi, dan pada penerima (Ramli, 2010).

2.1.5.2 Pendekatan Manusia

Pendekatan secara manusia didasarkan hasil statistik yang menyatakan bahwa 85% kecelakaan disebabkan oleh factor manusia dengan tindakan yang tidak aman. Karena itu untuk mencegah kecelakaan dilakukan berbagai upaya pembinaan unsur manusia untuk meningkatkan pengetahuan dan ketrampilan sehingga kesadaran K3 meningkat.

Untuk meningkatkan kesadaran dan kepedulian mengenai K3 dilakukan berbagai pendekatam dan program K3 yaitu:

1. Pembinaan dan Pelatihan K3, pembinaan dan pelatihan keselamatan dan kesehatan kerja merupakan pelatihan yang diselenggarakan dan diarahkan untuk membekali, meningkatkan, dan mengembangkan kemampuan, produktivitas, dan kesejahteraan tenaga kerja. Kebutuhan pelatihan keselamatan dan kesehatan kerja antara satu perusahaan dengan perusahaan lain berbeda sesuai sifat bahaya, skala kegiatan dan kondisi pekerja

2. Promosi K3, promosi kesehatan dan keselamatan kerja merupakan salah satu upaya yang dapat dilakukan oleh perusahaan untuk meningkatkan pengetahuan tenaga kerja tentang kesehatan dan keselamatan kerja (K3), sehingga dapat menerapkan budaya K3 dilingkungan kerja. Dalam pelaksanaan promosi K3, komunikasi merupakan faktor penting agar kegiatan promosi dapat berjalan lancar. Komunikasi adalah penyampaian pesan kepada pihak lain sehingga pihak penerima mengerti maksud pesan yang disampaikan tersebut.
3. Inspeksi K3, inspeksi K3 adalah suatu proses untuk menemukan potensi bahaya yang ada ditempat kerja untuk mencegah terjadinya kerugian maupun kecelakaan di tempat kerja dalam penerapan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja.
4. Audit K3, audit adalah pemeriksaan secara sistematis dan independen untuk menentukan suatu kegiatan dan hasil-hasil yang berkaitan sesuai dengan prosedur yang direncanakan dan dilaksanakan secara efektif dan cocok untuk mencapai kebijakan dan tujuan perusahaan.
5. Pengembangan prosedur kerja aman (*Safe Working Practices*), *safe work practices* merupakan metode yang menguraikan bagaimana melakukan tugas dengan risiko minimal untuk orang, peralatan, bahan dan lingkungan (Ramli, 2010).

2.1.5.3 Pendekatan Teknis

Pendekatan Teknis menyangkut kondisi fisik, peralatan, material, proses maupun lingkungan kerja yang tidak aman. Untuk mencegah kecelakaan yang bersifat teknis dilakuakn upaya keselamatan antara lain:

- 1) Rancang bangun yang aman disesuaikan dengan persyaratan teknis dan standar yang berlaku untuk menjamin kelaikan instalasi dan peralatan kerja.
- 2) Sistem pengamanan pada peralatan atau instalasi untuk mencegah kecelakaan dalam pengoperasian alat atau instalasi misalnya tutup pengamanmesin, sistem inter lock, sistem alarm. Sistem instrumentasi, dan lainnya (Ramli, 2010).

2.1.5.4 Pendekatan Administratif

Pendekatan secara administrative dapat dilakukan dengan beberapa cara, antara lain:

- 1) Pengaturan waktu dan jam kerja sehingga tingkat kelelahan dana paparan bahaya dapat dikurangi.
- 2) Penyediaan alat keselamatan kerja
- 3) Mengembangkan dan menetapkan prosedur dan peraturan tentang K3.
- 4) Mengatur pola kerja, sistem produksi dan proses kerja (Ramli, 2010).

2.1.5.5 Pendekatan Manajemen

Banyak kecelakaan kerja yang disebabkan factor manajemen yang tidak kondusif sehingga mendorong terjadinya kecelakaan. Upaya pencegahan yang dapat dilakukan antara lain:

- 1) Menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja.

- 2) Mengembangkan organisasi K3 yang efektif.
- 3) Mengembangkan komitmen dan kepemimpinan dalam K3, khususnya manajemen tingkat atas (Ramli, 2010).

2.1.6 Inspeksi K3

2.1.6.1 Pengertian Inspeksi K3

Menurut Bird dan Germain (1986) dalam (Tarwaka, 2017) inspeksi merupakan suatu cara terbaik untuk menemukan masalah-masalah dan menilai risikonya sebelum kerugian atau kecelekaan dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi. Program inspeksi harus dilakukan secara terstruktur dan memiliki beberapa tujuan umum, seperti:

- 1) Mengidentifikasi masalah-masalah yang potensial yang tidak terantisipasi selama proses desain ataupun selama analisa tugas-tugas/pekerjaan;
- 2) Mengidentifikasi defisiensi atau ketidakfungsian mesin-mesin dan peralatan kerja;
- 3) Mengidentifikasi kondisi lingkungan kerja dan tindakan-tindakan tidak aman atau tidak sesuai dengan prosedur kerja;
- 4) Mengidentifikasi pengaruh dari perubahan proses produksi atau perubahan material;
- 5) Mengidentifikasi tindakan korektif yang kurang tepat yang dapat menimbulkan masalah lain di tempat kerja;
- 6) Menyediakan informasi K3 untuk bahan evaluasi diri bagi manajemen perusahaan;

- 7) Mendemonstrasikan komitmen manajemen melalui tindakan nyata dalam bidang K3 di tempat kerja.

2.1.6.2 Jenis-jenis Inspeksi K3

Inspeksi K3 secara umum dibagi menjadi beberapa jenis yaitu :

- a. Inspeksi Informal
- b. Inspeksi Rutin/Umum
- c. Inspeksi Khusus

2.1.6.2.1 *Inspeksi Informal*

Inspeksi informal merupakan inspeksi yang tidak direncanakan sebelumnya dan sifatnya cukup sederhana yang dilakukan atas kesadaran orang-orang yang menemukan atau melihat masalah K3 di dalam masalah-masalah yang muncul langsung dapat dideteksi, dilaporkan dan segera dapat dilakukan tindakan korektif.

Inspeksi informal ini mempunyai keterbatasan karena memang tidak dilakukan secara sistematis. Adakalanya mereka kehilangan hal-hal penting yang mungkin telah dilihat atau ditemukan karena masalah yang ditemukan hanya disimpan dalam pikirannya. Atau mungkin mereka tidak menyadari terhadap apa yang sedang dilihatnya. Atau mereka mungkin mencatat pemaparan tertentu, tetapi tidaklah bisa mencakup gambaran permasalahan secara keseluruhan. Atau juga mereka lupa untuk segera menindak lanjuti apa yang telah ditemukan. Tetapi tidaklah jarang bahwa supervisor atau manajer saat keliling ke tempat-tempat kerja bila menemukan suatu masalah, langsung membuat catatan penting dan membuat keputusan untuk segera melakukan tindakan perbaikan (Tarwaka, 2017).

2.1.6.2.2 *Inspeksi Rutin/Umum*

Inspeksi rutin terhadap sumber-sumber bahaya di tempat kerja atau kegiatan identifikasi terhadap tugas-tugas, proses operasional, peralatan dan mesin-mesin yang mempunyai risiko tinggi harus dilakukan secara regular. Namun demikian, seberapa sering inspeksi secara rutin dilakukan sangatlah tergantung dari keadaan dan kondisi lingkungan kerja masing-masing. Pada tempat kerja yang tidak banyak mengalami perubahan, maka inspeksi dapat dilakukan setiap bulan sekali. Namun demikian sebaliknya, pada tempat-tempat kerja yang mempunyai risiko tinggi terhadap timbulnya kecelakaan dan penyakit akibat kerja, inspeksi harus lebih sering dilakukan.

Pada saat inspeksi dilakukan untuk tujuan identifikasi terhadap sumber-sumber bahaya kesehatan yang berhubungan dengan tugas-tugas proses produksi, area khusus dan bahan-bahan berbahaya, sebaiknya dilakukan dengan melibatkan seseorang yang mempunyai keahlian teknis khusus (Tarwaka, 2017).

2.1.7.2.2.1 *Inspeksi Alat Pelindung Diri (APD)*

Alat Pelindung Diri (APD) adalah suatu kewajiban di mana biasanya pekerja atau buruh bangunan yang bekerja di sebuah proyek atau bangunan yang bekerja di sebuah proyek atau pembangunan sebuah gedung, diwajibkan menggunakannya. Alat pelindung Diri (APD) berperan penting terhadap kesehatan dan keselamatan kerja (Anizar, 2012). Sesuai dengan Undang-Undang No. 1 Tahun 1970 Pasal 12 butir b menyatakan bahwa tenaga kerja berhak dan berkewajiban menggunakan APD yang diwajibkan APD yang ada di setiap

perusahaan harus memenuhi semua kriteria, misalnya, APD yang disediakan harus berdasarkan sifat bahan baku kimia yang digunakan sebagai proses produksi dan sifat baku kimia hasil produksinya. Pelaksanaan inspeksi menjadi salah satu tolak ukur untuk mengidentifikasi bahaya selanjutnya untuk mengendalikan bahaya tersebut (Chairunnisa & Suwandi, 2018).

Menurut Tarwaka, (2017) jenis-jenis alat pelindung diri, antara lain :

1. Alat Pelindung Kepala (*Headwear*)

Alat pelindung kepala ini digunakan untuk melindungi rambut terjatoh oleh mesin yang berputar dan untuk melindungi kepala dari bahaya terbentur benda tajam atau keras, bahaya kejatuhan benda atau terpukul benda yang melayang, percikan bahan kimia yang korosif, panas sinar matahari, dll. Jenis alat pelindung kepala antara lain :

- a) Topi Pelindung (*Safety Helmets*): alat ini berfungsi untuk melindungi kepala dari benda-benda keras yang terjatuh, benturan kepala, terjatuh dan terkena arus listrik.
- b) Tutup Kepala: alat ini berfungsi untuk melindungi kepala dari kebakaran, korosi, suhu panas atau dingin. Tutup kepala ini biasanya terbuat dari asbestos, kain tahan api/korosi, kulit dan kain tahan air.
- c) Topi (*Hats/Caps*): alat ini berfungsi untuk melindungi kepala atau rambut dari kotoran/debu atau mesin yang berputar. Topi ini biasanya terbuat dari kain katun.



Gambar 2.2 Alat Pelindung Kepala

Sumber : Tarwaka, (2017)

2. Alat Pelindung Mata (*Eyes Protection*)

Alat pelindung jenis ini digunakan untuk melindungi mata dari percikan bahan kimia korosif, debu dan partikel-partikel kecil yang melayang diudara, gas atau uap yang dapat menyebabkan iritasi mata, radiasi gelombang elektromagnetik, panas radiasi sinar matahari, pukulan atau benturan benda keras, dll. Jenis alat pelindung mata antara lain:

- a) Kacamata (*Spectacles*): alat ini berfungsi untuk melindungi mata dari partikel-partikel kecil, debu dan radiasi gelombang elektromagnetik.
- b) *Goggles*: alat ini berfungsi untuk melindungi mata dari gas, debu, uap, dan percikan larutan bahan kimia. *Goggles* biasanya terbuat dari plastik transparan dengan lensa berlapis kobalt untuk melindungi bahaya radiasi gelombang elektromagnetik mengion.



Gambar 2.3 Alat Pelindung Mata

Sumber : Tarwaka, (2017)

3. Alat Pelindung Telinga (*Ear Protection*)

Alat pelindung jenis ini digunakan untuk mengurangi intensitas suara yang masuk ke dalam telinga. Jenis alat pelindung telinga antara lain :

- a) Sumbat Telinga (*Ear Plug*): ukuran dan bentuk saluran telinga tiap-tiap individu dan bahkan untuk kedua telinga dari orang yang sama adalah berbeda. Pada umumnya diameter saluran telinga antara 5-11 mm dan liang telinga pada umumnya berbentuk lonjong dan tidak lurus. Alat ini dapat mengurangi suara sampai 20 dB(A).
- b) Tutup Telinga (*Ear Muff*): alat pelindung telinga ini terdiri dari 2 buah tutup telinga dan sebuah headband. Isi dari tutup telinga dapat berupa cairan atau busa yang berfungsi untuk menyerap suara frekuensi yang tinggi. Alat ini dapat mengurangi intensitas suara sampai 30dB(A) dan

dapat melindungi telinga bagian luar dari benturan benda keras atau percikan bahan kimia.

4. Alat Pelindung Pernafasan (*Respiratory Protection*)

Alat pelindung jenis ini digunakan untuk melindungi pernafasan dari risiko paparan gas, uap, debu, atau udara terkontaminasi atau beracun, korosi atau yang bersifat rangsangan. Secara umum, jenis alat pelindung pernafasan yang banyak digunakan di perusahaan-perusahaan antara lain:

- a. Masker: alat ini digunakan untuk mengurangi paparan debu atau partikel-partikel yang lebih besar masuk ke dalam saluran pernafasan.
- b. Respirator: alat ini digunakan untuk melindungi pernafasan dari paparan debu, kabut, uap logam, asap dan gas-gas berbahaya. Jenis-jenis respirator ini antara lain:
 - 1) *Chemical Respirator*: merupakan *cartridge* respirator terkontaminasi gas dan uap dengan toksisitas rendah.
 - 2) *Mechanical Filter Respirator*: alat pelindung ini berguna untuk menangkap partikel-partikel zat padat, debu, kabut, uap logam dan asap.



Gambar 2.4 Alat Pelindung Pernafasan

Sumber: Tarwaka, (2017)

5. Alat Pelindung Tangan (*Hand Protection*)

Alat pelindung jenis ini digunakan untuk melindungi tangan dan bagian lainnya dari benda tajam atau goresan, bahan kimia, benda panas dan dingin, kontak dengan arus listrik. Sarung tangan terbuat dari karet untuk melindungi kontaminasi terhadap bahan kimia dan arus listrik; sarung tangan dari kulit untuk melindungi terhadap benda tajam, goresan; sarung tangan dari kain/katun untuk melindungi kontak dengan panas dll. Dalam pemilihan sarung tangan yang tepat, sebelum perlu mempertimbangkan hal-hal sebagai berikut:

- 1) Potensi bahaya yang ada ditempat kerja, apakah berupa bahan kimia korosif, benda panas, dingin, tajam atau benda keras.
- 2) Daya tahan terhadap bahan kimia, seperti sarung tangan karet alami tidak tepat pada pemaparan pelarut organik, karena karet alami larut dalam pelarut organik.
- 3) Kepekaan objek yang dikerjakan, seperti pekerjaan yang halus dengan membedakan benda-benda halus lebih tepat menggunakan sarung tangan yang tipis.
- 4) Bagian tangan yang dilindungi, apakah hanya bagian jari saja, tangan, atau sampai bagian lengan.



Gambar 2.5 Alat Pelindung Tangan

Sumber: Tarwaka, (2017)

6. Alat Pelindung Kaki (*Feet Protection*)

Alat pelindung jenis ini digunakan untuk melindungi kaki dan bagian lainnya dari benda-benda keras, benda tajam, logam/kaca, larutan kimia, benda panas, kontak dengan arus listrik. Menurut jenis pekerjaan yang dilakukan, sepatu keselamatan dapat dibedakan sebagai berikut:

- a. Sepatu pengaman pada pengecoran baja (*Foundry Leggings*): Sepatu ini harus terbuat dari bahan kulit yang dilapisi krom atau asbes dan tingginya sekitar 35 cm. Pada pemakaian sepatu ini, celana dimasukkan ke dalam sepatu lalu dikencangkan dengan tali pengikat sepatu.
- b. Sepatu pengaman pada yang mengandung bahaya peledakan: Sepatu ini tidak boleh memakai paku-paku yang dapat menimbulkan percikan bunga api.
- c. Sepatu pengaman untuk pekerjaan yang berhubungan dengan listrik: Sepatu ini terbuat dari karet anti elektrostatik, tahan terhadap tegangan listrik sebesar 10.000 volt selama 3 menit.
- d. Sepatu pengaman pada pekerjaan bangunan konstruksi: sepatu ini terbuat dari bahan kulit yang dilengkapi dengan baja pada ujung depannya (*steel box toe*).



Gambar 2.6 Alat Pelindung Kaki

Sumber: Tarwaka, (2017)

7. Pakaian Pelindung (*Body Protection*)

Alat pelindung jenis ini digunakan untuk melindungi seluruh atau sebagian tubuh dari percikan api, suhu panas atau dingin, cairan bahan kimia, dll. Pakaian pelindung dapat berbentuk apron yang menutupi sebagian tubuh pemakainya yaitu mulai dari daerah dada sampai lutut, atau overall yaitu menutupi seluruh bagian tubuh. Apron dapat terbuat dari kain drill, kulit, plastic polyethylene (PVC), karet, asbes atau kain yang dilapisi aluminium. Apron tidak boleh digunakan ditempat-tempat kerja dimana terdapat mesin-mesin yang berputar.



Gambar 2.7 Pakaian Pelindung

Sumber: Tarwaka, (2017)

8. Sabuk Pengaman Keselamatan (*Safety Belt*)

Alat pelindung jenis ini digunakan untuk melindungi tubuh dari kemungkinan terjatuh dari ketinggian, seperti pada pekerjaan mendaki, memanjat dan pada pekerjaan konstruksi bangunan.



Gambar 2.8 Sabuk Pengaman Keselamatan

Sumber: Tarwaka, (2017)

2.1.6.2.2.2 Inspeksi APAR

Menurut Tarwaka (2012) APAR merupakan suatu sarana proteksi kebakaran aktif yang digunakan untuk memadamkan atau mengendalikan kebakaran yang masih kecil, dan sering digunakan dalam keadaan emergensi. Penempatan APAR harus memenuhi syarat yaitu, harus diletakan pada lokasi dimana mudah diakses dan mudah dijangkau, peletakkan tidak terhalang apapun dan mudah dilihat, digantung dengan ketinggian tidak lebih dari 1,2 meter.

1) Jenis Alat pemadam Api Ringan (APAR)

Menurut Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI No. Per-04/MEN/1980 tentang syarat-syarat pemasangan dan pemeliharaan APAR terdiri dari 4 jenis, yaitu: jenis cairan atau air, jenis busa atau foam, jenis tepung atau serbuk kering, dan jenis gas hydrocarbon berhalogen (Tarwaka,2010)

a. APAR “*Dry Powder Chemical*”(serbuk kimia kering)

APAR dengan bahan pengisian serbuk kimia kering merupakan jenis pemadam yang serba guna. APAR jenis ini terdapat beberapa tipe, perbedaan tipenya ditunjukkan pada label yang terdapat ditabung, seperti;

- 1) Label “DC” *Dry Chemical*
- 2) Label “ABC” mengindikasikan bahwa alat tersebut didesain untuk memadamkan kebakaran kelas A, B dan C. Biasanya diisi dengan serbuk warna kuning.
- 3) Label “BC” mengindikasikan bahwa alat tersebut didesain untuk memadamkan kebakaran kelas B dan C. Alat ini cocok ditempatkan pada area yang banyak mengandung *flammable liquids*.

b. APAR “CO₂”

APAR jenis ini sangat cocok untuk pemadam kebakaran kelas B dan C (listrik dan liquid). Selama gas terdispersi dengan cepat, maka alat ini sangat efektif pada jarak semprot antara 1 s/d 3 meter, tabung APAR CO₂ berbentuk cairan, apabila dipancarkan CO₂ tersebut akan

mengembang menjadi gas dan volumenya mengembang sampai 450 kali volume dalam tabung.

c. APAR “Halon”

APAR jenis ini berisi suatu gas yang dapat mengganggu reaksi kimia pada suatu bahan bakar terbakar. Tipe alat pemadam ini sering digunakan untuk melindungi peralatan listrik. Dapat digunakan pada kebakaran kelas C (listrik) maupun kelas kebakaran kelas B dan A, bahkan pengisinya berupa Bromide, Chlorine, Flourine dan Carbon dengan menggunakan Nitrogen sebagai gas pendorong.

d. APAR “Foam”

Alat pemadam yang efektif untuk memadamkan kebakaran kelas B, bahkan pengisi biasanya campuran Natrium Bicarbonate dengan aluminium sulfat yang dilarutkan dengan air. Kunci keberhasilan pemadaman adalah kecepatan untuk dapat segera menyelimuti pangkal atau permukaan bahan terbakar secara sempurna.

e. APAR “Air Bertekanan Udara)”

Alat pemadam jenis ini berisi air dan gas yang dimampatkan dalam tabung, boleh digunakan pada kebakaran kelas A (kayu, kain, kertas) APAR jenis ini dilarang digunakan pada kebakaran kelas B (*flammable liquids*) dan kebakaran kelas C (peralatan listrik), jika APAR ini

digunakan maka seluruh peralatan listrik harus diputus hubungannya dengan listrik.

2.1.6.2.3 Inspeksi Khusus

Inspeksi khusus merupakan kegiatan inspeksi yang dilakukan untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi potensial hazard terhadap objek-objek kerja tertentu yang mempunyai risiko tinggi yang hasilnya sebagai dasar untuk pencegahan dan pengendalian risiko ditempat kerja. Objek-objek khusus dimaksud mencakup; mesin-mesin dan komponennya; peralatan kerja; bahan berbahaya dan beracun; dan lokasi tempat kerja tertentu yang membahayakan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk peledakan, kebakaran dan pencemaran lingkungan.

Petugas K3, supervisor dan atau manajer harus selalu melakukan inspeksi secara khusus untuk pencegahan kecelakaan dan kerugian terhadap objek-objek tersebut, termasuk membuat daftar inventarisasi, menyusun jadwal inspeksi khusus dan melakukan audit inspeksi (Tarwaka, 2017).

2.1.6.2.3.1 Inspeksi Mesin

Menurut Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi, (2016) Pesawat Tenaga dan Produksi adalah pesawat atau alat yang tetap atau berpindah-pindah yang dipakai atau dipasang untuk membangkitkan atau memindahkan daya atau tenaga, mengolah, membuat bahan, barang, produk teknis, dan komponen alat produksi yang dapat menimbulkan bahaya kecelakaan.

PT. X sendiri memiliki beberapa peralatan yang berkaitan dengan produksi yaitu mesin *uncoiler*, *welding*, *cooling conveyor*, *water cooling*, *box oven*, *recoiler*, *leveler*, *corrugator*, *slitting*, dan *roll forming*. Dengan adanya mesin dan peralatan tersebut PT. X membutuhkan inspeksi perawatan pencegahan (*Preventive Maintenance Inspections*) terhadap alat-alat tersebut.

2.1.6.3 Objek Inspeksi

Untuk membantu menentukan aspek-aspek apa saja yang ada di tempat kerja yang akan diinspeksi, perlu dipertimbangkan dan dipahami 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 standar yang berkaitan dengan hazard, tugas-tugas, proses produksi tertentu yang diterapkan di masing-masing perusahaan;
- 3) Masalah-masalah K3 yang terjadi sebelumnya, meskipun risikonya kecil perlu dipertimbangkan.

Dengan demikian setiap kegiatan inspeksi membutuhkan pemahaman dan perangkat peraturan perundangan maupun peraturan perusahaan di bidang K3. Inspektur harus selalu mencatat bahwa peraturan-peraturan perundangan tersebut telah diterapkan di tempat kerja (Tarwaka, 2017).

2.1.6.4 Perencanaan Inspeksi

Inspeksi K3 rutin biasanya dilakukan oleh tim. Susunan dari anggota tim dapat bervariasi tergantung dari area kerja mana yang akan diinspeksi. Ketika

menginspeksi peralatan dan proses kerja, tim inspeksi harus didampingi oleh pakar dari bagian tersebut.

Dalam Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012 lampiran II tentang pedoman penerapan sistem manajemen K3 poin ke 7 tentang standar pemantauan tertulis bahwa:

1. Pemeriksaan/inspeksi terhadap tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur.
2. Pemeriksaan/inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya.

2.1.6.5 Landasan Pelaksanaan Inspeksi K3

Berdasarkan *Workers Compensation Acts Part 3 Division 11 point 179* yang dikeluarkan oleh *Worksafe BC* tertulis mengenai pelaksanaan inspeksi, yang isinya adalah:

1. Petugas inspeksi memasuki lokasi inspeksi dan memeriksa lokasi termasuk kendaraan, penyimpanan ataupun peralatan dan mesin produksi. Inspeksi dilaksanakan bertujuan untuk mencegah kecelakaan, cedera dan sakit pada saat bekerja.
2. Inspeksi dilaksanakan pada siang ataupun malam hari di waktu yang wajar.

2.1.6.6 Pelaporan Hasil Inspeksi

Pada Peraturan Pemerintah Nomor 50 tahun 2012 dalam lampiran 1 disebutkan bahwa prosedur pemenuhan informasi K3 harus menjamin pemenuhan kebutuhan untuk:

1. Mengkomunikasikan hasil dari sistem manajemen, temuan audit dan tinjauan ulang manajemen dikomunikasikan pada semua pihak dalam perusahaan yang bertanggung jawab dan memiliki andil dalam kinerja perusahaan;
2. Melakukan identifikasi dan informasi K3 dari luar perusahaan;
3. Menjamin bahwa informasi K3 yang terkait dikomunikasikan kepada orang-orang di luar perusahaan yang membutuhkan

Sedangkan pada *Workers Compensation Act Divison 11 poin ke 180* menyebutkan apabila petugas inspeksi ingin memberikan laporan berkaitan dengan hasil inspeksi petugas harus melakukan beberapa hal diantara lain:

1. Memberikan hasil laporan pada lokasi atau tempat kerja yang berhubungan dengan hasil temuan inspeksi
2. Memberikan salinan laporan pada P2K3 atau pihak yang berkepentingan.

2.1.6.7 Tindak Lanjut Temuan Inspeksi

Serana korektif yang dilakukan menjadi kurang bermanfaat jika tidak dapat berfungsi dengan baik atau tidak sesuai dengan apa yang direncanakan. Untuk alasan tersebut, maka setiap apa yang direkomendasikan perlu ditindaklanjuti secara konkrit. Orang yang bertanggung jawab dalam inspeksi juga harus ikut menindak lanjuti dari apa yang telah direncanakan. Upaya tindak lanjut ini dapat berupa tindakan dan pengecekan terhadap hal-hal sebagai berikut:

1. Adanya penghargaan terhadap perseorangan atau grup kerja yang selalu menjaga tempat kerjanya dengan aman dan selamat.
2. Buat skala prioritas upaya-upaya perbaikan yang harus dikerjakan.

3. Monitoring terhadap program perbaikan dan anggaran biaya sampai implementasi perbaikan selesai.
4. Verifikasi atau pembuktian bahwa tindakan perbaikan dimulai sesuai jadwal yang telah direncanakan, dan dikerjakan oleh orang yang tepat.
5. Monitoring selama pengembangan, konstruksi dan atau modifikasi untuk menjamin bahwa apa yang dikerjakan sesuai dengan apa yang dimaksud.
6. Lakukan uji kelayakan setelah selesai implementasi sarana perbaikan, untuk memastikan bahwa semuanya dapat berjalan secara efektif.
7. Lakukan review terhadap implementasi sarana perbaikan secara berkala untuk memastikan bahwa tidak ada masalah lain yang ditimbulkan (Tarwaka, 2017)

2.1.7 Sistem Manajemen K3

Menurut Kepmenaker 05 tahun 1996, Sistem Manajemen K3 adalah bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses, dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian, dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien, dan produktif.

Sistem manajemen K3 merupakan konsep pengelolaan K3 secara sistematis dan komprehensif dalam suatu sistem manajemen yang utuh melalui proses perencanaan, penerapan, pengukuran dan pengawasan.

Pendekatan sistem manajemen K3 telah berkembang sejak tahun 80an yang dipelopori oleh pakar K3 seperti James Tye dari *British Safety Council*, dan Petersen, Frank Birds serta lainnya.

Dewasa ini terdapat berbagai bentuk sistem manajemen K3 yang dikembangkan oleh berbagai lembaga dan intitusi di dalam dan luar negeri diantaranya adalah OSHA yang digunakan oleh Amerika, Sistem Manajemen K3 (SMK3) dari depnaker Republik Indonesia, *International Safety Rating System* yang digunakan di USA, *Work Safe BC* yang digunakan di British Columbia, Kanada, serta masih banyak lainnya (Ramli, 2010).

2.1.8 *Work Safe BC*

Work Safe BC adalah sistem manajemen K3 yang diterapkan di British Columbia (BC), Kanada. Sistem manajemen ini pertama kali dicetuskan pada tahun 1917 oleh legislasi daerah BC, untuk membantu menghilangkan cedera, penyakit dan kematian di tempat kerja.

Work Safe BC bekerja sama dengan pekerja dan pemilik usaha untuk mencegah cedera, sakit dan kecacatan. Ketika cedera dan penyakit akibat kerja terjadi, *Work Safe BC* menyediakan kompensasi dan membantu proses penyembuhan, rehabilitasi, sampai dapat kembali bekerja.

Membuat dan menjaga lingkungan kerja yang aman dan sehat menjadi kewajiban bersama. Peran proaktif dari *Work Safe BC* dalam upaya tersebut antara lain adalah:

- 1) Menyediakan informasi berkaitan dengan K3 kepada pemilik usaha, pekerja dan masyarakat umum.

- 2) Menegakkan standar dan petunjuk untuk keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3) Memberi arahan kepada pemilik usaha, supervisor, dan pekerja mengenai pencegahan terhadap cedera dan penyakit yang berkaitan dengan kerja.
- 4) Mengadakan inspeksi tempat kerja untuk membantu pemilik usaha memenuhi regulasi K3.
- 5) Bekerja sama dengan agensi daerah dan federal serta kementerian berkaitan dengan K3
- 6) Menyediakan akses untuk proses pencegahan kecelakaan pada pekerja dan pemilik usaha.

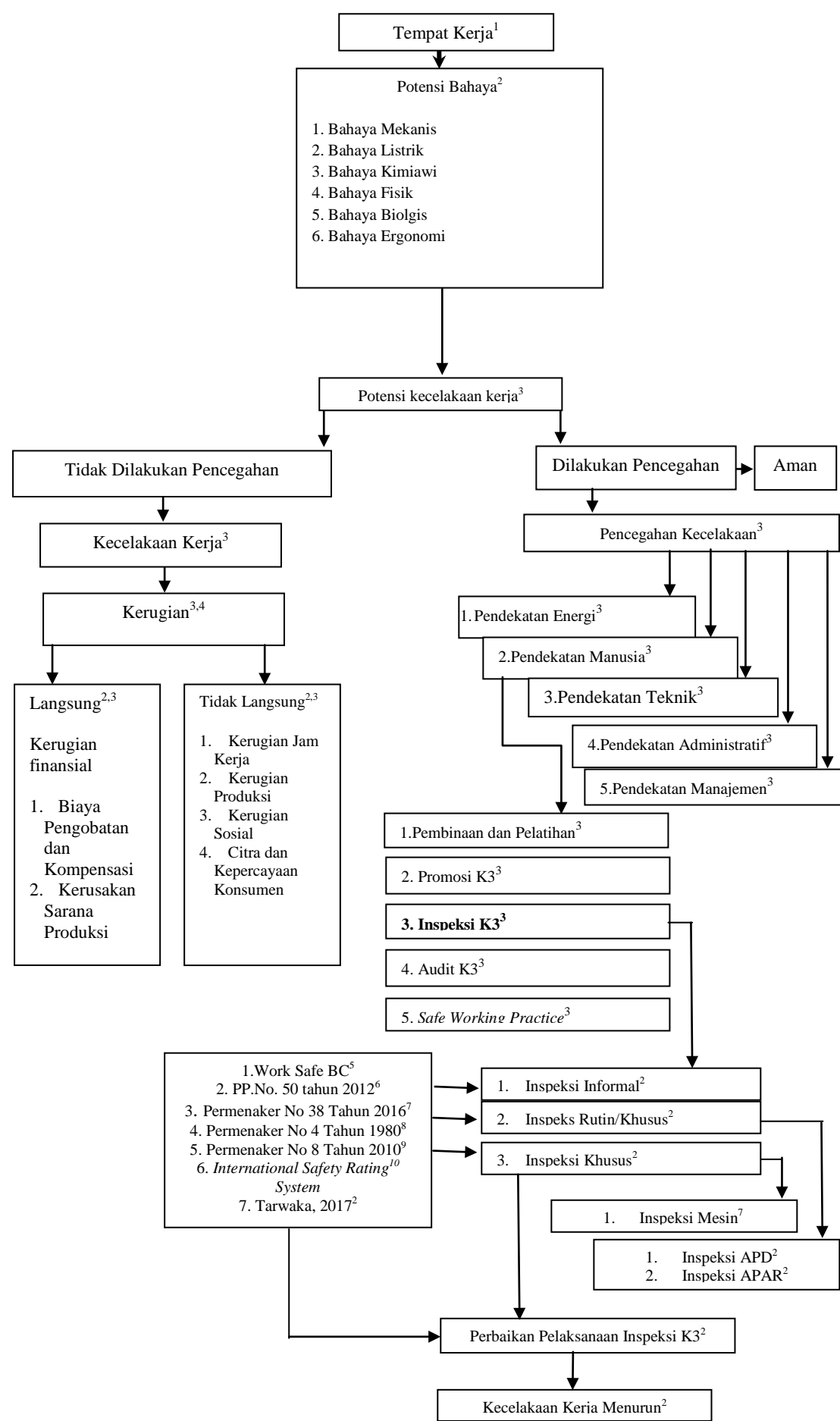
WorkSafeBC mempunyai standar dalam penerapan K3 yaitu *Workers Compensation Act*. Salah satu yang diatur di dalamnya ialah penerapan inspeksi. Aturan mengenai inspeksi yang tertulis di dalamnya antara lain meliputi jadwal pelaksanaan inspeksi, pemberitahuan akan pelaksanaan inspeksi, serta pelaporan inspeksi.

2.1.9 PP. Nomor 50 Tahun 2012 Tentang Penerapan SMK3

Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang penerapan SMK3 merupakan peraturan pemerintah Indonesia yang di dalamnya memuat berbagai kebijakan yang mengatur penerapan SMK3 di Indonesia. Salah satunya yang diatur ialah pelaksanaan inspeksi K3.

Pedoman pelaksanaan inspeksi yang tertulis di dalam peraturan ini di antara lain adalah persyaratan anggota pelaksana inspeksi, pelaporan hasil inspeksi, pendokumentasian, perbaikan dari hasil temuan inspeksi serta peninjauan ulang hasil temuan inspeksi.

2.2 KERANGKA TEORI



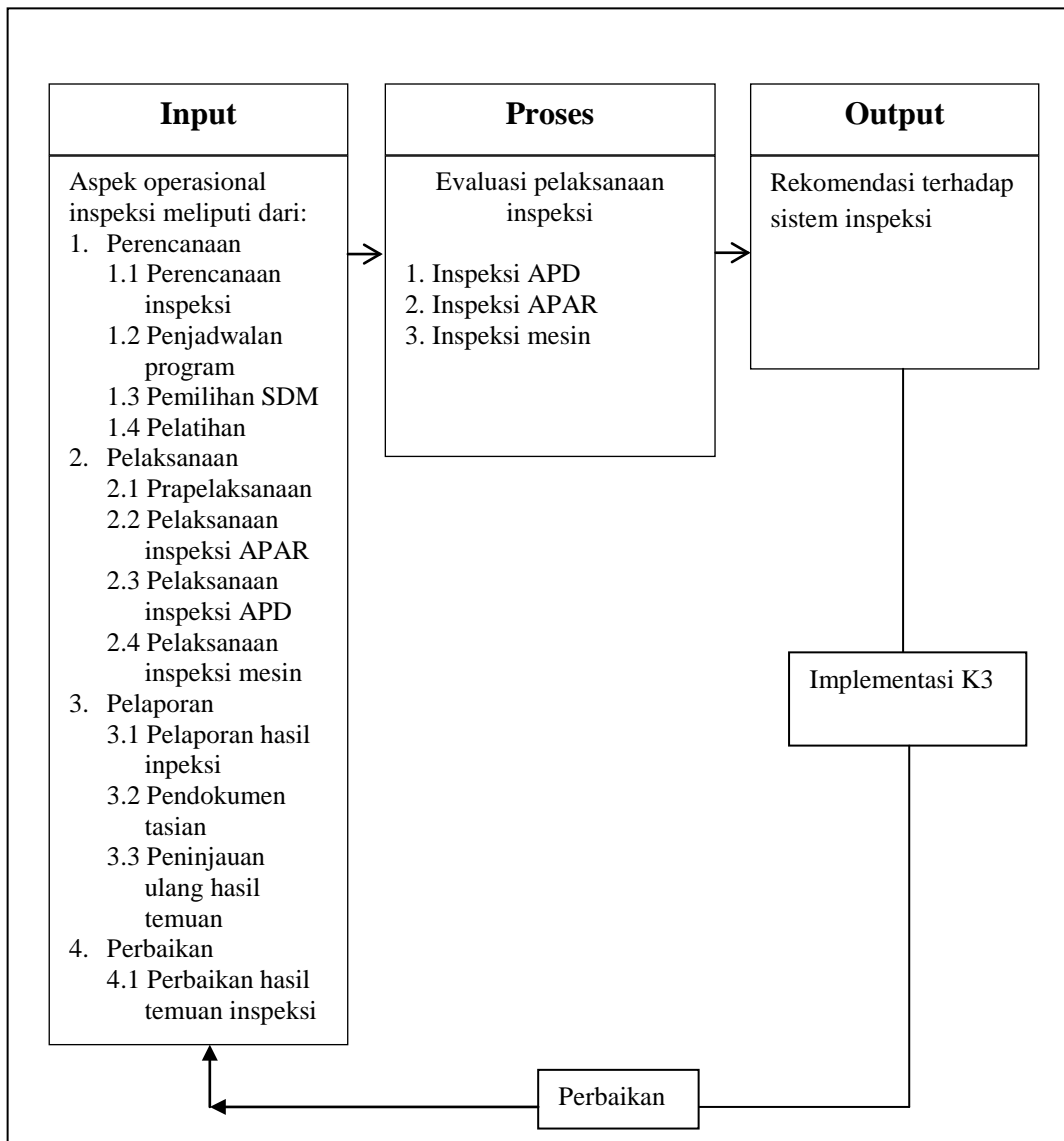
Gambar 2.9 Kerangka Teori

(Sumber: ¹Undang-undang Nomer 1 tahun 1970; ²Tarwaka, (2017); ³Ramli, S Ramli, (2010); ⁴Anizar, (2009), ⁵Workers Compensation Act (1996), (2012), ⁶PP. No 50 Tahun (2012); ⁷Permenaker No 38 Tahun (2016); ⁸Permenaker No 4 (1980); ⁹Permenaker No 8 Tahun (2010); ¹⁰Permen PU No 26 Tahun (2008); ¹¹(International Safety Rating System), (Budiono, Mardiana, Fauzi, & Nugroho, 2017)

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 ALUR PIKIR



Gambar 3.1. Alur Pikir

3.2 FOKUS PENELITIAN

Besaran masalah dalam penelitian kualitatif disebut dengan fokus yang berisi pokok masalah yang masih bersifat umum (Sugiyono, 2015). Fokus dalam penelitian ini adalah menggambarkan potensi risiko terjadinya kejadian kecelakaan kerja pada bagian produksi di PT. X yang dicegah dengan inspeksi K3 sebagai upaya pencegahan risiko kecelakaan kerja, yang kemudian akan digunakan untuk memperbaiki evaluasi pelaksanaan inspeksi K3, aspek operasional inspeksi terdiri dari:

3.2.1 Perencanaan

1. Perencanaan inspeksi
2. Penjadwalan program
3. Pemilihan SDM
4. Pelatihan

3.2.2 Pelaksanaan

1. Prapelaksanaan
2. Pelaksanaan inspeksi APAR
3. Pelaksanaan inspeksi APD
4. Pelaksanaan inspeksi mesin

3.2.3 Pelaporan

1. Pelaporan hasil inspeksi
2. Pendokumentasian
3. Peninjauan ulang hasil temuan

3.2.4 Perbaikan

1. Perbaikan hasil temuan inspeksi

Pelaksanaan evaluasi inspeksi di PT. X kemudian dibandingkan dengan standar acuan peraturan untuk dicari tahu kekurangannya dan kemudian dilakukan perbaikan sehingga diharapkan dapat mencegah potensi bahaya yang ada di perusahaan berubah menjadi kejadian kecelakaan kerja.

3.3 JENIS DAN RANCANGAN PENELITIAN

Jenis dan rancangan penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah kualitatif, karena menggambarkan pelaksanaan inspeksi K3 sebagai upaya pengendalian kecelakaan kerja pada bagian produksi di PT. X. Menurut Denzin dan Lincoln (1987) dalam Moleong, (2010) penelitian kualitatif adalah penelitian yang menggunakan latar alamiah, dengan maksud menafsirkan fenomena yang terjadi dan dilakukan dengan jalan melibatkan berbagai metode yang ada. Adapun data yang dikumpulkan tersebut berupa kata-kata, dokumen tertulis, dan gambar (Moleong, 2010).

3.4 SUMBER INFORMASI

Sumber informasi dalam penelitian ini adalah dari data primer yang meliputi observasi lapangan dan wawancara, serta data sekunder yang berupa dokumen-dokumen yang ada di perusahaan.

3.4.1. Sumber Data Primer

Data primer adalah sumber data yang langsung memberikan data kepada peneliti (Sugiyono, 2015). Data primer dalam penelitian ini diperoleh

dari proses observasi yang menggunakan lembar observasi dan proses wawancara menggunakan pedoman wawancara. Informan dalam penelitian ini ditentukan dengan teknik *purposive sampling*, yaitu teknik pengambilan sampel sumber data dengan pertimbangan dan tujuan tertentu (Sugiyono, 2015). Data primer yang digunakan dalam penelitian ini, yaitu:

3.4.1.1. Pengamatan (Observasi)

Pengamatan merupakan suatu prosedur yang terencana, yang meliputi melihat, mendengar, serta mencatat sejumlah dan taraf aktivitas atau situasi tertentu yang ada hubungannya dengan masalah yang diteliti (Notoatmodjo, 2010). Teknik pengamatan atau observasi yang dilakukan pada penelitian ini adalah pengamatan secara terbuka, yaitu suatu pengamatan dimana subjek yang diteliti mengetahui keberadaan dari pengamat dan memberikan kesempatan kepada pengamat untuk mengamati peristiwa yang terjadi dan apa yang subjek kerjakan (Sugiyono, 2015).

Hal yang diamati dalam penelitian ini adalah proses pelaksanaan Inspeksi K3 pada bagian produksi di PT. X. Tahapan yang dilakukan dalam pengamatan dimulai dari menyiapkan instrumen sampai mengisi instrumen yang sesuai dengan keadaan proses inspeksi yang ada di lokasi pengamatan.

3.4.1.2. Wawancara

Menurut Notoatmodjo (2010) wawancara adalah suatu metode yang digunakan untuk mengumpulkan data, dimana keterangan atau informasi didapatkan secara lisan dari seorang sasaran penelitian (responden) atau bercakap-cakap berhadapan muka dengan orang tersebut (*face to face*).

Sedangkan menurut Moleong (2010) wawancara adalah percakapan dengan maksud tertentu yang dilakukan oleh dua pihak, yaitu pewawancara yang mengajukan pertanyaan dan terwawancara yang memberikan jawaban atas pertanyaan yang diajukan oleh pihak pewawancara.

Penentuan informan dalam penelitian ini menggunakan teknik *purpose sampling*, yaitu teknik pengambilan sampel sumber data dengan pertimbangan tertentu yang dibuat oleh peneliti sendiri, berdasarkan ciri-ciri atau sifat populasi yang sudah diketahui sebelumnya. Kriteria sampel menurut Notoatmodjo, (2010) ada 2, yaitu kriteria inklusi yang merupakan kriteria atau ciri-ciri yang perlu dipenuhi oleh setiap anggota populasi yang dapat diambil sebagai sampel dan kriteria eksklusi yang merupakan kriteria atau ciri-ciri anggota populasi yang dapat diambil sebagai sampel. Informan utama dalam penelitian ini antara lain:

- 1. Staf Gudang (Penyediaan Alat Pelindung Diri),** dengan pertimbangan :
 1. Mengetahui ketersediaan serta kelengkapan APD yang ada di PT. X.
 2. Mengetahui perawatan kelayakan APD yang akan digunakan pekerja.
- 2. Kasi Teknik PT. X,** dengan pertimbangan:
 1. Mengetahui mekanisme pelaksanaan inspeksi mesin di Perusahaan.
 2. Pihak yang melakukan inspeksi mesin di lapangan.
- 3. 2 pekerja bagian produksi PT. X,** dengan pertimbangan:
 1. Mengetahui tentang proses kerja.
 2. Mengetahui bahaya dan risiko terhadap alat yang digunakan pada bagian produksi.
 3. Mengetahui inspeksi yang ada pada PT. X

Triangulasi adalah suatu teknik pemeriksaan keabsahan data dengan memanfaatkan dari luar data tersebut sebagai pembanding terhadap data yang didapat dari informan utama (Moleong, 2010). Cara pemilihan informan triangulasi dilakukan dengan metode purposive sampling. Purposive sampling yaitu teknik pengambilan sampel dengan pertimbangan tertentu. Pertimbangan tertentu ini misalnya orang tersebut dianggap paling tau tentang apa yang akan diteliti, atau mungkin sebagai penguasa atau atasan sehingga memudahkan peneliti menjelajahi objek atau situasi yang akan diteliti (Sugiyono, 2015). Informan triangulasi terdiri dari :

1. Staf Umum (Pemeliharaan Alat Pemadam Api Ringan dan Ahli K3),

dengan pertimbangan:

1. Mengetahui mekanisme pelaksanaan inspeksi APAR di PT.X.
2. Mengetahui perawatan kelayakan APAR.

2. Kepala bagian produksi PT. X, dengan pertimbangan:

1. Mengetahui semua kebijakan yang berkaitan dengan inspeksi K3 di perusahaan dengan baik.
2. Bertanggungjawab atas semua kebijakan dan keputusan berkaitan dengan pelaksanaan inspeksi K3 di perusahaan.
3. Sebagai salah satu komponen dalam pengecekan validitas dengan metode triangulasi.

3.4.2. Sumber Data Sekunder

Dokumen digunakan sebagai sumber data yang dimanfaatkan untuk menguji, menafsirkan dan untuk meramalkan. Dokumen merupakan setiap bahan tertulis ataupun film yang sudah ada, tanpa harus dipersiapkan terlebih dahulu karena adanya permintaan dari seorang penyidik atau peneliti (Moleong, 2010). Pada penelitian ini dokumentasi atau dokumen yang digunakan sebagai data sekunder yaitu profil perusahaan, laporan data kecelakaan kerja dan data pendukung lainnya.

3.5 INSTRUMEN PENELITIAN DAN TEKNIK PENGAMBILAN DATA

3.5.1. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian merupakan alat-alat yang digunakan untuk mengumpulkan data, yang dapat berupa: kuesioner (daftar pertanyaan), formulir observasi, formulir-formulir lain yang berkaitan dengan pencatatan data dan lain sebagainya (Notoatmodjo, 2010). Instrumen penelitian yang digunakan dalam penelitian ini, antara lain:

3.5.1.1. Human Instrument

Instrumen penelitian dalam penelitian kualitatif adalah peneliti itu sendiri, karena peneliti menjadi segalanya dalam proses penelitian. Dalam penelitian kualitatif, peneliti merupakan perencana, pelaksana pengumpulan data, analisis, penafsir data dan menjadi pelapor hasil dari penelitiannya (Moleong, 2010).

3.5.1.2. Lembar Observasi

Lembar observasi digunakan untuk membantu dalam proses observasi di lapangan. Lembar observasi dalam penelitian ini digunakan untuk melihat kondisi

dilapangan terkait pelaksanaan inspeksi K3 yang meliputi kepatuhan jadwal pelaksanaan inspeksi K3, pelaporan hasil inspeksi K3 dan penindaklanjutan hasil temuan inspeksi K3.

3.5.1.3. Pedoman Wawancara

Jenis wawancara yang digunakan dalam penelitian ini adalah wawancara semi terstruktur (*semistructure interview*), yaitu wawancara yang dalam pelaksanaannya lebih bebas dan bertujuan untuk menemukan permasalahan secara lebih terbuka, dimana pihak yang diajak wawancara diminta pendapat dan ideidenya (Sugiyono, 2015). Wawancara ini digunakan untuk mengetahui program dan penerapan inspeksi K3 dalam kaitannya dengan upaya pencegahan kejadian insiden dan kecelakaan kerja di perusahaan.

Dalam pelaksanaan wawancara, digunakan bantuan alat-alat, agar hasil wawancara dapat terekam dengan baik dan sebagai bukti telah melakukan proses wawancara. Alat-alat bantu tersebut sebagai berikut:

1. Alat perekam, berfungsi untuk merekam semua percakapan yang dilakukan selama proses wawancara antara peneliti dan informan. Alat perekam yang digunakan dalam penelitian ini adalah *handphone*.
2. Lembar catatan, berfungsi sebagai media untuk mencatat hasil wawancara dengan sumber data (Sugiyono, 2015). Setelah atau selama wawancara dilakukan, pewawancara mencatat frasa-frasa pokok, yang kemudian akan menjadi sebuah daftar butir pokok yang berupa kata-kata kunci yang dikemukakan oleh informan (Moleong, 2010).

3. Kamera, berfungsi untuk mengambil gambar atau mendokumentasikan proses wawancara yang dilakukan antara peneliti dengan informan. Dengan adanya foto atau dokumentasi ini, maka keabsahan penelitian akan lebih terjamin, karena peneliti betul-betul melakukan pengumpulan data (Sugiyono, 2015). Kamera yang digunakan dalam penelitian ini adalah *camera digital*.

3.5.2. Teknik Pengambilan Data

Teknik pengambilan data merupakan langkah yang paling strategis dalam penelitian, karena tujuan awal dari penelitian adalah mendapatkan data. Tanpa mengetahui teknik pengumpulan data, maka peneliti tidak akan mendapatkan data yang memenuhi standar data yang ditetapkan (Sugiyono, 2015). Teknik pengambilan data dalam penelitian ini dilakukan melalui beberapa tahap, yaitu: teknik pengambilan data primer dilakukan dengan cara melakukan pengamatan (observasi) dan wawancara dengan informan utama dan informan triangulasi, sedangkan teknik pengambilan data sekunder dilakukan dengan cara melakukan analisis terhadap dokumen-dokumen yang terdapat di PT. X. Teknik pengambilan data triangulasi dilakukan dengan cara melakukan wawancara mendalam untuk melakukan keabsahan data dari penelitian yang dilakukan.

3.6 PROSEDUR PENELITIAN

Pada penelitian kualitatif terdapat 3 tahapan dalam melakukan penelitian, yaitu:

3.6.1 Tahap Pra Penelitian

Tahapan kegiatan yang dilakukan pada tahap pra penelitian, antara lain:

1. Menetapkan lokasi atau tempat penelitian, yaitu di PT. X..

2. Mengurus perizinan untuk penelitian.
3. Melakukan survei pendahuluan dengan melakukan observasi awal dan melalui data sekunder yang ada di perusahaan.
4. Melakukan diskusi dan konsultasi dengan pihak perusahaan berkaitan dengan usulan judul penelitian yang akan dilakukan.
5. Menyusun proposal penelitian.
6. Membuat instrumen penelitian.
7. Menyiapkan perlengkapan yang diperlukan untuk penelitian.

3.6.2. Tahap Pelaksanaan Penelitian

Tahapan kegiatan yang dilakukan pada tahap pelaksanaan penelitian, antara lain:

1. Melakukan pengecekan perlengkapan untuk penelitian, lokasi penelitian dan mempersiapkan diri.
2. Melaksanakan penelitian.
3. Melakukan pengamatan atau observasi lapangan PT. X..
4. Mengumpulkan data sekunder yang dibutuhkan.
5. Melakukan wawancara secara mendalam dengan informan yang sudah dipilih.

3.8.1. Data *Reduction* (Reduksi Data)

Mereduksi data dilakukan dengan merangkum, memilih hal-hal yang pokok, memfokuskan dengan hal-hal yang penting, dicari tema dan polanya, sehingga data yang telah direduksi akan memberikan gambaran yang lebih jelas

dan mempermudah peneliti dalam melakukan pengumpulan data selanjutnya atau mencarinya bila diperlukan. Catatan lapangan berupa huruf besar, huruf kecil, angka dan simbol-simbol yang masih berantakan dan tidak dapat dipahami, kemudian direduksi, dengan merangkum, mengambil data yang pokok dan penting serta membuat kategorisasi berdasarkan huruf besar, huruf kecil dan angka (Sugiyono, 2015).

3.6.3 Tahap Pasca Penelitian

Tahapan kegiatan yang dilakukan pada tahap analisis data atau pasca penelitian, antara lain :

1. Melakukan pengolahan dan analisis data dari hasil pelaksanaan penelitian melalui 3 tahap yaitu mereduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan.
2. Menyusun laporan penelitian.
3. Membuat kesimpulan dan rekomendasi dilaporan penelitian.

3.7 PEMERIKSAAN KEABSAHAN DATA

Pemeriksaan keabsahan data dalam penelitian ini menggunakan teknik triangulasi. Menurut Moleong, (2010) triangulasi adalah teknik pemeriksaan keabsahan data yang memanfaatkan sesuatu yang lain. Teknik triangulasi yang digunakan dalam pemeriksaan data, yaitu triangulasi dengan sumber, triangulasi dengan metode dan triangulasi dengan teori. Teknik triangulasi yang sering digunakan adalah pemeriksaan melalui sumber lainnya, yaitu dengan membandingkan dan mengecek balik derajat kepercayaan suatu informasi yang

diperoleh melalui waktu dan alat yang berbeda dalam penelitian. Teknik dapat dilakukan dengan cara:

1. Membandingkan data hasil pengamatan dengan data hasil wawancara
2. Membandingkan apa yang dikatakan informan satu dengan informan yang lainnya.
3. Membandingkan hasil wawancara dengan isi suatu dokumen yang berkaitan (Patton, 1987:331 dalam Moleong, (2010).

Menurut Notoatmodjo, (2010) teknik triangulasi dalam pengumpulan data dibedakan menjadi 2, yaitu triangulasi teknik dan triangulasi sumber. Triangulasi teknik merupakan teknik pengumpulan data dengan menggunakan data yang berbeda-beda untuk mendapatkan data dari sumber yang sama, sedangkan triangulasi sumber merupakan teknik pengumpulan data dimana peneliti menggunakan teknik yang sama untuk mendapatkan data dari sumber yang berbeda (Sugiyono, 2015). Dalam penelitian ini untuk mendapatkan keabsahan data mengenai potensi bahaya yang ada di area kerja, peneliti menggunakan triangulasi teknik yang berupa wawancara, pengamatan lapangan (observasi) dan analisis dokumen, serta triangulasi sumber yang diperoleh dari informan utama dan informan triangulasi.

3.8 TEKNIK ANALISIS DATA

Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis univariat. Analisis univariat ini digunakan untuk menjabarkan secara deskriptif mengenai distribusi frekuensi dan proporsi masing-masing variable yang

diteliti. analisis univariat bertujuan untuk menjelaskan atau mendeskripsikan karakteristik setiap variable penelitian (Sumantri, 2011).

Terdapat rumus statistic distribusi frekuensi untuk menghitung tingkat kesesuaian poin-poin dengan standard yang ada. Skala untuk tingkat kesesuaian terdiri dari sesuai, tidak sesuai dan tidak ada. Jawaban sesuai, tidak sesuai dan tidak ada dari responden dikalikan 100% dan dibagi total poin, yaitu 107 poin. Sehingga akan didapatkan presentase tingkat kesesuaian pada setiap indikatornya. Rumus statistic tersebut adalah sebagai berikut :

$$\% \text{ Kesesuaian Poin} = \frac{\text{Tingkat Kesesuaian} \times 100\%}{\text{Total Poin}}$$

Sumber : Sugiyono, 2016

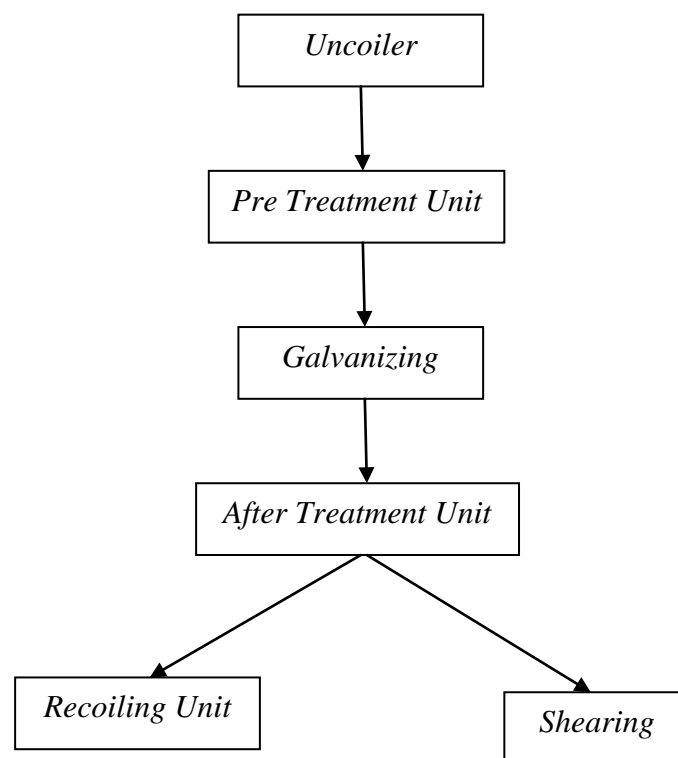
BAB IV

HASIL PENELITIAN

4.1 GAMBARAN UMUM LOKASI PENELITIAN

PT. X terletak di Kota Semarang Provinsi Jawa Tengah. PT. X merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri baja lembaran lapis seng yang melakukan pengadaan bahan bangunan seperti baja lembaran lapis seng plat, seng gelombang, dan talang tanpa sambung. PT. X menggunakan merk dagang X, cap dagang yang telah mendapat ijin untuk menggunakan tanda SILL dari Departemen Perindustrian Republik Indonesia sehingga mutu komoditasnya diakui telah sesuai dengan persyaratan yang telah ditetapkan dalam standar Industri Indonesia no SILL xxxxx.

PT. X memiliki proses produksi antara lain: *uncoiler* yaitu proses dilakukannya pengoloran besi baja gulungan; *pre treatment unit* disini terdapat beberapa proses diantaranya *tension bridle*, *degreasing*, *rinsing*, *pickling*, dan *rinse again*; *galvanizing* yaitu proses pelapisan menggunakan zinc; *after treatment unit* terdapat beberapa proses yaitu *water cooling*, *chromating*, dan *box oven*. Setelah proses semua itu selesai akan dilanjutkan dengan 2 proses yaitu *recoiling unit* dan *shearing*. *Recoiling unit* yaitu lembaran seng yang sudah dilapisi digulung kembali tergantung permintaan dari pasar, sedangkan *shearing* yaitu proses pemotongan sesuai dengan permintaan pasar. Berikut alur proses produksinya:



Gambar 4.1 Alur Proses Produksi

4.2 HASIL PENELITIAN

Hasil dalam penelitian ini digambarkan berdasarkan hasil penelitian yang sudah disusun dalam *mapping instrument* untuk memberikan evaluasi tentang inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja pada bagian produksi.

4.2.1 Karakteristik Informan

Tabel 4. 1 Karakteristik Informan

No	Jabatan	Jenis Kelamin (L/P)	Umur (Tahun)	Pendidikan Terakhir	Lama Kerja (Tahun)
1.	Kepala Bagian Produksi	L	49	S1	11
2.	Staf Umum	L	44	S1	21
3.	Kasi Teknik	L	48	S1	15

4.	Staf Gudang	L	45	SLTA	24
5.	Pekerja	L	37	SLTA	15
6.	Pekerja	L	43	SLTA	19

Berdasarkan tabel 4.1 diketahui bahwa informan dalam penelitian ini berjumlah 7 orang. Pendidikan terakhir dari informan antara lain S1 (Sarjana) dan SLTA/SMA. Informan pertama adalah Kepala Bagian Produksi berusia 49 tahun, pendidikan terakhirnya S1, dan lama bekerja 11 tahun. Informan kedua adalah Staf Umum berusia 44 tahun, pendidikan terakhirnya S1, dan lama bekerja 21 tahun. Informan ketiga adalah Kasi Teknik berusia 48 tahun, pendidikan terakhirnya S1, dan lama bekerja 15 tahun. Informan ke empat adalah Staf Gudang berusia 45 tahun, pendidikan terakhirnya SLTA/SMA, dan lama bekerja 24 tahun. Informan kelima adalah pekerja berusia 37 tahun, pendidikan terakhirnya SLTA/SMA, dan lama bekerja 15 tahun. Informan keenam adalah pekerja berusia 40 tahun, pendidikan terakhirnya SLTA/SMA, dan lama bekerja 17 tahun. Informan ketujuh adalah pekerja berusia 43 tahun, pendidikan terakhirnya SLTA/SMA, dan lama bekerja 19 tahun.

4.2.2 Gambaran Pelaksanaan Inspeksi

4.2.2.1 Inspeksi APAR

Inspeksi APAR dilakukan setiap 3 bulan sekali, sedangkan untuk penggantian APAR dilakukan setiap 1 tahun sekali. Lokasi peletakan APAR diletakkan setiap 15 meter. Dalam pengecekan APAR tersebut masih secara manual, tidak menggunakan aplikasi pengecekan APAR. Setiap setahun sekali

ada pelatihan kebakaran bagi seluruh karyawan PT. X. Jenis APAR yang diletakkan pada bagian produksi yaitu foam/bus, DCP/powder, CO2.

4.2.2.2 Inspeksi APD

Inspeksi APD pada PT. X ini tidak terjadwal, sehingga pada saat melakukan observasi ditemukan bahwa para pekerja banyak yang tidak menggunakan APD, para pekerja merasa terganggu dengan adanya penggunaan APD, ada juga yang dipakai hanya pada saat tertentu. Pada dasarnya PT. X sendiri sudah menyediakan ADP seperti masker kain, sarung tangan kain, *safety shoes*, *ear plug*, dan *cover all*.

4.2.2.3 Inspeksi mesin

PT. X sendiri memiliki beberapa peralatan yang berkaitan dengan produksi yaitu mesin *uncoiler*, *recoiler*, *pinch roll*, *shearing*, *seam welder*, *entry-exit bridle*, *accumulator*, *tension bridle*, *bak*, *burner*, *blower*, *cooling tower*, *drying fan*, *leveler*, *hump table*, *conveyor*, *piller car*, *pump*, *tangki*, dan *creane*. Dengan adanya mesin dan peralatan tersebut PT. X membutuhkan inspeksi perawatan pencegahan (*Preventive Maintenance Inspections*) terhadap alat-alat tersebut. Pada PT. X sendiri pada praktiknya sudah melakukan inspeksi mesin harian, mingguan, bulanan, dan tahunan. Inspeksi mesin ini dilakukan oleh supervisor dan operator, sedangkan inspeksi mesin tahunan dilakukan oleh pihak luar.

4.2.3 Evaluasi Inspeksi Pada Bagian Produksi

Hasil pengambilan data mengenai evaluasi inspeksi pada bagian produksi melalui wawancara, observasi, dan studi dokumen terdapat 4 poin parameter penilaian, yaitu perencanaan, pelaksanaan, pelaporan, perbaikan. Parameter ini

digunakan untuk mengukur hasil evaluasi inspeksi. Parameter memberikan cara mengukur dan mengkomunikasikan dampak, atau hasil dari suatu program, sekaligus juga proses, atau metode yang digunakan.

4.2.3.1 Evaluasi Inspeksi APD

Parameter evaluasi inspeksi APD memiliki 4 poin parameter meliputi perencanaan, pelaksanaan, pelaporan, perbaikan. Evaluasi inspeksi APD dalam penelitian ini terdapat 11 indikator sesuai (31,4%) dan 24 indikator tidak sesuai (68,6%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.2.

Tabel 4.2 Evaluasi Inspeksi APD

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Perencanaan	9	3 (33,3%)	6 (66,7%)	3 indikator (33,3%) = diterapkan 6 indikator (66,7%) = tidak diterapkan
2.	Pelaksanaan	9	4 (44,4%)	5 (55,6%)	4 indikator (44,4%) = diterapkan 5 indikator (55,6%) = tidak diterapkan
3.	Pelaporan	13	4 (30,8%)	9 (69,2%)	4 indikator (30,8%) = diterapkan 9 indikator (69,2%) = tidak diterapkan
4.	Perbaikan	4	0 (0%)	4 (100%)	0 indikator (0%) = diterapkan 4 indikator (100%) = tidak diterapkan
Total		35	11 (31,4%)	24 (68,6%)	11 indikator (31,4%) = diterapkan 24 indikator (68,6%) = tidak diterapkan

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3 terdapat dilampiran.

4.2.3.1.1 Perencanaan Inspeksi APD

Tabel 4.3 Evaluasi Perencanaan Inspeksi APD

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Perencanaan Inspeksi	1. Rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		2. Rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		3. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		4. Evaluasi hasil inspeksi sebelumnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

Perencanaan inspeksi memiliki 4 indikator yaitu rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan; rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya; identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko; evaluasi hasil inspeksi sebelumnya. Dari keempat indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 0 indikator sesuai (0%) dan 4 indikator tidak sesuai (100%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dikatakan bahwa tidak ada rencana inspeksi APD yang ditetapkan oleh atasan. Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan rencana inspeksi yang ada pada PT. X tidak mengacu pada perundang-undangan yang berlaku, bahkan dokumen rencana inspeksi tidak ada form secara tertulis. Berikut jawaban dari Informan 4.

Perencanaan inspeksi disini sudah ada tapi belum sesuai dengan perundang-undangan.

Informan 1

Kurang tau saya mbak, saya hanya ditugaskan untuk inspeksi APD gitu aja, tidak ada ketentuan yang ditetapkan. Untuk peraturan saya juga kurang paham mbak.

Informan 4

Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan *crosscheck* tidak ada dokumen seperti jsa maupun hirac yang berisi identifikasi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko..

Indikator yang keempat tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa petugas inspeksi APD tidak pernah melakukan evaluasi hasil inspeksi sebelumnya. Berikut jawaban dari Informan 4.

Tidak pernah ada evaluasi hasil inspeksi sebelumnya mbak.

Informan 4

4.2.3.1.2 Penjadwalan Program

Tabel 4.4 Evaluasi Penjadwalan Program

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Penjadwalan program	1. Suatu inspeksi dapat dilakukan pada jam kerja siang atau malam.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	
		2. Suatu inspeksi dapat dilakukan kapan saja jika petugas memiliki alasan yang mendesak untuk meyakini bahwa ada situasi yang berbahaya atau mungkin berbahaya bagi pekeja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	

Penjadwalan program memiliki 2 indikator yaitu suatu inspeksi dapat dilakukan pada jam kerja siang atau malam dan suatu inspeksi dapat dilakukan

kapan saja jika petugas memiliki alasan yang mendesak untuk meyakini bahwa ada situasi yang berbahaya atau mungkin berbahaya bagi pekeja. Dari kedua indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 2 indikator sesuai (100%) dan 0 indikator tidak sesuai (0%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan saat melakukan studi dokumen dan wawancara diketahui bahwa inspeksi APD bisa dilakukan kapan saja, dan pada form inspeksi ditemukan bahwa waktu inspeksi APD tidak terjadwal. Berikut jawaban dari Informan 4.

Waktu inspeksi APD bisa dilakukan kapan saja mbak, selonggarnya saya.

Informan 4

Indikator kedua sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa telah melakukan inspeksi APD jika ditemukan sesuatu yang berbahaya supaya tidak mengganggu proses produksi dan keselamatan para pekerja.

Ya pasti mbak, tergantung bahaya apa dulu menyesuaikan.

Informan4

4.2.3.1.3 Pemilihan SDM

Tabel 4. 5 Evaluasi Pemilihan SDM

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pemilihan SDM	1. Pemilihan personil inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>	√	
		2. Inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

Pemilihan SDM memiliki 2 indikator yaitu pemilihan personil inspeksi dan inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya. Dalam kedua indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (50%) dan 1 indikator tidak sesuai (50%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan pemilihan personil inspeksi sudah ditentukan, untuk inspeksi APD dilakukan oleh staf gudang. Berikut jawaban dari Informan 2 dan Informan 4.

Inspeksi APD ada orang peralatan yang melakukan.

Informan 2

Kalau inspeksi APD ya yang melakukan hanya saya mbk.

Informan 4

Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa personil yang melakukan inspeksi belum pernah mengikuti pelatihan identifikasi bahaya. Berikut jawaban dari Informan 4.

Saya tidak pernah mengikuti pelatihan.

Informan 4

4.2.3.1.4 Pelatihan

Tabel 4.6 Evaluasi Pelatihan

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pelatihan	1. Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>		√

Pelatihan memiliki 1 indikator yaitu personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi. Dalam indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 0 indikator sesuai (0%) dan 1 indikator tidak sesuai (100%).

Indikator yang tidak sesuai terbukti dengan pada saat wawancara ditemukan bahwa personil yang melakukan inspeksi APD belum pernah mengikuti pelatihan teknik-teknik inspeksi, bahkan atasan juga belum pernah mengikuti pelatihan tersebut. Berikut jawaban dari Informan 1 dan Informan 4

Teknik inspeksi belum pernah, kalau audit iya. Sebetulnya kalau kalau apa namanya kalau pelatihan seperti itu tu sifatnya umum. Kalau sifatnya khusus spesifik terlalu banyak. Mungkin tidak bisa disebutkan dalam satu pelatihan misalnya inspeksi genset, kenapa nggak kompresor, kenapa nggak pompa, nah itu sebenarnya kan banyak banget itu. Jadi biasanya kalau pelatihan kayak gitu sifatnya umum.

Informan 1

Tidak pernah mbak hehe

Informan 4

Parameter perencanaan inspeksi APD memiliki 4 poin parameter meliputi perencanaan, penjadwalan program, pemilihan sdm, pelatihan. Evaluasi perencanaan dalam penelitian ini terdapat 3 indikator sesuai (33,3%) dan 6 indikator tidak sesuai (66,7%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.6.

Tabel 4. 7 Penilaian Parameter Perencanaan Inspeksi APD

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Perecanaan inspeksi	4	0 (0%)	4 (100%)	0 indikator (0%) = diterapkan. 4 indikator (100%) = tidak diterapkan.
2.	Penjadwalan	2	2 (100%)	0%	2 indikator (100%)

program					= diterapkan.
3.	Pemilihan SDM	2	1 (50%)	1 (50%)	1 indikator (50%) = diiterapkan. 1 indikator (50%) = tidak diterapkan
4.	Pelatihan	1	0%	1 (100%)	1 indikator (100%) = tidak diiterapkan.
Total		9	3 (33,3%)	6 (66,7%)	3 indikator (33,3%) = diterapkan. 6 indikator (66,7%) = tidak diterapkan.

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3

terdapat dilampiran.

4.2.3.1.5 Prapelaksanaan Inspeksi APD

Tabel 4. 8 Evaluasi Prapelaksanaan

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Prapelaksanaan	1. Petugas pelaksana harus menyediakan dokumen ataupun bukti pemberitahuan apabila ingin meminta pelaksanaan inspeksi.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	

Prapelaksanaan memiliki 1 indikator yaitu petugas pelaksana harus menyediakan dokumen ataupun bukti pemberitahuan apabila ingin meminta pelaksanaan inspeksi. Dalam indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (100%) dan 0 indikator tidak sesuai (0%).

Indikator yang sesuai terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen untuk inspeksi selalu tersedia sebelum melakukan inspeksi. Berikut jawaban dari informan 1.

Sudah, sudah ada penyedia dokumennya.

Informan 1

4.2.3.1.6 Pelaksanaan Inspeksi APD

Tabel 4. 9 Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi APD

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pelaksanaan inspeksi APD	1. APD tersedia setiap saat untuk semua karyawan jika diperlukan.	<i>International Safety Rating System</i>	√	
		2. Terdapat fasilitas penyimpanan dan pembersihan untuk APD.	<i>International Safety Rating System</i>	√	
		3. Tersedia sistem untuk memastikan bahwa para karyawan mendapatkan uji coba pemakaian APD yang membutuhkan perhatian khusus.	<i>International Safety Rating System</i>		√
		4. Instruksi kebutuhan dan penggunaan APD.	<i>International Safety Rating System</i>		√
		5. Instruksi mengenai pembersihan dan pemeliharaan APD.	<i>International Safety Rating System</i>		√
		6. Catatan-catatan instruksi tersebut terpelihara.	<i>International Safety Rating System</i>		√
		7. Tersedia sistem untuk mencatat pembersihan, penggantian bagian tertentu, paparan kumulatif APD khusus.	<i>International Safety Rating System</i>		√
		8. Karyawan diharuskan untuk mengembalikan APD yang digunakan atau rusak untuk mendapatkan yang baru.	<i>International Safety Rating System</i>	√	

Pelaksanaan inspeksi APD memiliki 8 indikator berdasarkan ISRS (International Sustainability Rating System). Dari kedelapan indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 3 indikator sesuai (37,5%) dan 5 indikator tidak sesuai (62,5%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan observasi diketahui bahwa APD selalu tersedia jika karyawan membutuhkan. Berikut jawaban dari Informan 4.

APD disini lengkap mbak disesuaikan dengan kebutuhan karyawan, ada pakaian kerja, safety shoes, masker, kacamata, earplug, sarung tangan. Jika pekerja butuh ya tinggal minta disini mbak.

Informan 4

Indikator kedua sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa terdapat fasilitas penyimpanan APD pada masing-masing unit, sedangkan untuk pembersihan yang mengurus bagian peralatan. Berikut jawaban dari Informan 4.

Disini tergantung masing-masing unit mbak, kalau misalnya genset itu kan memerlukan earplug iu ya yang nyimpen bagian genset, tapi kalau untuk bagian plan kita kan ke ruang peralatan. Jadi kalau dari bengkel atau maintenance butuh ngelas atau apa gitu disini minta lah atau pinjem status pinjem dari ruang peralatan. Dan untuk perawatan APDnya yang ngurusi ya bagian peralatan, yang pakai nanti ceklis dari peralatan. Jadi misalnya rusak berapa, kurang berapa ya nanti pengadaan yang ngurusi ya bagian peralatan sini mbk.

Informan 4

Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan observasi diketahui para karyawan tidak menggunakan masker pada saat melakukan pekerjaan yang paparan uapnya tinggi, pada saat wawancara dengan inspektur APD diketahui bahwa tidak ada uji coba pemakaian APD untuk karyawan yang membutuhkan perhatian khusus. Berikut jawaban dari Informan 4 dan Informan 5.

Nggak ada mbak, disini ya APDnya standar aja, misal pada saat melakukan pekerjaan yang paparan uapnya tinggi itu aja APDnya hanya yang terbuat dari kain, gitu aja jarang dipake mbak.

Informan 4

Wah gak paham mbk, sepertinya gak ada iku mbak, disini APDne yo standar ngeneki mbk.

Informan 5

Indikator keempat tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa tidak ada instruksi kebutuhan dan penggunaan APD, karena disana hanya menyesuaikan situasi dan kondisi saat pekerjaan berlangsung. Berikut jawaban dari Informan 4 dan Informan 5.

Tidak ada instruksinya mbak, hanya disesuaikan kebutuhan saja. Jadi kalau kita kan kalau misalnya banyak pekerjaan eeee diatap ya mbak, itu tadi disesuaikan, kita tadi menyediakan APD jumlahnya 10, kalau ternyata orangnya yang diatap kebetulan banyak ya kita nambah. Karena kan temporary mbak, tergantung situasi dan kondisi.

Informan 4

Gak ada ik mbak instruksi, kalau butuh ya tinggal pakai aja nyesuain kebutuhan.

Informan 5

Indikator kelima tidak sesuai, terbukti dengan tidak adanya instruksi mengenai pembersihan dan pemeliharaan APD.

Itu juga tugas bagian orang peralatan sini mbk, jadi misalnya pekerja memakai, nanti dikembalikan lagi ke bagian peralatan. Nanti yang membersihkan bagian peralatan.

Informan 4

Indikator keenam tidak sesuai, terbukti dengan tidak adanya catatan-catatan instruksi yang terpelihara.

Lhawong instruksinya aja gak ada mbak, ya catatan mengenai instruksi pasti ya ndak ada hehehe

Informan 4

Indikator ketujuh tidak sesuai, terbukti dengan tidak adanya sistem untuk mencatat pembersihan maupun penggantian bagian tertentu.

Tidak ada itu mbak, disini tuh biasanya kalau kotor atau ada yang rusak gitu ya baru diganti baru dibersihkan, ndak harus berapa bulan sekali gitu, jadi ya lihat situasi dan kondisi saja.

Informan 4

Indikator kedelapan sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa APD yang sudah rusak pasti dikembalikan dan akan

Biasanya tuker mbak disini. Ketika nanti kan eee ketika nanti dicek nanti dari dariiii bagian petugas peralatan sini nanti 'pak ini filternya harus diganti', nahh nanti bagian peralatan meminta ke kasi untuk pengadaan baru atau diambilkan digudang gitu. Ini digudang juga ada sparepartnya kalau memang mau ganti tapi kalau nda ada nanti ya terpaksa yaaa ke bagian purchasing untuk penggantian baru.

Informan 4

Yaa itu nanti tinggal bilang aja ke unit kalau butuh APD baru, yang ini dah rusak gitu. Pasti dapat yang baru.

Informan 5

Parameter pelaksanaan memiliki 2 poin parameter meliputi prapelaksanaan, pelaksanaan inspeksi APD. Evaluasi pelaksanaan inspeksi dalam penelitian ini terdapat 18 indikator sesuai (66,7%) dan 9 indikator tidak sesuai (33,3%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.11.

Tabel 4.10 Penilaian Parameter Pelaksanaan Inspeksi

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Prapelaksanaan	1	1 (100%)	0%	1 indikator (100%) = diterapkan
2.	Pelaksanaan inspeksi APD	8	3 (37,5%)	5 (62,5%)	3 indikator (37,5%) = diterapkan 5 indikator (62,5%) tidak diterapkan
Total		9	4 (44,4%)	5 (55,6%)	4 indikator (44,4%) = diterapkan 5 indikator (55,6%) = tidak diterapkan

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3 terdapat dilampiran.

4.2.3.1.7 Pelaporan Hasil Inspeksi APD

Tabel 4.11 Evaluasi Pelaporan Hasil Inspeksi APD

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pelaporan hasil inspeksi	1. Atasan memposting laporan di tempat kerja yang terkait.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	
		2. Atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	
		3. Semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis.	<i>International Safety Rating System</i>		√
		4. Semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya.	<i>International Safety Rating System</i>		√

Pelaporan hasil inspeksi memiliki 4 indikator yaitu atasan memposting laporan ditempat kerja yang terkait; atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja; semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis; semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya. Dari keempat indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (25%) dan 3 indikator tidak sesuai (75%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa hasil laporan inspeksi APD tidak pernah

diposting ditempat kerja. Indikator kedua sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa laporan hasil inspeksi APD dilaporkan pada bagian k3. Berikut jawaban dari Informan 2 dan Informan 4.

Iya mbak ini kalau habis ada laporan inspeksi APD saya laporkan ke Pak Putu.
Informan 4

Tergantung mbak, karena walaupun saya dipasrahi tentang K3 saya kan staf umum, jadi saya kurang faham kalau diberi laporan terkait mesin, kalau laporan mengenai APD itu ada di saya.
Informan 2

Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi APD tidak ada laporan secara tertulis dan tidak dilaporkan untuk ditindaklanjuti.

Jarang menemukan kondisi dibawah standar sih mbk, jadi ya tidak ada laporan tertulisnya, kecuali kalau untuk inspeksi mesin itu ada laporan kasus dibawah standar.
Informan 4

Indikator keempat tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa tidak ada laporan inspeksi APD secara tertulis, sehingga tidak ada yang dianalisa.

Tidak ada laporan inspeksi jadi ya tidak ada yang dianalisa to mbak.
Informan 4

4.2.3.1.8 Pendokumentasian

Tabel 4.12 Evaluasi Pendokumentasian

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pendokumen tasian	1. Dalam melaksanakan kegiatan harus mendokumentasikan seluruh kegiatan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	

2. Dokumen dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√
3. Dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√
4. Dokumen sebelum diterbitkan harus lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√
5. Dokumen versi terbaru harus tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√
6. Semua dokumen yang usang harus segera disingkirkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√
7. Dokumen mudah ditemukan, bermanfaat dan mudah dipahami.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√

Pendokumentasian memiliki 7 indikator yaitu dalam melaksanakan kegiatan harus mendokumentasikan seluruh kegiatan; dokumen dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan; dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi; dokumen sebelum diterbitkan harus lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang; dokumen versi terbaru harus tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu; semua dokumen yang usang harus segera disingkirkan; dokumen mudah ditemukan, bermanfaat dan mudah dipahami. Dari ketujuh indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 3 indikator sesuai (42,9%) dan 4 indikator tidak sesuai (57,1%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa setiap melakukan inspeksi APD ada dokumentasi kegiatan tersebut.

Iya kadang saya suruh fotoin orang produksi kalau lagi inspeksi gitu mbak
Informan 4

Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa tidak ada dokumen terkait identifikasi hasil inspeksi APD.

Tidak pernah ada dokumen identifikasi kok mbak.
Informan 4

Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa dokumen inspeksi tidak pernah ditinjau ulang karena tidak adanya dokumen inspeksi APD tersebut. Indikator keempat tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa tidak pernah memposting dokumen inspeksi APD. Indikator kelima sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa dokumen inspeksi yang terbaru selalu tersedia ditempat kerja.

Indikator keenam sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen yang usang setiap 4 sampai 5 tahun sekali dimusnahkan. Indikator ketujuh sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa dokumen mudah ditemukan dan mudah dipahami.

Iya mbak kalau disini 4 sampai 5 tahun dokumen pasti disingkirkan
Informan 4

4.2.3.1.9 Peninjauan Ulang Hasil Temuan

Tabel 4.13 Evaluasi Peninjauan Ulang Hasil Temuan

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Peninjauan ulang hasil temuan	1. Peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		2. Hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

Peninjauan ulang hasil temuan memiliki 2 indikator yaitu peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, evaluasi; dan hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja. Dari kedua indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 0 indikator sesuai (0%) dan 2 indikator tidak sesuai (100%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa tidak ada dokumen peninjauan ulang yang dilakukan untuk kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, dan pemantauan. Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa tidak ada peninjauan untuk melakukan perbaikan.

Kan tadi udah saya katakan kalau tidak ada peninjauan mbak.

Informan 4

Parameter pelaporan memiliki 3 poin parameter meliputi pelaporan hasil inspeksi, pendokumentasian, peninjauan ulang hasil temuan. Evaluasi pelaporan dalam penelitian ini terdapat 4 indikator sesuai (30,8%) dan 9 indikator tidak sesuai (69,2%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.13.

Tabel 4.14 Penilaian Parameter Pelaporan

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Pelaporan hasil inspeksi	4	1 (25%)	3 (75%)	1 indikator (25%) = diterapkan 3 indikator (75%) = tidak diterapkan
2.	Pendokumentasian	7	3 (42,9%)	4 (57,1%)	3 indikator (42,9%) = diterapkan 4 indikator (57,1%) = tidak diterapkan
3.	Peninjauan ulang hasil temuan	2	0%	2 (100%)	2 indikator (100%) = tidak diterapkan
Total		13	4 (30,8%)	9 (69,2%)	4 indikator (30,8%) = diterapkan 9 indikator (69,2%) = tidak diterapkan

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3

terdapat dilampiran.

4.2.3.1.10 Evaluasi Perbaikan Hasil Temuan Inspeksi

Tabel 4.15 Evaluasi Perbaikan Hasil Temuan Inspeksi

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Perbaikan hasil temuan inspeksi	1. Identifikasi tindakan perbaikan yang perlu dilakukan.	<i>International Safety Rating System</i>		√
		2. Tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar diperbaiki sebagaimana mestinya	<i>International Safety Rating System</i>		√
		3. Pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan inspeksi.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		4. Tindakan perbaikan dari hasil laporan	PP. Nomor 50 tahun		√

pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya.	2012
---	------

Perbaikan hasil temuan inspeksi memiliki 4 indikator yaitu identifikasi tindakan perbaikan yang perlu dilakukan; tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar diperbaiki sebagaimana mestinya; pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan inspeksi; tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya. dari keempat indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 0 indikator sesuai (0%) dan 4 indikator tidak sesuai (100%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa untuk inspeksi APD tidak ada tindakan perbaikan.

Kalau inspeksi APD itu tidak ada tindakan perbaikan mbak.

Informan 4

Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa tidak ada tindak lanjut, karena tidak dilakukan tindakan perbaikan. Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa atasan hanya menetapkan petugas inspeksi saja, tidak menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan..

Dari atasan tidak ditetapkan mbak, saya hanya ditugasi untuk inspeksi saja.

Informan 4

Indikator keempat tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa tidak ada dokumen tentang pemantauan untuk tindakan perbaikan hasil inspeksi.

Tidak ada tindakan perbaikan mbak seperti yang saya bilang tadi.

Informan 4

Parameter perbaikan memiliki 1 poin parameter yaitu perbaikan hasil temuan inspeksi. Evaluasi perbaikan dalam penelitian ini terdapat 0 indikator sesuai (0%) dan 4 indikator tidak sesuai (100%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.16.

Tabel 4.16 Penilaian Parameter Perbaikan

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Perbaikan	4	0 (0%)	4 (100%)	0 indikator (0%) = diterapkan 4 indikator (100%) = tidak diterapkan
Total		4	0 (0%)	4 (100%)	0 indikator (0%) = diterapkan 4 indikator (100%) = tidak diterapkan

4.2.3.2 Evaluasi Inspeksi APAR

Parameter evaluasi inspeksi APAR memiliki 4 poin parameter meliputi perencanaan, pelaksanaan, pelaporan, perbaikan. Evaluasi inspeksi APAR dalam penelitian ini terdapat 18 indikator sesuai (46,2%) dan 21 indikator tidak sesuai (53,8%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.17.

Tabel 4.17 Evaluasi Inspeksi APAR

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Perencanaan	9	3 (33,3%)	6 (66,7%)	3 indikator (33,3%) = diterapkan 6 indikator (66,7%) =

					tidak diterapkan
2.	Pelaksanaan	13	9 (69,2%)	4 (30,8%)	9 indikator (69,2%) = diterapkan 4 indikator (30,8%) = tidak diterapkan
3.	Pelaporan	13	5 (38,5%)	8 (61,5%)	5 indikator (38,5%) = diterapkan 8 indikator (61,5%) = tidak diterapkan
4.	Perbaikan	4	1 (25%)	3 (75%)	1 indikator (25%) = diterapkan 3 indikator (75%) = tidak diterapkan
Total		39	18 (46,2%)	21 (53,8%)	18 indikator (46,2%) = diterapkan 21 indikator (53,8%) = tidak diterapkan

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3 terdapat dilampiran.

4.2.3.2.1 Perencanaan Inspeksi APAR

Tabel 4.18 Evaluasi Perencanaan Inspeksi

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Perencanaan Inspeksi	1. Rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		2. Rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		3. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		4. Evaluasi hasil inspeksi sebelumnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

Perencanaan inspeksi memiliki 4 indikator yaitu rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang

telah ditetapkan; rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya; identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko; evaluasi hasil inspeksi sebelumnya. Dari keempat indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 0 indikator sesuai (0%) dan 4 indikator tidak sesuai (100%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dikatakan bahwa ada rencana inspeksi APAR yang disusun dan ditetapkan oleh atasan, namun saat melakukan studi dokumen ditemukan bahwa dokumen rencana inspeksi tidak ada. Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan rencana inspeksi APAR yang ada pada PT. X tidak mengacu pada perundang-undangan yang berlaku, bahkan dokumen rencana inspeksi tidak ada form secara tertulis. Berikut jawaban dari Informan 1 dan Informan 2.

Perencanaan inspeksi disini sudah ada tapi belum sesuai dengan perundang-undangan.

Informan 1

Nah itu, disini perencanaan inspeksinya itu saya rasa belum sesuai perundang-undangan mbak, karena pabrik kita ini kan tidak pabrik yang besar, jadi disini kerjanya ya ada yang dirangkap gitu, seperti saya ini, saya disini bagian staf umum tetapi sudah mengikuti ahli K3 umum, makanya disini saya ditugaskan untuk mengurus K3 dipabrik ini, namun ya tidak bisa maksimal seperti diperusahaan besar yang kerjanya terfokus pada bagian khusus K3.

Informan 2

Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara tidak ada dokumen seperti jsa maupun hirac yang berisi identifikasi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko

Kalau ini karena tugas saya hanya menginspeksi APAR itu saya tidak melakukan hal tersebut, tetapi kalau untuk bagian inspeksi mesin ya dilakukan mbak.

Informan 2

Indikator yang keempat tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan studi dokumen diketahui bahwa tidak ada dokumen mengenai evaluasi hasil inspeksi APAR sebelumnya.

4.2.3.2.2 Penjadwalan Program

Tabel 4.19 Evaluasi Penjadwalan Program

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Penjadwalan program	1. Suatu inspeksi dapat dilakukan pada jam kerja siang atau malam.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	
		2. Suatu inspeksi dapat dilakukan kapan saja jika petugas memiliki alasan yang mendesak untuk meyakini bahwa ada situasi yang berbahaya atau mungkin berbahaya bagi pekeja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	

Penjadwalan program memiliki 2 indikator yaitu suatu inspeksi dapat dilakukan pada jam kerja siang atau malam dan suatu inspeksi dapat dilakukan kapan saja jika petugas memiliki alasan yang mendesak untuk meyakini bahwa ada situasi yang berbahaya atau mungkin berbahaya bagi pekeja. Dari kedua indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 2 indikator sesuai (100%) dan 0 indikator tidak sesuai (0%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan inspeksi sudah terjadwal dan dilakukan pada saat jam kerja. Namun tidak ada dokumen jadwal inspeksi secara general, yang ada hanya berupa form inspeksi yang berisikan tanggal, bulan, tahun. Berikut jawaban dari Informan 1 dan Informan 2.

Ada yang harian, mingguan, bulanan, bahkan ada juga yang tahunan. Itu sudah terschedule semua.

Informan 1

Kalau dibagian produksi ada yang harian, mingguan, bulanan, bahkan ada juga yang tahunan. Tapi kalau inspeksi APAR ya itu 6 bulan sekali, penggantian 1 tahun sekali.

Informan 2

Indikator kedua sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa selalu melakukan inspeksi jika ditemukan sesuatu yang berbahaya supaya tidak mengganggu proses produksi dan keselamatan para pekerja.

Ya itu pasti dilakukan, kalau tiba-tiba ada sesuatu yang membahayakan gitu pasti dilakukan inspeksi.

Informan1

4.2.3.2.3 Pemilihan SDM

Tabel 4.20 Evaluasi Pemilihan SDM

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pemilihan SDM	1. Pemilihan personil inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>	√	
		2. Inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

Pemilihan SDM memiliki 2 indikator yaitu pemilihan personil inspeksi dan inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya. Dalam kedua indikator

tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (50%) dan 1 indikator tidak sesuai (50%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan pemilihan personil inspeksi sudah ditentukan, untuk inspeksi APAR dilaksanakan sendiri oleh staf umum yang membuat rencana inspeksi,.

Kalau untuk inspeksi APAR saya sendiri yang melakukan, tetapi untuk bagian produksi bukan saya. Inspeksi APD ada orang peralatan yang melakukan.

Informan 2

Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa personil yang melakukan inspeksi belum pernah mengikuti pelatihan identifikasi bahaya.

Emmm belum mbk, karena itu sifatnya tidak wajib, jadi ya tergantung kebutuhan individu masing-masing. Saya saja cuman pernah ikut ahli K3 umum.

Informan 2

4.2.3.2.4 Pelatihan

Tabel 4.21 Evaluasi Pelatihan

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pelatihan	2. Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>		√

Pelatihan memiliki 1 indikator yaitu personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi. Dalam indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 0 indikator sesuai (0%) dan 1 indikator tidak sesuai (100%).

Indikator yang tidak sesuai terbukti dengan pada saat wawancara ditemukan bahwa personil yang melakukan inspeksi belum pernah mengikuti pelatihan teknik-teknik inspeksi. Berikut jawaban dari Informan 1 dan Informan 2.

Teknik inspeksi belum pernah, kalau audit iya. Sebetulnya kalau kalau apa namanya kalau pelatihan seperti itu tu sifatnya umum. Kalau sifatnya khusus spesifik terlalu banyak. Mungkin tidak bisa disebutkan dalam satu pelatihan misalnya inspeksi genset, kenapa nggak kompresor, kenapa nggak pompa, nah itu sebenarnya kan banyak banget itu. Jadi biasanya kalau pelatihan kayak gitu sifatnya umum.

Informan 1

Itu juga seperti yang saya katakan tadi mbak, kalau itu sifatnya tidak wajib dan tergantung kebutuhan individu masing-masing.

Informan 2

Parameter perencanaan memiliki 4 poin parameter meliputi perencanaan, penjadwalan program, pemilihan sdm, pelatihan. Evaluasi perencanaan dalam penelitian ini terdapat 3 indikator sesuai (33,3%) dan 6 indikator tidak sesuai (66,7%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.22.

Tabel 4.22 Penilaian Parameter Perencanaan Inspeksi

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Perecanaan inspeksi	4	0 (0%)	4 (100%)	0 indikator (0%) = diterapkan. 4 indikator (100%) = tidak diterapkan.
2.	Penjadwalan program	2	2 (100%)	0%	2 indikator (100%) = diiterapkan.
3.	Pemilihan SDM	2	1 (50%)	1 (50%)	1 indikator (50%) = diiterapkan. 1 indikator (50%) = tidak diterapkan
4.	Pelatihan	1	0%	1 (100%)	1 indikator (100%) = tidak diiterapkan.
Total		9	3 (33,3%)	6 (66,7%)	3 indikator (33,3%) = diterapkan. 6 indikator (66,6%) = tidak diterapkan.

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3 terdapat dilampiran.

4.2.3.2.5 Prapelaksanaan

Tabel 4.23 Evaluasi Prapelaksanaan

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Prapelaksanaan	1. Petugas pelaksana harus menyediakan dokumen ataupun bukti pemberitahuan apabila ingin meminta pelaksanaan inspeksi.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	

Prapelaksanaan memiliki 1 indikator yaitu petugas pelaksana harus menyediakan dokumen ataupun bukti pemberitahuan apabila ingin meminta pelaksanaan inspeksi. Dalam indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (100%) dan 0 indikator tidak sesuai (0%).

Indikator yang sesuai terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen untuk inspeksi selalu tersedia sebelum melakukan inspeksi. Berikut jawaban dari informan 1 dan Informan 2.

Sudah, sudah ada penyedia dokumennya.	Informan 1
Ya itu pasti mbak.	Informan 2

4.2.3.2.6 Pelaksanaan inspeksi APAR

Tabel 4.24 Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi APAR

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pelaksanaan inspeksi APAR	1. Terdapat klasifikasi APAR yang terdiri dari huruf yang menunjukkan kelas api dimana alat pemadam api terbukti efektif didahului dengan angka (hanya kelas A dan kelas B) yang menunjukkan efektivitas pemadaman relative yang ditempelkan pada APAR.	Permen PU No 26/PRT/M/2008	√	
		2. APAR diletakkan menyolor mata yang mana alat tersebut mudah dijangkau dan siap dipakai, serta tampak jelas dan tidak terhalangi.	Permen PU No 26/PRT/M/2008	√	
		3. APAR selain jenis APAR beroda dipasang kokoh pada penggantung, atau pengikat buatan manufaktur APAR, atau pengikat yang terdaftar disetujui untuk tujuan tersebut, atau ditempatkan dalam lemari atau dinding yang konstruksinya masuk ke dalam.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√
		4. Dalam hal apapun dalam peletakan APAR harus ada jarak antara APAR dengan lantai tidak kurang dari 10 cm.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√
		5. Instruksi pengoperasian harus ditempatkan pada bagian depan dari APAR dan harus terlihat jelas.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√
		6. Label sistem identifikasi bahan berbahaya, label pemeliharaan, label uji hidrostatik, atau label lain tidak boleh ditempatkan pada bagian depan APAR atau ditempelkan pada	Permen PU No 26/PRT/M/2008	√	

bagian depan APAR.

7. APAR harus mempunyai label yang ditempelkan untuk memberikan informasi nama manufaktur atau nama agennya, alamat surat, dan nomor telepon.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008	√
8. APAR diinspeksi secara manual atau dimonitor secara elektronik.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008	√
9. APAR diinspeksi pada setiap interval waktu kira-kira 30 hari.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008	√
10. Petugas yang melakukan inspeksi menyimpan arsip dari semua APAR yang diperiksa, termasuk tindakan korektif yang dilakukan.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008	√
11. APAR harus dilakukan pemeliharaan pada jangka waktu tidak lebih dari 1 tahun, pada waktu pengujian hidrostatik, atau jika secara khusus ditunjukkan melalui inspeksi atau pemberitahuan elektronik.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008	√
12. Setiap APAR mempunyai kartu atau label yang diletakkan dengan kokoh yang menunjukkan bulan dan tahun dilakukannya pemeliharaan dan memberikan identifikasi petugas yang melakukan pemeliharaan.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008	√

Pelaksanaan inspeksi APAR memiliki 12 indikator berdasarkan Permen PU No 26/PRT/M/2008. Dari duabelas indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 8 indikator sesuai (66,7%) dan 4 indikator tidak sesuai (33,3%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan klasifikasi APAR disesuaikan dengan potensi bahaya yang terdapat di PT. X. Berikut jawaban dari informan 2.

Misalnya ya kalau diproduksi itu kan lebih cenderung listrik dan eee sebenarnya tidak mudah terbakar tapi disana kan ada sumber bahaya, potensi bahayanya ada karna disana kan dapur. Kita kasih disana yang ini yang serbuk sama busa. Tapi kalau didalam kantor itu lebih keee ini ya misalnya komputer, listrik itu lebih ke gas sama ini apa namanya powder. Jadi sesuai dengan potensi bahaya disana tu apa. Misalnya kalau listrik tidak mungkin kita kasih yang busa-busa gitu kan, karena dia penghantar listrik.

Informan 2

Indikator kedua sesuai, terbukti dengan saat melakukan observasi ditemukan bahwa peletakan APAR mudah dijangkau, tampak jelas, dan tidak terhalangi. Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan observasi ditemukan bahwa pemasangan APAR tidak digantung ataupun ditempatkan dalam lemari, melainkan diletakkan dilantai. Indikator keempat tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan observasi ditemukan APAR yang diletakkan menempel dengan lantai, tidak diberi jarak 10 cm antara APAR dengan lantai. Berikut jawaban dari informan 2.

Tidak bisa seperti apa ya aturan yang 120 itu memang tidak bisa disini, tapi kita mengupayakan yang bisa segitu ya kita upayakan segitu.

Informan 2

Indikator kelima tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan observasi ditemukan dengan tidak adanya instruksi pengoperasian APAR yang ditempatkan pada bagian depan. Indikator keenam sesuai, terbukti dengan saat melakukan observasi ditemukan bahwa pelabelan APAR ditempelkan pada bagian depan APAR. Indikator ketujuh sesuai, terbukti dengan saat melakukan observasi ditemukan bahwa label informasi mengenai manufaktur ditempelkan jelas disetiap tabung. Indikator kedelapan sesuai, terbukti dengan saat melakukan observasi dan

wawancara diketahui bahwa APAR diinspeksi secara manual. Berikut jawaban dari informan 2.

Kalau inspeksi APAR disini itu masih pakai yang manual, belum memakai yang aplikasi itu.

Informan 2

Indikator kesembilan sesuai, terbukti dengan saat melakukan studi dokumen diketahui bahwa APAR diinspeksi 6 bulan sekali. Indikator kesepuluh sesuai, terbukti dengan saat wawancara diketahui bahwa petugas inspeksi APAR menyimpan semua arsip inspeksi APAR dikomputer. Berikut jawaban dari informan 2.

Penyimpanan arsip APAR tu kita komputer sekarang, ya lebih ke komputer.

Informan 2

Indikator kesebelas sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa penggantian APAR tidak lebih dari 1 tahun. Berikut jawaban dari Informan 2.

Ya, penggantian APAR tidak lebih dari 1 tahun. Setahun itu kita ambil semua nanti kita panggil orang untuk ngecek. Kalau memang waktunya diganti ya diganti semua, isinya maksudnya. Kalau tekanannya kurang itu diisi lagi gitu seperti yang sudah saya jelaskan tadi.

Informan 2

Indikator keduabelas tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan observasi diketahui bahwa APAR yang tersedia pada bagian produksi tidak diberi pelabelan yang menunjukkan bulan dan tahun dilakukannya inspeksi, yang diberi label inspeksi hanya pada bagian kantor.

Parameter pelaksanaan memiliki 2 poin parameter meliputi prapelaksanaan, pelaksanaan inspeksi APD. Evaluasi pelaksanaan inspeksi dalam

penelitian ini terdapat 9 indikator sesuai (69,2%) dan 4 indikator tidak sesuai (30,8%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.25.

Tabel 4.25 Penilaian Parameter Pelaksanaan Inspeksi

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Prapelaksanaan	1	1 (100%)	0%	1 indikator (100%) = diterapkan
2.	Pelaksanaan inspeksi APAR	12	8 (66,7%)	4 (33,3%)	8 indikator (66,7%) = diterapkan 4 indikator (33,3%) tidak diterapkan
Total		13	9 (69,2%)	4 (30,8%)	9 indikator (69,2%) = diterapkan 4 indikator (30,8%) = tidak diterapkan

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3

terdapat dilampiran.

4.2.3.2.6 Pelaporan Hasil Inspeksi APAR

Tabel 4.26 Evaluasi Pelaporan Hasil Inspeksi APAR

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pelaporan hasil inspeksi	1. Atasan memposting laporan di tempat kerja yang terkait.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	
		2. Atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	
		3. Semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis.	<i>International Safety Rating System</i>		√
		4. Semua laporan inspeksi	<i>International</i>		√

dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya.	<i>al Safety Rating System</i>
--	--

Pelaporan hasil inspeksi memiliki 4 indikator yaitu atasan memposting laporan ditempat kerja yang terkait; atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja; semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis; semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya. Dari keempat indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (25%) dan 3 indikator tidak sesuai (75%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa hasil laporan inspeksi APAR tidak diposting ditempat kerja.

Itu tergantung sih, kalau laporan inspeksi APAR saya yang nyimpan, jarang diposting.

Informan 2

Indikator kedua sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa laporan hasil inspeksi APAR ada pada bagian k3.

Tergantung mbak, karena walaupun saya dipasrahi tentang K3 saya kan staf umum, jadi saya kurang faham kalau diberi laporan terkait mesin, kalau laporan mengenai APD dan APAR itu ada di saya.

Informan 2

Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa tidak ada laporan tertulis mengenai kondisi dibawah standar.

Emm kalau APAR itu ya tidak pernah kondisi dibawah standar, kalau mesin itu ya ada. Ada laporan tertulis juga.

Informan 2

Indikator keempat tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa hasil laporan inspeksi dibawah standar dilakukan identifikasi, namun pada saat melakukan studi dokumen diketahui bahwa tidak ada form ataupun dokumen mengenai identifikasi kondisi dibawah standar.

4.2.3.2.7 Pendokumentasian

Tabel 4.27 Evaluasi Pendokumentasian

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pendokumen tasian	1. Dalam melaksanakan kegiatan harus mendokumentasikan seluruh kegiatan.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		2. Dokumen dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		3. Dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		4. Dokumen sebelum diterbitkan harus lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		5. Dokumen versi terbaru harus tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		6. Semua dokumen yang usang harus segera disingkirkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		7. Dokumen mudah ditemukan, bermanfaat dan mudah dipahami.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	

Pendokumentasian memiliki 7 indikator yaitu dalam melaksanakan kegiatan harus mendokumentasikan seluruh kegiatan; dokumen dapat

diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan; dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi; dokumen sebelum diterbitkan harus lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang; dokumen versi terbaru harus tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu; semua dokumen yang usang harus segera disingkirkan; dokumen mudah ditemukan, bermanfaat dan mudah dipahami. Dari ketujuh indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 4 indikator sesuai (57,1%) dan 3 indikator tidak sesuai (42,9%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa setiap melakukan inspeksi APAR belum ada dokumentasinya.ada dokumentasi kegiatan tersebut.

Ya, disini kan sudah di bagi tugas masing-masing, jadi ya mereka pasti tanggung jawab dengan tugasnya masing-masing.

Informan 1

Indikator kedua sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen hasil inspeksi dilakukan identifikasi sesuai tugas masing-masing. Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa adanya peninjauan ulang, namun pada saat melakukan studi dokumen diketahui bahwa tidak ada dokumen mengenai dokumen yang ditinjau ulang secara berkala.

Indikator keempat sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen inspeksi yang akan diterbitkan pasti disetujui dahulu oleh personel yang berwenang.

Pasti kalau itu mbak, kita harus meminta persetujuan dulu dari atasan, itu hal yang penting.

Informan 2

Indikator kelima tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa dokumen inspeksi yang terbaru tidak tersedia ditempat kerja.

Ini tergantung mbak, kalau dokumen hasil inspeksi itu jarang kita pajang.

Informan 2

Indikator keenam sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen yang usang setiap 5 tahun sekali dimusnahkan. Indikator ketujuh sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa dokumen mudah ditemukan dan mudah dipahami.

Iya ini kita selalu musnahkan setiap 4-5 tahunan gitu mbak.

Informan 2

4.2.3.2.8 Peninjauan Ulang Hasil Temuan

Tabel 4.28 Evaluasi Peninjauan Ulang Hasil Temuan

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Peninjauan ulang hasil temuan	1. Peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		2. Hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

Peninjauan ulang hasil temuan memiliki 2 indikator yaitu peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, evaluasi; dan hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja. Dari kedua indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 0 indikator sesuai (0%) dan 2 indikator tidak sesuai (100%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa tidak ada dokumen peninjauan ulang yang dilakukan untuk kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, dan pemantauan.

Emmm tidak pernah ada peninjauan mbak kalau terkait tentang kebijakan inspeksi APAR, ngalir gitu aja yang penting inspeksi sudah sesuai standar.

Informan 2

Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa tidak ada dokumen peninjauan ulang untuk perbaikan.

Parameter pelaporan memiliki 3 poin parameter meliputi pelaporan hasil inspeksi, pendokumentasian, peninjauan ulang hasil temuan. Evaluasi pelaporan dalam penelitian ini terdapat 5 indikator sesuai (38,5%) dan 8 indikator tidak sesuai (61,5%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.15.

Tabel 4.29 Penilaian Parameter Pelaporan

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Pelaporan hasil inspeksi	4	1 (25%)	3 (75%)	1 indikator (25%) = diterapkan 3 indikator (75%) = tidak diterapkan
2.	Pendokumentasian	7	4 (57,1%)	3 (42,9%)	4 indikator (57,1%) = diterapkan 3 indikator (42,9%) = tidak diterapkan
3.	Peninjauan ulang hasil temuan	2	0%	2 (100%)	2 indikator (100%) = tidak diterapkan
Total		13	5 (38,5%)	8 (61,5%)	5 indikator (38,5%) = diterapkan 8 indikator (61,5%) = tidak diterapkan

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3 terdapat dilampiran.

4.2.3.2.9 Evaluasi Perbaikan Hasil Temuan Inspeksi

Tabel 4.30 Evaluasi Perbaikan Hasil Temuan Inspeksi

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Perbaikan hasil temuan inspeksi	1. Identifikasi tindakan perbaikan yang perlu dilakukan.	<i>International Safety Rating System</i>		√
		2. Tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar diperbaiki sebagaimana mestinya	<i>International Safety Rating System</i>		√
		3. Pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan inspeksi.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		4. Tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

Perbaikan hasil temuan inspeksi memiliki 4 indikator yaitu identifikasi tindakan perbaikan yang perlu dilakukan; tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar diperbaiki sebagaimana mestinya; pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan inspeksi; tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya. dari keempat indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (25%) dan 3 indikator tidak sesuai (75%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa pada inspeksi APAR belum dilakukan identifikasi hasil temuan inspeksi APAR tersebut. Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa tidak ada tindak lanjut untuk inspeksi APAR.

Kalau inspeksi mesin karena sering ada temuan, ya itu dilakukan indentifikasi tindakan perbaikan mbak, tapi kalau inspeksi APAR ini tidak pernah, soalnya ya begini kalau inspeksi APAR itu jarang menemukan bahkan tidak pernah menemui temuan-temuan terkait hal yang berbahaya.

Informan 2

Indikator ketiga sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa perbaikan hasil laporan inspeksi telah ditetapkan penanggung jawabnya. Indikator keempat tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa tidak ada dokumen tentang pemantauan untuk tindakan perbaikan hasil inspeksi.

Parameter perbaikan memiliki 1 poin parameter yaitu perbaikan hasil temuan inspeksi. Evaluasi perbaikan dalam penelitian ini terdapat 1 indikator sesuai (25%) dan 3 indikator tidak sesuai (75%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.31.

Tabel 4.31 Penilaian Parameter Perbaikan

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Perbaikan	4	1 (25%)	3 (75%)	1 indikator (25%) = diterapkan 3 indikator (75%) = tidak diterapkan
Total		4	1 (25%)	3 (75%)	1 indikator (25%) = diterapkan 3 indikator (75%) =

tidak diterapkan

4.2.3.3 Evaluasi Inspeksi Mesin

Parameter evaluasi inspeksi mesin memiliki 4 poin parameter meliputi perencanaan, pelaksanaan, pelaporan, perbaikan. Evaluasi inspeksi mesin dalam penelitian ini terdapat 22 indikator sesuai (66,7%) dan 11 indikator tidak sesuai (33,3%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.32.

Tabel 4.32 Evaluasi Inspeksi Mesin

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Perencanaan	9	4 (44,4%)	5 (55,6%)	4 indikator (44,4%) = diterapkan 5 indikator (55,6%) = tidak diterapkan
2.	Pelaksanaan	7	7 (100%)	0 (0%)	7 indikator (100%) = diterapkan 0 indikator (0%) = tidak diterapkan
3.	Pelaporan	13	8 (61,5%)	5 (38,5%)	8 indikator (61,5%) = diterapkan 5 indikator (38,5%) = tidak diterapkan
4.	Perbaikan	4	3 (75%)	1 (25%)	3 indikator (75%) = diterapkan 1 indikator (25%) = tidak diterapkan
Total		33	22 (66,7%)	11 (33,3%)	22 indikator (66,7%) = diterapkan 11 indikator (33,3%) = tidak diterapkan

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3 terdapat dilampiran.

4.2.3.3.1 Perencanaan Inspeksi Mesin

Tabel 4.33 Evaluasi Perencanaan Inspeksi Mesin

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Perencanaan Inspeksi	1. Rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		2. Rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		3. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
		4. Evaluasi hasil inspeksi sebelumnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	

Perencanaan inspeksi memiliki 4 indikator yaitu rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan; rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya; identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko; evaluasi hasil inspeksi sebelumnya. Dari keempat indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (25%) dan 3 indikator tidak sesuai (75%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dikatakan bahwa ada rencana inspeksi mesin yang disusun dan ditetapkan oleh atasan, namun saat melakukan studi dokumen ditemukan bahwa dokumen rencana inspeksi tidak ada. Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan rencana inspeksi yang ada pada PT. X tidak mengacu pada perundang-undangan yang berlaku,

bahkan dokumen rencana inspeksi tidak ada form secara tertulis. Berikut jawaban dari Informan 1 dan Informan 2.

Perencanaan inspeksi disini sudah ada tapi belum sesuai dengan perundang-undangan.

Informan 1

Rencana inspeksinya sudah sesuai karena sudah ada schedule, nanti disana ada ketentuannya tanggal berapa. Tetapi perencanaan inspeksi belum sesuai undang-undang.

Informan 3

Indikator ketiga tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen tidak ada dokumen seperti jsa maupun hirac yang berisi identifikasi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko. Hanya dilakukan antisipasi jika terdapat sesuatu yang membahayakan sebelum memulai pekerjaan.

Biasanya ada, biasanya kalau misalnya mau apaa pekerjaan-pekerjaan yang sekiranya membahayakan ya pasti sudah diantisipasi sebelumnya, misal disitu ada bahan bakar brarti disitu ada APAR.

Informan 3

Indikator yang keempat sesuai, terbukti dengan selalu melakukan evaluasi inspeksi sebelumnya untuk melakukan tindakan preventif. Hal ini dibuktikan dengan adanya form pada laporan inspeksi. Berikut jawaban dari Informan 1 dan Informan 3.

Inspeksi ni artinya *preventive maintenance*, jadi kita sebelum ada kerusakan kita rawat dulu, jadi kalau dibutuhkan dalam tengah jalan produksi misalnya,jangan sampai minimalkan kerusakan itu terjadi ditengah-tengah jalan gitu.

Informan 1

Evaluasinya ya dari ini aja, ini sudah kadaluwarsa apa belum seperti itu, sudah rusak apa belum, perlu diganti apa ndak.

Informan 3

4.2.3.3.2 Penjadwalan Program

Tabel 4.34 Evaluasi Penjadwalan Program

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Penjadwalan program	1. Suatu inspeksi dapat dilakukan pada jam kerja siang atau malam.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	
		2. Suatu inspeksi dapat dilakukan kapan saja jika petugas memiliki alasan yang mendesak untuk meyakini bahwa ada situasi yang berbahaya atau mungkin berbahaya bagi pekeja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	

Penjadwalan program memiliki 2 indikator yaitu suatu inspeksi dapat dilakukan pada jam kerja siang atau malam dan suatu inspeksi dapat dilakukan kapan saja jika petugas memiliki alasan yang mendesak untuk meyakini bahwa ada situasi yang berbahaya atau mungkin berbahaya bagi pekeja. Dari kedua indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 2 indikator sesuai (100%) dan 0 indikator tidak sesuai (0%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan inspeksi sudah terjadwal dan dilakukan pada saat jam kerja. Namun tidak ada dokumen jadwal inspeksi secara general, yang ada hanya berupa form inspeksi yang berisikan tanggal, bulan, tahun seperti pada inspeksi mesin dan APAR. Berikut jawaban dari Informan 1.

Ada yang harian, mingguan, bulanan, bahkan ada juga yang tahunan. Itu sudah terschedule semua.

Informan 1

Indikator kedua sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa selalu melakukan inspeksi jika ditemukan sesuatu yang berbahaya supaya tidak mengganggu proses produksi dan keselamatan para pekerja. Berikut jawaban dari Informan 1 dan Informan 3

Ada, harus, harus, dan itu harus. Karena disini ee bagian teknik ini biasanya diperusahaan-perusahaan teknik ini standarnya 24jam. *Standby* 24jam artinya setiap shift itu biasanya ada operator teknik. Operator teknik ni yang utama biasanya mesin sama listrik. Jadi kalau ada masalah pasti harus ditangani, karna itu kalau sampai mengganggu, apalagi kalau mengganggu keselamatan kerja itu lebih bahaya lagi. Yang kedua mengganggu produksi berhenti. Jadi pasti langsung ditangani.

Informan1

Ya, kalau misalnya ada konslet kan listrik gitu mati semua mbak ndak bisa jalan, makanya harus segera ditindak lanjuti seperti itu.

Informan 3

4.2.3.3.3 Pemilihan SDM

Tabel 4.35 Evaluasi Pemilihan SDM

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pemilihan SDM	1. Pemilihan personil inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>	√	
		2. Inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

Pemilihan SDM memiliki 2 indikator yaitu pemilihan personil inspeksi dan inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya. Dalam kedua indikator

tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (50%) dan 1 indikator tidak sesuai (50%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan pemilihan personil inspeksi sudah ditentukan, untuk inspeksi mesin supervisor yang mengatur jadwal, operator yang menjalankan, lalu dievaluasi oleh supervisor dan dilaporkan ke atasan.

Ada 30 orang. Ada supervisornya, ada operatornya. Supervisor biasanya dia ngatur *schedule*, ada formnya, operator yang melaksanakan, nanti yang mengevaluasi supervisor trus nanti ke kepalanya.

Informan 1

Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa personil yang melakukan inspeksi belum pernah mengikuti pelatihan identifikasi bahaya.

Kalau dimesin sertifikasi khusus sih nggak ada, tapi ada bagian tertentu yang ada, misalnya kalau genset itu juga ada sertifikatnya untuk orang yang mengoperasikan disitu. Tidak semuanya tapi ada.

Informan 3

4.2.3.3.4 Pelatihan

Tabel 4.36 Evaluasi Pelatihan

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pelatihan	1. Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>		√

Pelatihan memiliki 1 indikator yaitu personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-

teknik inspeksi. Dalam indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 0 indikator sesuai (0%) dan 1 indikator tidak sesuai (100%).

Indikator yang tidak sesuai terbukti dengan pada saat wawancara ditemukan bahwa personil yang melakukan inspeksi belum pernah mengikuti pelatihan teknik-teknik inspeksi, bahkan atasan juga belum pernah mengikuti pelatihan tersebut. Berikut jawaban dari Informan 1 dan Informan 3

Teknik inspeksi belum pernah, kalau audit iya. Sebetulnya kalau kalau apa namanya kalau pelatihan seperti itu tu sifatnya umum. Kalau sifatnya khusus spesifik terlalu banyak. Mungkin tidak bisa disebutkan dalam satu pelatihan misalnya inspeksi genset, kenapa nggak kompresor, kenapa nggak pompa, nah itu sebenarnya kan banyak banget itu. Jadi biasanya kalau pelatihan kayak gitu sifatnya umum.

Informan 1

Kalau pelatihan tentang teknik-teknik inspeksi saya belum pernah ikut mbak.

Informan 3

Parameter perencanaan memiliki 4 poin parameter meliputi perencanaan, penjadwalan program, pemilihan sdm, pelatihan. Evaluasi perencanaan dalam penelitian ini terdapat 7 indikator sesuai (65%) dan 2 indikator tidak sesuai (65%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.37.

Tabel 4.37 Penilaian Parameter Perencanaan Inspeksi

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Perecanaan inspeksi	4	1 (25%)	3 (75%)	1 indikator (25%) = diterapkan. 3 indikator (75%) = tidak diterapkan.
2.	Penjadwalan program	2	2 (100%)	0%	2 indikator (100%) = diiterapkan.
3.	Pemilihan SDM	2	1 (50%)	1 (50%)	1 indikator (50%) = diiterapkan. 1 indikator (50%) =

4.	Pelatihan	1	0%	1 (100%)	tidak diterapkan 1 indikator (100%) = tidak diterapkan.
Total		9	4 (44,4%)	5 (55,6%)	4 indikator (44,4%) = diterapkan. 5 indikator (55,6%) = tidak diterapkan.

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3

terdapat dilampiran.

4.2.3.3.5 Prapelaksanaan Inspeksi Mesin

Tabel 4.38 Evaluasi Prapelaksanaan

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Prapelaksanaan	1. Petugas pelaksana harus menyediakan dokumen ataupun bukti pemberitahuan apabila ingin meminta pelaksanaan inspeksi.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	

Prapelaksanaan memiliki 1 indikator yaitu petugas pelaksana harus menyediakan dokumen ataupun bukti pemberitahuan apabila ingin meminta pelaksanaan inspeksi. Dalam indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 1 indikator sesuai (100%) dan 0 indikator tidak sesuai (0%).

Indikator yang sesuai terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen untuk inspeksi selalu tersedia sebelum melakukan inspeksi. Berikut jawaban dari informan 1.

Sudah, sudah ada penyedia dokumennya.

Informan 1

4.2.3.3.6 Pelaksanaan Inspeksi Mesin

Tabel 4.39 Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi Mesin

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pelaksanaan inspeksi mesin	1. Mesin, pesawat, peralatan dan lain sebagainya yang sesuai dengan peraturan perundangan harus mendapat ijin atau pengesahan.	Tarwaka, 2017	√	
		2. Mesin, pesawat, peralatan dan lain sebagainya serta bagian-bagian yang berbahaya harus dilengkapi dengan alat pengaman dan berfungsi dengan baik.	Tarwaka, 2017	√	
		3. Tata letak mesin, pesawat, peralatan dan lain sebagainya harus sudah memenuhi persyaratan kerja yang aman.	Tarwaka, 2017	√	
		4. Pemeliharaan mesin, pesawat dan sebagainya harus memadai.	Tarwaka, 2017	√	
		5. Bila ada bejana tekan harus sudah ada pengesahan pemeriksaan ulang.	Tarwaka, 2017	√	
		6. Bila ada pesawat angkat harus sudah dilengkapi dengan alat pengaman, diberi tanda beban maksimum dan di operasionalkan oleh petugas yang bersertifikat.	Tarwaka, 2017	√	

Pelaksanaan inspeksi mesin memiliki 6 indikator berdasarkan Tarwaka, (2017). Dari kedelapan indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 6 indikator sesuai (100%) dan 0 indikator tidak sesuai (0%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa mesin, pesawat, dan peralatan lainnya sudah memiliki ijin atau pengesahan.

Ada, misal crane itu sudah ada dari departemen depnaker, crane, forklift, genset, kelistrikan itu ada semua. Yaa pasti sudah sesuai karena kan itu dari depnaker.

Informan 3

Indikator kedua sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan observasi dan wawancara diketahui bahwa sudah ada alat pengaman pada mesin atau bagian yang berbahaya.

Ohhh sudah ada, misalnya disitu kok membahayakan, misalnya nanti orang bisa deket ya nanti dikasih pager itu sudah ada sebagian. Sudah ada pager-pager biasanya kalau nggak ya apa pembatas-pembatas itu aja.

Informan 3

Indikator ketiga sesuai, terbukti dengan saat melakukan observasi dan wawancara diketahui bahwa kondisi tata letak mesin sudah aman, karena sudah dilakukan antisipasi untuk kondisi yang tidak aman.

Ya ini sing kita nggak tau, karna tidak ada standarisasinya untuk aman itu seperti apa gitu, kita kan hanya meneruskan, yang desain orang jepang kita hanya mengikuti waktu awal-awal pabrik gitu, jadi kita tidak bisa mengatakan ooo ini tidak aman, yang bisa mengatur kan kondisi yang ada disesuaikan biar aman kan gitu. Ya kalau ditanya kondisi sekarang ya sudah aman karena kondisi yang tidak aman kan sudah diantisipasi. Karena kita mau merubah rubah tata letaknya kan nggak mungkin.

Informan 3

Indikator keempat sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa mesin beroperasi 24 jam nonstop, maka pemeliharaan mesin sudah pasti memadai.

Memadai, kalau nggak memadai ini bisa mati, 24 jam lho mbak non stop ini.

Informan 3

Indikator kelima sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan observasi diketahui bahwa disana tidak ada bejana tekan. Indikator keenam sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa *crane*

disana sudah dilengkapi dengan pengaman, diberi tanda beban maksimum, dan orang yang mengoperasikan juga sudah mendapatkan sertifikat.

Pesawat angkat disini tu crane. Cranenya tu kan gak ada orangnya, operatornya dibawah, Cuma disitu adaaa pasti ada tempat ketika untuk maintenance misalnya mau ganti motor, ada perbaikan kelistrikan ada tempatnya, jadi kayak shelter gitu trus ada pagernya. Jadi orangnya ketika naik situ kerja aman gitu nggak khawatir jatuh. Apalagi ditambahi pakai safety belt biasanya kalau sekiranya lebih bahaya kalau diatas gitu.

Informan 3

Parameter pelaksanaan memiliki 2 poin parameter meliputi prapelaksanaan, pelaksanaan inspeksi mesin. Evaluasi pelaksanaan inspeksi mesin dalam penelitian ini terdapat 7 indikator sesuai (100%) dan 0 indikator tidak sesuai (0%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.40.

Tabel 4.40 Penilaian Parameter Pelaksanaan Inspeksi

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Prapelaksanaan	1	1 (100%)	0%	1 indikator (100%) = diterapkan
2.	Pelaksanaan inspeksi mesin	6	6 (100%)	0 (0%)	6 indikator (100%) = diterapkan 0 indikator (0%) tidak diterapkan
Total		7	7 (100%)	0 (0%)	7 indikator (100%) = diterapkan 0 indikator (0%) tidak diterapkan

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3 terdapat dilampiran.

4.2.3.3.7 Pelaporan Hasil Inspeksi

Tabel 4.41 Evaluasi Pelaporan Hasil Inspeksi

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pelaporan hasil inspeksi	1. Atasan memposting laporan di tempat kerja yang terkait.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	
		2. Atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>		√
		3. Semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis.	<i>International Safety Rating System</i>	√	
		4. Semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya.	<i>International Safety Rating System</i>	√	

Pelaporan hasil inspeksi memiliki 4 indikator yaitu atasan memposting laporan ditempat kerja yang terkait; atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja; semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis; semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya. Dari keempat indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 3 indikator sesuai (75%) dan 1 indikator tidak sesuai (25%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa hasil laporan inspeksi selalu diposting ditempat kerja. Berikut jawaban dari Informan 1 dan Informan 3

Selalu membuat laporan ya ini dimeja saya ada laporannya. Laporan harian, jadi tiap hari ada laporannya masing-masing bagian itu.

Informan 1

Ya, setiap hari ada itu.

Informan 3

Indikator kedua tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa laporan hasil inspeksi tidak dilaporkan pada bagian k3.

Tidak, karena dibagian K3 disini itu kan staf umum ya, jadi dia gak mudeng kalau dikasih laporan terkait mesin, terkecuali jika ada hal yang menyangkut tentang perihal produksi nah itu baru dilaporkan ke sana.

Informan 1

Indikator ketiga sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis untuk ditindaklanjuti.

Emmm semua tertulis ada di form itu, nah nanti setelah itu kan kita ada eeee komunikasi lebih lanjut antara missal kepala teknik mungkin dengan saya. Nanti kalau memang ada hubungannya kita lihat lebih gede lagi ya kita hubungan sama atasan kita lagi. Karena biasanya kalau itu kan menyangkut eee jalannya produksi perlu berhenti atau tidak, mungkin perlu pembiayaan yang gede atau mungkin perlu waktu yang lama.

Informan 3

Indikator keempat sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa hasil laporan inspeksi dibawah standar dilakukan identifikasi.

Yaa ada, dilaporan nanti kan misalnya kerusakan sparepart yang rusak kan nanti dituliskan disitu. Ooo rusak katakanlah bagian kelep, penggantian kelep gitu.

Informan 3

4.2.3.3.8 Pendokumentasian

Tabel 4.42 Evaluasi Pendokumentasian

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Pendokumen tasian	1. Dalam melaksanakan kegiatan harus mendokumentasikan seluruh kegiatan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		2. Dokumen dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		3. Dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		4. Dokumen sebelum diterbitkan harus lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		5. Dokumen versi terbaru harus tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		6. Semua dokumen yang usang harus segera disingkirkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		7. Dokumen mudah ditemukan, bermanfaat dan mudah dipahami.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	

Pendokumentasian memiliki 7 indikator yaitu dalam melaksanakan kegiatan harus mendokumentasikan seluruh kegiatan; dokumen dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan; dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi;

dokumen sebelum diterbitkan harus lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang; dokumen versi terbaru harus tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu; semua dokumen yang usang harus segera disingkirkan; dokumen mudah ditemukan, bermanfaat dan mudah dipahami. Dari ketujuh indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 7 indikator sesuai (100%) dan 0 indikator tidak sesuai (0%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa setiap melakukan inspeksi ada dokumentasi kegiatan tersebut. Indikator kedua sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen hasil inspeksi dilakukan identifikasi sesuai tugas masing-masing.

Dokumentasinya kalau foto sih nggak ada, dokumentasinya ya tertulis itu. Kecuali kalau bagian khusus biar nanti masangnya sesuai lagi gitu difoto, Cuma kalau hasil pekerjaannya tidak mendokumentasikan hasil pekerjaannya, tapi bagian-bagian mesin sing spesifik sing perlu di data gitu aja.

Informan 3

Indikator ketiga sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen inspeksi mesin dilakukan peninjauan ulang secara berkala untuk tindakan preventif.

Itu kalau ada kejadian lagi misalnya, misalnya ada kerusakan, historinya kan ada dilihat. Ohh kemarin rusak e dah berapa tahun to, penggantian kapan, ooo ternyata umure sekian, lihat formnya itu, sing rusak berapa kali dalam setahun ini itu ada. Mesin-mesin tertentu kayak crane misalnya, ohh ganti motor tanggal sekian-sekian, kok ada lagi yang lain, nah disitu nanti kita pelajari lagi kok sering kenapa, habis itu ya kita preventif.

Informan 3

Indikator keempat sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen inspeksi yang akan diterbitkan pasti disetujui dahulu oleh personel yang berwenang.

Biasanya kalau dilingkungan sini ya langsung intern dari perusahaan mbak dari pabrik gitu aja, bukan dari pihak luar.

Informan 3

Indikator kelima sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa dokumen inspeksi yang terbaru selalu tersedia ditempat kerja.

Ada, kalibrasinya terbaru ada, tiap tahun dari metereologi tu pasti ada mbak, kaya alat ukurnya itu tiap tahunnya diperbarui, dari metereologi dating, kita buat laporan, yang berkaitan dengan hasil produksi dicatet dan diperbaharui. Missal ini desember harus kalibrasi ya kita harus kalibrasi. Jadi kita melakukan kalibrasi alatnya nanti keluar sertifikatnya. Itu diperbarui tiap tahun, tergantung jenis mesin dan kebutuhan. Kalau disarankan dari depnaker satu tahun ya satu tahun. Karena ada undang-undangnya kalau yang dari depnaker itu.

Informan 3

Indikator keenam sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa dokumen yang usang setiap 5 tahun sekali dimusnahkan. Indikator ketujuh sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa dokumen mudah ditemukan dan mudah dipahami.

Biasanya kalau kita pakai standart yang di, kita kan ada standar SNInya itu, 3 tahun sekali dibuang, macem-macem sih ada yang 3 tahun ada yang 4 tahun tergantung dokumennya apa kan sudah ada listnya. Dokumen kalibrasi itu 3 tahun, dokumen inspeksi harian itu 3 tahun.

Informan 3

4.2.3.3.9 Peninjauan Ulang Hasil Temuan

Tabel 4.43 Evaluasi Peninjauan Ulang Hasil Temuan

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Peninjauan ulang hasil temuan	1. Peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

		2. Hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√
--	--	--	-------------------------	--	---

Peninjauan ulang hasil temuan memiliki 2 indikator yaitu peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, evaluasi; dan hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja. Dari kedua indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 0 indikator sesuai (100%) dan 2 indikator tidak sesuai (100%).

Indikator pertama tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa tidak ada dokumen peninjauan ulang yang dilakukan untuk kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, dan pemantauan. Namun hanya dilakukan untuk evaluasi hasil. Tetapi saat melakukan studi dokumen tidak ditemukan adanya dokumen mengenai evaluasi hasil inspeksi tersebut. Indikator kedua sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa tidak ada dokumen peninjauan ulang untuk perbaikan dan peningkatan kinerja supaya kualitas produk tidak menurun.

Parameter pelaporan memiliki 3 poin parameter meliputi pelaporan hasil inspeksi, pendokumentasian, peninjauan ulang hasil temuan. Evaluasi pelaporan dalam penelitian ini terdapat 8 indikator sesuai (61,5%) dan 5 indikator tidak sesuai (38,5%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.44.

Tabel 4.44 Penilaian Parameter Pelaporan

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Pelaporan hasil inspeksi	4	1 (25%)	3 (75%)	1 indikator (25%) = diterapkan 3 indikator (75%) =

					tidak diterapkan
2.	Pendokumentasian	7	7 (100%)	0 (0%)	7 indikator (100%) = diterapkan 0 indikator (0%) = tidak diterapkan
3.	Peninjauan ulang hasil temuan	2	0%	2 (100%)	2 indikator (100%) = tidak diterapkan
Total		13	8 (61,5%)	5 (38,5%)	8 indikator (61,5%) = diterapkan 5 indikator (38,5%) = tidak diterapkan

Hasil wawancara, observasi, dan studi dokumen Evaluasi Inspeksi K3

terdapat dilampiran.

4.2.3.3.10 Evaluasi Perbaikan Hasil Temuan Inspeksi Mesin

Tabel 4.45 Evaluasi Perbaikan Hasil Temuan Inspeksi Mesin

No	Poin Parameter	Indikator	Referensi	Evaluasi (%)	
				Sesuai	Tidak Sesuai
1.	Perbaikan hasil temuan inspeksi	1. Identifikasi tindakan perbaikan yang perlu dilakukan.	<i>International Safety Rating System</i>	√	
		2. Tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar diperbaiki sebagaimana mestinya	<i>International Safety Rating System</i>	√	
		3. Pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan inspeksi.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	
		4. Tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012		√

Perbaikan hasil temuan inspeksi memiliki 4 indikator yaitu identifikasi tindakan perbaikan yang perlu dilakukan; tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar diperbaiki sebagaimana mestinya;

pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan inspeksi; tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya. dari keempat indikator tersebut dalam evaluasinya terdapat 3 indikator sesuai (75%) dan 1 indikator tidak sesuai (25%).

Indikator pertama sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa telah dilakukan identifikasi hasil temuan inspeksi berupa form.

Identifikasi hasil perbaikan itu ya ada, formnya juga ada itu.

Informan 3

Indikator kedua sesuai, terbukti dengan saat melakukan wawancara diketahui bahwa jika menemukan kondisi tidak standar pasti dilakukan tindak lanjut.

Ya diperbaiki, inspeksi ulang, kalau tidak memenuhi standar itu kan hubungannya dengan apa dulu.

Informan 3

Indikator ketiga sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa perbaikan hasil laporan inspeksi telah ditetapkan penanggung jawabnya.

Sudah ditetapkan kalau inspeksi mesin penanggung jawabnya supervisor, kalau yang memperbaiki ya operator mbak.

Informan 3

Indikator keempat tidak sesuai, terbukti dengan pada saat melakukan wawancara dan studi dokumen diketahui bahwa tidak ada dokumen tentang pemantauan untuk tindakan perbaikan hasil inspeksi.

Parameter perbaikan memiliki 1 poin parameter yaitu perbaikan hasil temuan inspeksi. Evaluasi perbaikan dalam penelitian ini terdapat 3 indikator sesuai (75%) dan 1 indikator tidak sesuai (25%). Lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 4.46.

Tabel 4.46 Penilaian Parameter Perbaikan

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Perbaikan	4	3 (75%)	1 (25%)	3 indikator (75%) = diterapkan 1 indikator (25%) = tidak diterapkan
Total		4	3 (75%)	1 (25%)	3 indikator (75%) = diterapkan 1 indikator (25%) = tidak diterapkan

4.2.4 Rekapitulasi Hasil

Rekapitulasi hasil dalam penelitian ini dari 7 informan dengan jumlah indikator berjumlah 107 indikator yang terdiri dari inspeksi APD dengan jumlah 35 indikator; inspeksi APAR dengan jumlah 39 indikator; inspeksi mesin dengan jumlah 33 indikator.

Hasil dari 3 parameter inspeksi K3 dalam penelitian ini yang sudah sesuai di PT.X sebesar 47,7% dan yang tidak sesuai sebesar 52,3%. Rincian hasil dari parameter dalam penelitian ini meliputi inspeksi APD dimana terdapat 11 indikator sesuai (31,4%) dan 24 indikator tidak sesuai (68,6%). Inspeksi APAR dimana terdapat 18 indikator sesuai (46,2%) dan 21 indikator tidak sesuai (53,8%). Inspeksi mesin dimana terdapat 22 indikator sesuai (66,7%) dan 11 indikator tidak sesuai (33,3%).

Tabel 4.47 Rata-Rata Evaluasi Parameter Inspeksi K3

No	Poin Parameter	Total Indikator	Evaluasi (%)		Keterangan
			Sesuai	Tidak Sesuai	
1.	Inspeksi APD	35	11 (31,4%)	24 (68,6%)	11 indikator (31,4%) = diterapkan 24 indikator (68,6%) = tidak diterapkan
2.	Inspeksi APAR	39	18 (46,2%)	21 (53,8%)	18 indikator (46,2%) = diterapkan 21 indikator (53,8%) = tidak diterapkan
3.	Inspeksi Mesin	33	22 (66,7%)	11 (33,3%)	22 indikator (66,7%) = diterapkan 11 indikator (33,3%) = tidak diterapkan
Total		107	51 (47,7%)	56 (52,3%)	51 indikator (47,7%) = diterapkan 56 indikator (52,3%) = tidak diterapkan

BAB V

PEMBAHASAN

5.1 PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil penelitian, penelitian ini akan membahas bagaimana evaluasi tentang inspeksi K3 pada bagian produksi untuk mengurangi angka kecelakaan kerja yang terjadi pada PT. X. Perusahaan yang menjadi tempat penelitian adalah PT. X yang berlokasi di Kota Semarang Jawa Tengah.

PT. X merupakan salah satu industri logam yang memiliki risiko kecelakaan kerja tinggi. Penilaian indikator evaluasi inspeksi K3 dilakukan berdasarkan aspek-aspek operasional inspeksi. Dalam penelitian ini peneliti menggunakan 4 parameter yang bersumber dari Undang-undang Nomer 1 tahun 1970; Tarwaka, (2017); *Workers Compensation Act* (1996), PP. No 50 Tahun (2012); Permenaker No 38 Tahun (2016); Permenaker No 4 (1980); Permenaker No 8 Tahun (2010); Permen PU No 26 Tahun (2008); dan (*International Safety Rating System*). Keempat parameter tersebut adalah perencanaan, pelaksanaan, pelaporan, perbaikan.

Jumlah indikator penilaian dari keempat parameter dalam penelitian ini berjumlah 107 indikator yang terdiri dari: evaluasi inspeksi APD dengan jumlah 35 indikator; evaluasi inspeksi APAR dengan jumlah 39 indikator; dan evaluasi inspeksi mesin dengan jumlah 33 indikator. Hasil parameter evaluasi inspeksi K3 dalam penelitian ini yang sudah sesuai sebesar 47,7% dan yang belum sesuai sebesar 52,3%. Berikut dijelaskan pembahasan ketiga parameter evaluasi inspeksi K3 di PT.X.

5.1.1 Inspeksi APD

5.1.1.1 Perencanaan Inspeksi APD

Perencanaan inspeksi merupakan sebuah persiapan-persiapan untuk pelaksanaan inspeksi seperti menentukan jenis inspeksi, personel inspeksi, lokasi atau area tempat kerja, form ceklis, dll. Dalam hal ini perencanaan memiliki 9 indikator, kesembilan indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 3 indikator (33,3%) sesuai dan 6 indikator (66,7%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari kesembilan indikator tersebut.

Indikator perencanaan yang telah diterapkan adalah pelaksanaan inspeksi APD tidak terjadwal, dapat dilakukan pada jam kerja malam ataupun siang. Jika ada situasi yang tidak aman atau membahayakan pekerja itu pasti segera dilakukan inspeksi yang mendadak. Pemilihan personel inspeksi APD dilakukan oleh bagian K3, untuk personel inspeksi APD ini yang bertugas adalah staf gudang.

Sementara pada PT.X ini masih ada 6 indikator (66,7%) yang belum diterapkan. Kelima indikator tersebut meliputi:

1. Rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan.
2. Rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya.
3. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko.
4. Evaluasi hasil inspeksi sebelumnya.

5. Inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya.
6. Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi.

PT. X sebenarnya sudah menyusun dan menerapkan rencana inspeksi yang sudah ditetapkan oleh bagian staff umum namun belum sesuai dengan perundang-undangan, namun saat melakukan studi dokumen tidak ditemukan dokumen perencanaan inspeksi. Hal itu dikarenakan PT. X hanya perusahaan skala kecil sehingga merasa tidak terlalu membutuhkan, bahkan akan sulit diterapkan disana jika sesuai dengan perundang-undangan yang berlaku. Menurut penelitian Rinawati el al., (2017), menunjukkan bahwa perusahaan harus menerapkan program inspeksi K3 sesuai dengan peraturan yang berlaku dan pendapat para ahli mulai dari perencanaan, pelaksanaan inspeksi, laporan inspeksi, penetapan penanggung jawab tindakan perbaikan sampai pemantauan tindakan perbaikannya supaya berdampak positif terhadap K3 diperusahaan. Oleh sebab itu, diperlukannya dokumen perencanaan inspeksi yang sesuai dengan perundang-undangan supaya berdampak positif terhadap K3 diperusahaan.

Petugas yang melakukan inspeksi APD pada PT. X ini belum ada yang mengikuti pelatihan mengenai identifikasi bahaya seperti training manajemen risiko (HIRA). Menurut Bisen & Priya, (2010), dukungan tenaga kerja dan pelatihan merupakan elemen yang paling penting pada suatu perusahaan. Oleh sebab itu, dokumen identifikasi bahaya seperti hirac dan jsa pada PT. X ini tidak

ada, namun dokumen seperti ini seharusnya dipakai walaupun dalam perusahaan skala kecil.

Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi APD pada PT. X ini belum pernah mendapatkan pelatihan mengenai teknik-teknik inspeksi karena perusahaan tidak mewajibkan, begitupun dengan kesadaran personel akan pentingnya pelatihan mengenai teknik-teknik inspeksi juga kurang. Menurut penelitian Rinawati et al., (2017), menjelaskan bahwa tim safety patrol harus mendapatkan training secara individu maupun secara internal oleh perusahaan supaya mengetahui potensi bahaya di perusahaan dan tata cara pengisian ceklis.

5.1.1.2 Pelaksanaan Inspeksi APD

Pelaksanaan inspeksi K3 merupakan kegiatan pemeriksaan untuk menemukan masalah-masalah dan menilai risikonya sebelum kerugian atau kecelakaan dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi. Dalam hal ini pelaksanaan inspeksi APD memiliki 9 indikator, ke sembilan indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 4 indikator (44,4%) sesuai dan 5 indikator (55,6%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari ke sembilan indikator tersebut.

Indikator pada proses prapelaksanaan ini sudah sesuai, hal ini diketahui saat melakukan wawancara dan studi dokumen ditemukan bahwa penyedia dokumen inspeksi sudah ada yang menyiapkan. Hal ini sejalan dengan penelitian yang telah dilakukan oleh Jamila, (2017), peralatan inspeksi terdiri dari dokumen ceklis inspeksi yang digunakan dan daftar area/struktur yang membutuhkan inspeksi.

Dalam pelaksanaan inspeksi APD ini memiliki 8 indikator berdasarkan ISRS (*International Sustainability Rating System*), ke delapan indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 3 indikator (37,5%) sesuai dan 5 indikator (62.5%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari ke delapan indikator tersebut.

Indikator pelaksanaan inspeksi APD yang sudah diterapkan adalah APD tersedia setiap saat saat karyawan membutuhkan, jika para pekerja membutuhkan APD bisa meminta pada bagian peralatan. Untuk fasilitas penyimpanan APD dilakukan pada masing-masing unit, sedangkan untuk pembersihan yang mengurus adalah bagian peralatan. Jika karyawan memiliki APD yang sudah rusak dapat dikembalikan dan akan mendapatkan yang baru.

Indikator pelaksanaan inspeksi APD yang belum diterapkan adalah belum tersedia sistem untuk memastikan bahwa para karyawan mendapatkan uji coba pemakaian APD khusus, APD yang tersedia disana hanya standar saja seperti masker yang terbuat dari kain, sedangkan disana paparan uapnya cukup tinggi. Instruksi kebutuhan dan penggunaan APD tidak tersedia disana, karena disana hanya menyesuaikan situasi dan kondisi saat pekerjaan berlangsung. Menurut penelitian Andriyanto, (2017), faktor tingkat pengetahuan memiliki hubungan signifikan dengan perilaku penggunaan APD. Untuk instruksi mengenai pembersihan dan perawatan APD pada PT. X ini tidak ada, hanya dibersihkan sewajarnya saja. Catatan-catatan instruksi tentang APD tidak terpelihara, karena tidak adanya catatan-catatan instruksi tersebut. Sistem untuk mencatat pembersihan, penggantian bagian tertentu, dan paparan kumulatif APD khusus pada PT. X ini tidak ada, jika menemukan APD yang rusak maka dilakukan

penggantian, jika menemukan APD yang kotor maka dibersihkan, sehingga disana hanya menyesuaikan situasi dan kondisi.

5.1.1.3 Pelaporan Inspeksi APD

Laporan inspeksi merupakan satu bagian penting dari suatu sistem manajemen inspeksi. Laporan adalah suatu alat atau sarana yang dapat digunakan sebagai bahan informasi dan komunikasi yang efektif. Dalam hal ini pelaporan memiliki 13 indikator, ketigabelas indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 4 indikator (30,8%) sesuai dan 9 indikator (69,2%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari ketigabelas indikator tersebut.

Laporan salinan hasil inspeksi APD dilaporkan pada bagian K3, hal ini dikarenakan bagian K3 juga mengurus ketersediaan APD. Dalam melaksanakan kegiatan inspeksi APD pasti ada dokumentasi mengenai seluruh kegiatan inspeksi. Dokumentasi laporan akan memudahkan kegiatan inspeksi berikutnya.

Semua dokumen yang telah usang setiap 5 tahun sekali disingkirkan. Setiap karyawan sudah tau tempat dimana dokumen diletakkan, oleh karena itu dokumen mudah ditemukan, bermanfaat, dan mudah dipahami. Menurut Ramli, (2010a), hasil peninjauan ulang dapat digunakan untuk merumuskan langkah-langkah perbaikan dan peningkatan kinerja K3 periode berikutnya.

Sementara pada PT.X ini masih ada 9 indikator (69,2%) yang belum diterapkan. Kesembilan indikator tersebut meliputi:

1. Atasan memposting laporan di tempat kerja yang terkait.
2. Semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis.

3. Semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya.
4. Dokumen dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan.
5. Dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi.
6. Dokumen sebelum diterbitkan harus lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang.
7. Dokumen versi terbaru harus tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu.
8. Peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi.
9. Hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja.

Tidak pernah memposting dokumen mengenai inspeksi APD. Dokumen versi terbaru tidak tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu. Hasil laporan inspeksi tidak pernah diposting ditempat kerja. Hasil laporan inspeksi dibawah standar tidak pernah dilakukan analisa untuk mengidentifikasi laporan dibawah standar. Pada inspeksi APD tidak pernah dilakukan. Tinjau ulang diharapkan membawa implikasi positif terhadap semua aspek K3 yang ada dalam operasi perusahaan dan mencakup semua isu dan kegiatan, baik produk maupun jasa Luo, (2010). Oleh sebab itu, perlu dilakukannya peninjauan ulang mengenai hasil laporan inspeksi APD.

Pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa pada PT. X ini telah dilakukan peninjauan ulang secara berkala, akan tetapi saat peneliti melakukan

studi dokumen tidak ditemukan dokumen peninjauan ulang terkait kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi. Pelaporan hasil temuan inspeksi dapat dipergunakan sebagai perbaikan terhadap potensi bahaya sehingga dapat menekan angka terjadinya kecelakaan kerja Marwansyah & Megasari, (2012). Oleh sebab itu, perlu adanya pelaporan hasil temuan inspeksi APD agar dipergunakan untuk perbaikan, supaya menekan angka terjadinya kecelakaan kerja.

5.1.1.4 Perbaikan Inspeksi APD

Hanya dengan menemukan tindakan dan kondisi yang tidak sesuai dengan standar atau prosedur tidaklah cukup. Namun perlu melakukan sesuatu untuk mencegah terjadinya kerugian nyata. Tindakan korektif yang permanen tetap diperlukan untuk mencegah dan pengendalian risiko yang dapat mengakibatkan kecelakaan dan kerugian. Disamping itu, upaya-upaya pengendalian dapat terus dikembangkan dari waktu ke waktu sampai benar-benar ditemukan sistem pengendali yang efektif. Dalam hal ini perbaikan memiliki 4 indikator, keempat indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 0 indikator (0%) sesuai dan 4 indikator (100%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari keempat indikator tersebut.

Tidak pernah dilakukan identifikasi mengenai tindakan perbaikan yang perlu dilakukan. Tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar juga tidak dilakukan untuk tindakan perbaikan. Perbaikan hasil laporan inspeksi telah ditetapkan penanggung jawabnya. Djanegara, (2017), temuan hasil audit, tingkat penyelesaian atau tindak lanjut perbaikan atas temuan kelemahan pengendalian intern dan pelaporan memiliki pengaruh yang paling

besar terhadap perbaikan. Oleh sebab itu, perlunya tindak lanjut perbaikan atas temuan-temuan hasil inspeksi APD.

Tidak adanya dokumen tentang pemantauan untuk tindakan perbaikan hasil inspeksi. Langkah perbaikan yang diambil harus konsisten dengan hasil kinerja K3, potensi risiko, kebijakan K3, ketersediaan sumber daya manusia dan prioritas yang diinginkan Anindita, (2013). Oleh sebab itu, perlu dilakukannya tindakan perbaikan yang konsisten supaya kinerja K3 meningkat.

5.1.2 Inspeksi APAR

5.1.2.1 Perencanaan Inspeksi APAR

Perencanaan inspeksi merupakan sebuah persiapan-persiapan untuk pelaksanaan inspeksi seperti menentukan jenis inspeksi, personel inspeksi, lokasi atau area tempat kerja, form ceklis, dll. Dalam hal ini perencanaan memiliki 9 indikator, kesembilan indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 3 indikator (33,3%) sesuai dan 6 indikator (66,7%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari kesembilan indikator tersebut.

Indikator perencanaan yang telah diterapkan adalah pelaksanaan inspeksi APAR tidak terjadwal, dapat dilakukan pada jam kerja malam ataupun siang. Jika ada situasi yang tidak aman atau membahayakan pekerja itu pasti segera dilakukan inspeksi yang mendadak. Personel inspeksi APAR sendiri dilakukan oleh bagian K3.

Sementara pada PT.X ini masih ada 6 indikator (66,7%) yang belum diterapkan. Keenam indikator tersebut meliputi:

1. Rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan.
2. Rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya.
3. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko.
4. Evaluasi hasil inspeksi sebelumnya.
5. Inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya.
6. Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi.

PT. X sebenarnya sudah menyusun dan menerapkan rencana inspeksi yang sudah ditetapkan oleh bagian staff umum namun belum sesuai dengan perundang-undangan, namun saat melakukan studi dokumen tidak ditemukan dokumen perencanaan inspeksi. Hal itu dikarenakan PT. X hanya perusahaan skala kecil sehingga merasa tidak terlalu membutuhkan, bahkan akan sulit diterapkan disana jika sesuai dengan perundang-undangan yang berlaku. Menurut penelitian Rinawati el al., (2017), menunjukkan bahwa perusahaan harus menerapkan program inspeksi K3 sesuai dengan peraturan yang berlaku dan pendapat para ahli mulai dari perencanaan, pelaksanaan inspeksi, laporan inspeksi, penetapan penanggung jawab tindakan perbaikan sampai pemantauan tindakan perbaikannya supaya berdampak positif terhadap K3 diperusahaan. Oleh sebab itu, diperlukannya dokumen perencanaan inspeksi yang sesuai dengan perundang-undangan supaya berdampak positif terhadap K3 diperusahaan.

Petugas yang melakukan inspeksi APAR pada PT. X ini belum ada yang mengikuti pelatihan mengenai identifikasi bahaya seperti training manajemen risiko (HIRA). Menurut Bisen & Priya, (2010), dukungan tenaga kerja dan pelatihan merupakan elemen yang paling penting pada suatu perusahaan. Oleh sebab itu, dokumen identifikasi bahaya seperti hirac dan jsa pada PT. X ini tidak ada, namun dokumen seperti ini seharusnya dipakai walaupun dalam perusahaan skala kecil.

Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi APAR pada PT. X ini belum pernah mendapatkan pelatihan mengenai teknik-teknik inspeksi karena perusahaan tidak mewajibkan, begitupun dengan kesadaran personel akan pentingnya pelatihan mengenai teknik-teknik inspeksi juga kurang. Menurut penelitian Rinawati et al., (2017), menjelaskan bahwa tim safety patrol harus mendapatkan training secara individu maupun secara internal oleh perusahaan supaya mengetahui potensi bahaya di perusahaan dan tata cara pengisian ceklis.

5.1.2.2 Pelaksanaan Inspeksi APAR

Pelaksanaan inspeksi K3 merupakan kegiatan pemeriksaan untuk menemukan masalah-masalah dan menilai risikonya sebelum kerugian atau kecelakaan dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi. Dalam hal ini pelaksanaan inspeksi APAR memiliki 13 indikator, ke tigabelas indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 9 indikator (69,2%) sesuai dan 4 indikator (30,8%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari ke tigabelas indikator tersebut.

Indikator pada proses prapelaksanaan ini sudah sesuai, hal ini diketahui saat melakukan wawancara dan studi dokumen ditemukan bahwa penyedia

dokumen inspeksi sudah ada yang menyiapkan. Hal ini sejalan dengan penelitian yang telah dilakukan oleh Jamila, (2017), peralatan inspeksi terdiri dari dokumen ceklis inspeksi yang digunakan dan daftar area/struktur yang membutuhkan inspeksi.

Dalam pelaksanaan inspeksi APAR ini memiliki 12 indikator, ke duabelas indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 8 indikator (66,7%) sesuai dan 4 indikator (33,3%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari ke duabelas indikator tersebut.

Indikator pelaksanaan inspeksi APAR yang sudah dilakukan adalah klasifikasi APAR disesuaikan dengan potensi bahaya yang terdapat pada PT. X. Pada bagian produksi terdapat jenis APAR powder, CO₂, dan busa/*foam*. Sedangkan pada bagian kantor hanya jenis APAR halon saja. Untuk peletakan APAR sudah sesuai dengan peraturan yaitu pada saat melakukan observasi ditemukan bahwa APAR mudah dijangkau dan tampak jelas tidak terhalangi. Pelabelan sistem identifikasi bahan berbahaya, label pemeliharaan, label uji hidrostatik tidak ditempelkan pada bagian depan APAR melainkan digantung disamping APAR. Untuk label yang ditempelkan pada setiap tabung sudah berisi tentang informasi nama manufaktur atau nama agennya, alamat surat, dan nomor telepon.

Inspeksi APAR pada PT. X dilakukan secara manual menggunakan form ceklis. Inspeksi APAR dilakukan setiap 6 bulan sekali dan arsip dari semua APAR yang diinspeksi disimpan oleh petugas inspeksi APAR. Untuk penggantian APAR tidak lebih dari setahun, pada saat penggantian mendatangkan orang luar

untuk mengecek, lalu jika ditemukan tekanan yang kurang maka diisi lagi, namun jika sudah waktunya diganti maka dilakukan penggantian.

Indikator pelaksanaan inspeksi APAR yang belum diterapkan adalah pemasangan APAR pada bagian produksi tidak digantung ataupun ditempatkan dalam lemari, melainkan diletakkan menempel dengan lantai, tidak diberi jarak 10 cm antara APAR dengan lantai. Instruksi pengoperasian APAR tidak ditempelkan karena pekerja sudah mendapatkan pelatihan cara menggunakan APAR. Pelabelan atau kartu yang menunjukkan bulan dan tahun dilakukannya pemeliharaan dan memberikan identifikasi petugas yang melakukan pemeliharaan tidak ada.

Menurut Gromicko dan Shepard dalam *Maintenance and Testing of Portable Fire Extinguisher* (1998), untuk memastikan APAR dapat digunakan sesuai dengan fungsinya ketika dibutuhkan, maka APAR perlu diinspeksi secara visual setidaknya setiap bulannya. Hal – hal yang perlu diperiksa pada *monthly inspection* atau pemeriksaan setiap satu bulan sekali terhadap APAR menurut NFPA 10 tentang *Standards for Portable Fire Extinguisher* (2010) yaitu sebagai berikut :

1. Pastikan APAR berada di tempat yang telah ditentukan.
2. Pastikan tidak ada hambatan pada akses menuju APAR.
3. Segel pengaman tidak rusak atau hilang.
4. Pastikan tidak terdapat kerusakan fisik, korosif, bocor, atau nozel yang tersumbat.
5. Pastikan tekanan berada pada ukuran yang tepat.

6. Pastikan terdapat instruksi pengoperasian APAR dan menghadap keluar.

5.1.2.3 Pelaporan Inspeksi APAR

Laporan inspeksi merupakan satu bagian penting dari suatu sistem manajemen inspeksi. Laporan adalah suatu alat atau sarana yang dapat digunakan sebagai bahan informasi dan komunikasi yang efektif. Dalam hal ini perencanaan memiliki 13 indikator, ketigabelas indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 8 indikator (61,5%) sesuai dan 5 indikator (38,5%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari ketigabelas indikator tersebut.

Indikator pelaporan yang telah diterapkan adalah hasil laporan inspeksi selalu diposting ditempat kerja, diletakkan dimeja kepala bagian produksi. Semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis untuk ditindaklanjuti. Dalam melaksanakan kegiatan inspeksi pasti ada dokumentasi mengenai seluruh kegiatan inspeksi. Dokumentasi laporan akan memudahkan kegiatan inspeksi berikutnya Farah, (2016).

Dokumen inspeksi dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan karena disana semua sudah pada bagiannya masing-masing. Dokumen sebelum diterbitkan sudah lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang. Dokumen versi terbaru selalu tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu, untuk inspeksi APAR dokumen diletakkan dibagian staf umum yang bertugas untuk mengurus APAR. Semua dokumen yang telah usang setiap 5 tahun sekali disingkirkan. Setiap karyawan sudah tau tempat dimana dokumen diletakkan, oleh karena itu dokumen mudah ditemukan, bermanfaat, dan mudah dipahami. Menurut Ramli, (2010a), hasil peninjauan ulang dapat

digunakan untuk merumuskan langkah-langkah perbaikan dan peningkatan kinerja K3 periode berikutnya.

Sementara pada PT.X ini masih ada 5 indikator (38,5%) yang belum diterapkan. Kelima indikator tersebut meliputi:

1. Atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja.
2. Semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya.
3. Dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi.
4. Peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi.
5. Hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja.

Laporan hasil inspeksi tidak dilaporkan pada bagian K3, hal ini dikarenakan bagian K3 pada PT. X ini adalah staf umum, jadi tidak akan paham jika diberi laporan hasil inspeksi mesin, terkecuali jika ada hal yang menyangkut tentang produksi baru akan diserahkan ke bagian K3.

Hasil laporan inspeksi dibawah standar tidak pernah dilakukan analisa untuk mengidentifikasi laporan dibawah standar. Pada inspeksi APAR, dilakukan identifikasi laporan dibawah standar guna untuk tindakan perbaikan. Tinjau ulang diharapkan membawa implikasi positif terhadap semua aspek K3 yang ada dalam operasi perusahaan dan mencakup semua isu dan kegiatan, baik produk maupun

jasa Luo, (2010). Oleh karena itu, tinjauan ulang sangat penting pada saat pelaporan.

Pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa pada PT. X ini telah dilakukan peninjauan ulang secara berkala, akan tetapi saat peneliti melakukan studi dokumen tidak ditemukan dokumen peninjauan ulang terkait kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi. Pelaporan hasil temuan inspeksi dapat dipergunakan sebagai perbaikan terhadap potensi bahaya sehingga dapat menekan angka terjadinya kecelakaan kerja Marwansyah & Megasari, (2012). Oleh karena itu, perlu adanya pelaporan hasil temuan supaya dapat digunakan untuk perbaikan inspeksi.

5.1.2.4 Perbaikan Inspeksi APAR

Hanya dengan menemukan tindakan dan kondisi yang tidak sesuai dengan standar atau prosedur tidaklah cukup. Namun perlu melakukan sesuatu untuk mencegah terjadinya kerugian nyata. Tindakan korektif yang permanen tetap diperlukan untuk mencegah dan pengendalian risiko yang dapat mengakibatkan kecelakaan dan kerugian. Disamping itu, upaya-upaya pengendalian dapat terus dikembangkan dari waktu ke waktu sampai benar-benar ditemukan sistem pengendali yang efektif. Dalam hal ini perbaikan memiliki 4 indikator, keempat indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 1 indikator (25%) sesuai dan 3 indikator (75%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari kesembilan indikator tersebut.

Indikator perbaikan inspeksi APAR yang sudah diterapkan adalah perbaikan hasil laporan inspeksi telah ditetapkan penanggung jawabnya. Tidak

adanya identifikasi hasil temuan inspeksi. Tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar pasti dilakukan untuk tindakan perbaikan. Perbaikan hasil laporan inspeksi telah ditetapkan penanggung jawabnya. Sejalan dengan penelitian Djanegara, (2017), temuan hasil audit, tingkat penyelesaian atau tindak lanjut perbaikan atas temuan kelemahan pengendalian intern dan pelaporan memiliki pengaruh yang paling besar terhadap perbaikan. Oleh sebab itu, perlu adanya perbaikan atas temuan-temuan hasil inspeksi APAR.

Indikator perbaikan yang belum diterapkan adalah tidak adanya dokumen tentang pemantauan untuk tindakan perbaikan hasil inspeksi. Langkah perbaikan yang diambil harus konsisten dengan hasil kinerja K3, potensi risiko, kebijakan K3, ketersediaan sumber daya manusia dan prioritas yang diinginkan Ramli, (2010a). Oleh karena itu, perlu adanya pengambilan tindakan perbaikan hasil inspeksi APAR yang konsisten.

5.1.3 Inspeksi Mesin

5.1.3.1 Perencanaan Inspeksi Mesin

Perencanaan inspeksi merupakan sebuah persiapan-persiapan untuk pelaksanaan inspeksi seperti menentukan jenis inspeksi, personel inspeksi, lokasi atau area tempat kerja, form ceklis, dll. Dalam hal ini perencanaan memiliki 9 indikator, kesembilan indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 4 indikator (44,4%) sesuai dan 5 indikator (55,6%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari kesembilan indikator tersebut.

Indikator perencanaan yang telah diterapkan adalah evaluasi hasil inspeksi sebelumnya telah dilakukan untuk mengetahui apa saja yang perlu diperbaiki. Evaluasi hasil inspeksi mesin ini berupa form yang berisikan temuan apa saja yang ditemukan saat melakukan inspeksi. Inspeksi mesin yang dilakukan pada PT.X ini sudah terjadwal, ada inspeksi harian, mingguan, bulanan, dan tahunan. Jika ada situasi yang tidak aman atau membahayakan pekerja itu pasti segera dilakukan inspeksi yang mendadak.

Pemilihan personel inspeksi dilakukan oleh supervisor untuk mengatur jadwal dan membuat formnya, operator yang menjalankan, lalu dievaluasi oleh supervisor untuk disampaikan ke atasan. Pelaksanaan inspeksi dilakukan oleh petugas yang kompetensi dalam bidangnya, karena kalau tidak sesuai, mereka akan kesulitan.

Sementara pada PT.X ini masih ada 5 indikator (55,6%) yang belum diterapkan. Kelima indikator tersebut meliputi:

1. Rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan.
2. Rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya.
3. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko.
4. Inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya.
5. Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi.

PT. X sebenarnya sudah menyusun dan menerapkan rencana inspeksi yang sudah ditetapkan oleh bagian staff umum namun belum sesuai dengan perundang-undangan, namun saat melakukan studi dokumen tidak ditemukan dokumen perencanaan inspeksi. Hal itu dikarenakan PT. X hanya perusahaan skala kecil sehingga merasa tidak terlalu membutuhkan, bahkan akan sulit diterapkan disana jika sesuai dengan perundang-undangan yang berlaku. Menurut penelitian Rinawati el al., (2017), menunjukkan bahwa perusahaan harus menerapkan program inspeksi K3 sesuai dengan peraturan yang berlaku dan pendapat para ahli mulai dari perencanaan, pelaksanaan inspeksi, laporan inspeksi, penetapan penanggung jawab tindakan perbaikan sampai pemantauan tindakan perbaikannya supaya berdampak positif terhadap K3 di perusahaan. Oleh sebab itu, diperlukannya dokumen perencanaan inspeksi yang sesuai dengan perundang-undangan supaya berdampak positif terhadap K3 di perusahaan.

Petugas yang melakukan inspeksi mesin pada PT. X ini belum ada yang mengikuti pelatihan mengenai identifikasi bahaya seperti training manajemen risiko (HIRA). Menurut Bisen & Priya, (2010), dukungan tenaga kerja dan pelatihan merupakan elemen yang paling penting pada suatu perusahaan. Oleh sebab itu, dokumen identifikasi bahaya seperti hirac dan jsa pada PT. X ini tidak ada, namun dokumen seperti ini seharusnya dipakai walaupun dalam perusahaan skala kecil.

Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi mesin pada PT. X ini belum pernah mendapatkan pelatihan mengenai teknik-teknik inspeksi karena perusahaan tidak mewajibkan, begitupun dengan kesadaran personel akan

pentingnya pelatihan mengenai teknik-teknik inspeksi juga kurang. Menurut penelitian Rinawati et al., (2017), menjelaskan bahwa tim safety patrol harus mendapatkan training secara individu maupun secara internal oleh perusahaan supaya mengetahui potensi bahaya di perusahaan dan tata cara pengisian ceklis.

5.1.3.2 Pelaksanaan Inspeksi Mesin

Pelaksanaan inspeksi K3 merupakan kegiatan pemeriksaan untuk menemukan masalah-masalah dan menilai risikonya sebelum kerugian atau kecelakaan dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi. Dalam hal ini pelaksanaan inspeksi mesin memiliki 7 indikator, ke tujuh indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 7 indikator (100%) sesuai dan 0 indikator (0%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari ke tujuh indikator tersebut.

Indikator pada proses prapelaksanaan ini sudah sesuai, hal ini diketahui saat melakukan wawancara dan studi dokumen ditemukan bahwa penyedia dokumen inspeksi sudah ada yang menyiapkan. Hal ini sejalan dengan penelitian yang telah dilakukan oleh Jamila, (2017), peralatan inspeksi terdiri dari dokumen ceklis inspeksi yang digunakan dan daftar area/struktur yang membutuhkan inspeksi.

Dalam pelaksanaan inspeksi mesin ini memiliki 6 indikator berdasarkan Tarwaka, (2017), ke enam indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 6 indikator (100%) sesuai dan 0 indikator (0%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari ke duabelas indikator tersebut.

Pelaksanaan inspeksi mesin yang ada pada PT. X semuanya sudah diterapkan. Mesin yang ada pada PT. X sudah memiliki ijin atau pengesahan dari

depnaker. Bagian yang berbahaya pada mesin sudah dilengkapi dengan alat pengaman seperti pagar-pagar pembatas. Tata letak mesin sudah memenuhi syarat kerja yang aman, karena sudah dilakukan antisipasi untuk kondisi yang tidak aman. Pemeliharaan mesin juga sudah memadai, karena mesin beroperasi 24jam nonstop, jika tidak memadai pasti akan mati. Pesawat angkat seperti crane sudah dilengkapi dengan pengaman, diberi tanda beban maksimum, dan orang yang mengoperasikan juga sudah mendapatkan sertifikat.

5.1.3.3 Pelaporan Inspeksi Mesin

Laporan inspeksi merupakan satu bagian penting dari suatu sistem manajemen inspeksi. Laporan adalah suatu alat atau sarana yang dapat digunakan sebagai bahan informasi dan komunikasi yang efektif. Dalam hal ini perencanaan memiliki 13 indikator, ketigabelas indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 8 indikator (61,5%) sesuai dan 5 indikator (38,5%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari kesembilan indikator tersebut.

Indikator pelaporan yang telah diterapkan adalah hasil laporan inspeksi selalu diposting ditempat kerja, diletakkan dimeja kepala bagian produksi. Semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis untuk ditindaklanjuti. Dalam melaksanakan kegiatan inspeksi pasti ada dokumentasi mengenai seluruh kegiatan inspeksi. Dokumentasi laporan akan memudahkan kegiatan inspeksi berikutnya.

Dokumen inspeksi dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan karena disana semua sudah pada bagiannya masing-masing. Dokumen sebelum diterbitkan sudah lebih dahulu disetujui oleh

personil yang berwenang. Dokumen versi terbaru selalu tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu, untuk inspeksi mesin dokumen ini diletakkan diatas meja kepala produksi. Semua dokumen yang telah usang setiap 5 tahun sekali disingkirkan. Setiap karyawan sudah tau tempat dimana dokumen diletakkan, oleh karena itu dokumen mudah ditemukan, bermanfaat, dan mudah dipahami. Menurut Ramli, (2010a), hasil peninjauan ulang dapat digunakan untuk merumuskan langkah-langkah perbaikan dan peningkatan kinerja K3 periode berikutnya.

Sementara pada PT.X ini masih ada 5 indikator (38,5%) yang belum diterapkan. Kelima indikator tersebut meliputi:

1. Atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja.
2. Semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya.
3. Dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi.
4. Peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi.
5. Hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja.

Laporan hasil inspeksi mesin tidak dilaporkan pada bagian K3, hal ini dikarenakan bagian K3 pada PT. X ini adalah staf umum, jadi tidak akan paham jika diberi laporan hasil inspeksi mesin, terkecuali jika ada hal yang menyangkut tentang produksi baru akan diserahkan ke bagian K3.

Hasil laporan inspeksi mesin dibawah standar tidak pernah dilakukan analisa untuk mengidentifikasi laporan dibawah standar. Pada inspeksi mesin, dilakukan identifikasi laporan dibawah standar guna untuk tindakan perbaikan. Tinjau ulang diharapkan membawa implikasi positif terhadap semua aspek K3 yang ada dalam operasi perusahaan dan mencakup semua isu dan kegiatan, baik produk maupun jasa Luo, (2010). Oleh sebab itu, perlu adanya peninjauan ulang supaya berdampak positif pada aspek K3 khususnya inspeksi.

Pada saat melakukan wawancara diketahui bahwa pada PT. X ini telah dilakukan peninjauan ulang secara berkala, akan tetapi saat peneliti melakukan studi dokumen tidak ditemukan dokumen peninjauan ulang terkait kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi. Pelaporan hasil temuan inspeksi dapat dipergunakan sebagai perbaikan terhadap potensi bahaya sehingga dapat menekan angka terjadinya kecelakaan kerja Marwansyah & Megasari, (2012).

5.1.3.4 Perbaikan Inspeksi Mesin

Hanya dengan menemukan tindakan dan kondisi yang tidak sesuai dengan standar atau prosedur tidaklah cukup. Namun perlu melakukan sesuatu untuk mencegah terjadinya kerugian nyata. Tindakan korektif yang permanen tetap diperlukan untuk mencegah dan pengendalian risiko yang dapat mengakibatkan kecelakaan dan kerugian. Disamping itu, upaya-upaya pengendalian dapat terus dikembangkan dari waktu ke waktu sampai benar-benar ditemukan sistem pengendali yang efektif. Dalam hal ini perbaikan memiliki 4 indikator, keempat indikator tersebut berdasarkan hasil penelitian terdapat 3 indikator (75%) sesuai

dan 1 indikator (25%) tidak sesuai. Berikut pembahasan dari keempat indikator tersebut.

Indikator perbaikan yang telah diterapkan adalah identifikasi hasil temuan inspeksi berupa form, di setiap peralatan sudah ada formnya. Tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar pasti dilakukan untuk tindakan perbaikan. Perbaikan hasil laporan inspeksi telah ditetapkan penanggung jawabnya. Sejalan dengan penelitian Djanegara, (2017), temuan hasil audit, tingkat penyelesaian atau tindak lanjut perbaikan atas temuan kelemahan pengendalian intern dan pelaporan memiliki pengaruh yang paling besar terhadap perbaikan.

Indikator perbaikan yang belum diterapkan adalah tidak adanya dokumen tentang pemantauan untuk tindakan perbaikan hasil inspeksi. Langkah perbaikan yang diambil harus konsisten dengan hasil kinerja K3, potensi risiko, kebijakan K3, ketersediaan sumber daya manusia dan prioritas yang diinginkan Ramli, (2010a).

5.2 HAMBATAN DAN KELEMAHAN PENELITIAN

Hambatan dan kelemahan dalam penelitian ini yaitu dokumen yang berkaitan dengan aspek inspeksi pada bagian produksi belum lengkap. Oleh sebab itu tidak semua dokumen dapat dirangkum sehingga mempersulit untuk melakukan proses pengecekan keabsahan data.

BAB VI

PENUTUP

6.1 SIMPULAN

Penelitian yang berjudul “Evaluasi Tentang Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Pada Bagian Produksi (Studi Kasus Kecelakaan Kerja di PT. X)”, terdapat 4 aspek yang harus dipenuhi, meliputi perencanaan, pelaksanaan, pelaporan, dan perbaikan. Berdasarkan uraian hasil penelitian yang telah disampaikan dapat ditarik simpulan sebagai berikut:

1. Evaluasi hasil inspeksi pada PT. X berjumlah 107 indikator yang terdiri dari: inspeksi APD 35 indikator, inspeksi APAR 39 indikator, inspeksi mesin 33 indikator.
2. Evaluasi hasil inspeksi pada PT. X dari 107 indikator yang sudah sesuai sebesar 47,7% (51 indikator) dan yang belum sesuai sebesar 52,3% (56 indikator).
3. Inspeksi APD memiliki 35 indikator, indikator yang sesuai 31,4% (11 indikator) dan indikator yang belum sesuai 68,6% (24 indikator).
4. Inspeksi APAR memiliki 39 indikator, indikator yang sesuai 46,2% (18 indikator) dan indikator yang belum sesuai 53,8% (21 indikator).
5. Inspeksi mesin memiliki 33 indikator, indikator yang sesuai 66,7% (22 indikator) dan indikator yang belum sesuai 33,3% (11 indikator).

6.2 SARAN

Berdasarkan hasil penelitian tentang evaluasi tentang inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja pada bagian produksi (studi kasus kecelakaan kerja di PT.X), saran yang dapat direkomendasikan antara lain:

1. Membuat kebijakan mengenai inspeksi K3 yang sesuai dengan perundang-undangan PP No 50 Tahun 2012.
2. Dari pihak K3 membuat dokumen terkait identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko seperti jsa.
3. Memperbaiki tata letak APAR yang belum sesuai dan memberi instruksi penggunaan dan pelabelan APAR sesuai dengan Permen PU No 26 Tahun 2008 dan Permenaker No 4 Tahun 1980.
4. Perusahaan menyediakan APD khusus dan membuat instruksi mengenai kebutuhan, penggunaan, pembersihan, dan pemeliharaan APD sesuai dengan Permenaker No 8 Tahun 2010.
5. Melaksanakan peninjauan ulang terhadap hasil temuan inspeksi sebagai upaya untuk perbaikan dan peningkatan kinerja perusahaan.
6. Membuat dokumen terkait pemantauan tindakan perbaikan hasil inspeksi.

DAFTAR PUSTAKA

- Andriyanto, M. R. (2017). HUBUNGAN PREDISPOSING FACTOR DENGAN PERILAKU PENGGUNAAN APD PADA PEKERJA UNIT PRODUKSI I PT PETROKIMIA GRESIK. *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*, 6(1), 1–11. <https://doi.org/10.20473/ijosh.v6i1.2017.37-47>
- Anizar. (2012). *Teknik Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Industri*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Bisen, & Priya. (2010). *Industrial Psychology*. New Delhi: New Age International Publisher.
- BPJS Ketenagakerjaan. (2018). No Title. Retrieved March 18, 2019, from www.bpjsketenagakerjaan.go.id
- Budiono, I., Mardiana, Fauzi, L., & Nugroho, E. (2017). *Pedoman Penyusunan Skripsi Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat Universitas Negeri Semarang*. (L. Fauzi, Ed.). Semarang: Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat, Fakultas Ilmu Keolahragaan, Universitas Negeri Semarang.
- Chairunnisa, C. R., & Suwandi, T. (2018). Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi APD di H2, Co2 Dan Dry Ice Plant di Pt. X Kawasan Gresik. *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*, 6(2), 1–10. <https://doi.org/10.20473/ijosh.v6i2.2017.197-206>
- Djanegara, M. S. (2017). PENGARUH KUALITAS AUDIT TERHADAP KUALITAS LAPORAN KEUANGAN PEMERINTAH DAERAH. *Jurnal Akuntansi*, XXI(03), 461–483.
- Dnvgl. (n.d.). *International Safety Rating System* (8th ed.). (R. Eriksen, Ed.). Norway. Retrieved from www.dnvgl.com
- Indonesia, P. R. (2012). Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012. In *Экономика Региона* (p. 32). Jakarta.
- International Labor Organization. (1981). No Title. Retrieved April 7, 2019, from https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=NORMLEXPUB:12100:0::NO:12100:P12100_ILO_CODE:C155
- International Labor Organization. (2018). *Meningkatkan Keselamatan dan Kesehatan Pekerja Muda. Kantor Perburuhan Internasional , CH- 1211 Geneva 22, Switzerland*. <https://doi.org/10.1017/CBO9781107415324.004>
- Işık, I. N., & Atasoylu, E. (2017). Occupational safety and health in North

Cyprus: Evaluation of risk assessment. *Safety Science*, 94, 17–25.
<https://doi.org/10.1016/j.ssci.2016.12.020>

Jamila, Z. N. (2017). Evaluasi Inspeksi Umum Terencana Berdasarkan International Safety Rating System dalam Penerapan Safety Patrol (Studi di PT. Dok dan Perkapalan Surabaya Persero). *Jurnal Penelitian Kesehatan*, 15(1), 1–7.

Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi. (1980). Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No 4 Tahun 1980 Tentang Syarat-Syarat Pemasangan dan Pemeliharaan Alat Pemadam Api Ringan (pp. 1–10). Jakarta: Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi.

Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi. (2010). Peraturan Menteri Tenaga Kerja Dan Transmigrasi Republik Indonesia No 8 Tahun 2010 Tentang Alat Pelindung Diri (pp. 1–8). Jakarta: Kementrian Tenaga Kerja dan Transmigrasi.

Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi. (2016). Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia No 38 Tahun 2016 Tentang Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Pesawat Tenaga Dan Produksi (pp. 1–163). Jakarta: Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi.

Luo. (2010). The Effectiveness of U.S. OSHA Process Safety Management Inspection. *Journal of Loss Prevention in the Process Industries*, 23, 455–461.

Marwansyah, S., & Megasari. (2012). Kausalitas Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja dengan Tingkat Kecelakaan Kerja. *Jurnal Perspektif*, X(2), 1–9.

Moleong, L. J. (2010). *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Rosdakarya.

Niskanen, T., Louhelainen, K., & Hirvonen, M. L. (2014). An evaluation of the effects of the occupational safety and health inspectors' supervision in workplaces. *Accident Analysis and Prevention*, 68, 139–155.
<https://doi.org/10.1016/j.aap.2013.11.013>

Notoatmodjo, S. (2010). *Metodologi Penelitian Kesehatan*. Jakarta: Rineka Cipta

PERSYARATAN TEKNIS SISTEM PROTEKSI KEBAKARAN PADA BANGUNAN GEDUNG DAN LINGKUNGAN. (2008).

Putra, D. P. (2017). Penerapan Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Sebagai Upaya Pencegahan Kecelakaan Kerja. *Jurnal Higea*, 1(4), 14–24.

- Ramli, S. (2010a). *Pedoman Praktis Manajemen Risiko dalam Perspektif K3 OHS Risk Management*. Jakarta: Dian Rakyat.
- Ramli, S. (2010b). *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja OHSAS 18001*. Jakarta: Dian Rakyat.
- Rinawati, S., Maharani, R. A., & Wijayanti, R. (2017). PROGRAM INSPEKSI K3 DALAM PENCAPAIAN BUDAYA K3 DI INDUSTRI MIE PT . ABC SEMARANG. *Journal of Industrial Hygiene and Occupational Health*, 2(1), 1–22.
- Sugiyono. (2015). *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Sumantri, A. (2011). *Metodologi Penelitian Kesehatan*. (Murodi & F. Ekayanti, Eds.) (1st ed.). Jakarta: Prenada Media Group.
- Tarwaka. (2017). *Manajemen Dan Implementasi K3 Di Tempat Kerja*. Surakarta: Harapan Press.
- Tompa, E., Kalcevich, C., Foley, M., McLeod, C., Hogg-Johnson, S., Cullen, K., ... Irvin, E. (2016). A systematic literature review of the effectiveness of occupational health and safety regulatory enforcement. *American Journal of Industrial Medicine*, 59(11), 919–933. <https://doi.org/10.1002/ajim.22605>
- Transmigrasi, D. K. dan. (2016). *Data Kecelakaan Kerja*. Semarang: Dinas Ketenagakerjaan dan Transmigrasi.
- Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 1 Tahun 1970. (2009). *Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 1 Tahun 1970 Tentang Keselamatan Kerja* (pp. 1–2).
- Workers Compensation Act. (1996). Retrieved April 1, 2019, from file:///E:/DATA LAILA/KULIAH/KULIAH SMT 8/jurnal/Workers Compensation Act.html

LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Tugas Pembimbing



**KEPUTUSAN
DEKAN FAKULTAS ILMU KEOLAHRAGAAN
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
Nomor: 19430/UN37.1.6/EP/2018**

**Tentang
PENETAPAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI/TUGAS AKHIR SEMESTER
GASAL/GENAP
TAHUN AKADEMIK 2018/2019**

- Menimbang :** Bahwa untuk memperlancar mahasiswa Jurusan/Prodi Ilmu Kesehatan Masyarakat/Kesehatan Masyarakat Fakultas Ilmu Keolahragaan membuat Skripsi/Tugas Akhir, maka perlu menetapkan Dosen-dosen Jurusan/Prodi Ilmu Kesehatan Masyarakat/Kesehatan Masyarakat Fakultas Ilmu Keolahragaan UNNES untuk menjadi pembimbing.
- Mengingat :** 1. Undang-undang No 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional (Tambahan Lembaran Negara RI No.4301, penjelasan atas Lembaran Negara RI Tahun 2003, Nomor 78)
2. Peraturan Rektor No. 21 Tahun 2011 tentang Sistem Informasi Skripsi UNNES
3. SK Rektor UNNES No. 164/O/2004 tentang Pedoman penyusunan Skripsi/Tugas Akhir Mahasiswa Strata Satu (S1) UNNES;
4. SK Rektor UNNES No. 162/O/2004 tentang penyelenggaraan Pendidikan UNNES;
- Menimbang :** Usulan Ketua Jurusan/Prodi Ilmu Kesehatan Masyarakat/Kesehatan Masyarakat Tanggal 19 November 2018

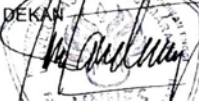
MEMUTUSKAN

- Menetapkan :**
- PERTAMA :** Menunjuk dan menugaskan kepada:
- Nama : dr A Setyo Wahyuningsih, M.Kes.
NIP : 197409032006042001
Pangkat/Golongan : III/b
Jabatan Akademik : Asisten Ahli
Sebagai Pembimbing
- Untuk membimbing mahasiswa penyusun skripsi/Tugas Akhir :
- Nama : LAILA FAUZIYAH JANNATI
NIM : 6411415069
Jurusan/Prodi : Ilmu Kesehatan Masyarakat/Kesehatan Masyarakat
Topik : Manajemen K3
- KEDUA :** Keputusan ini mulai berlaku sejak tanggal ditetapkan.

Tembusan
1. Pembantu Dekan Bidang Akademik
2. Ketua Jurusan
3. Petinggal


6411415069
FM-03-AKD-24/Rev 00

DITETAPKAN DI SEMARANG
PADA TANGGAL 21 November 2018

DEKAN


Prof. Dr. Tandiyo Rahayu, M.Pd
NIP 196103201984032001

Lampiran 2. Instrument Penelitian

LEMBAR PENJELASAN KEPADA CALON SUBJEK

Saya, Laila Fauziyah Jannati, NIM 6411415069, mahasiswa S1 Peminatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Program Studi Kesehatan Masyarakat, Fakultas Ilmu Keolahragaan, Universitas Negeri Semarang, Semarang akan melakukan penelitian yang berjudul “Evaluasi Tentang Inspeksi Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Pada Bagian Produksi (Studi Kasus Kecelakaan Kerja Di PT. X)”. Penelitian ini bertujuan untuk melakukan evaluasi tentang inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja pada bagian produksi di PT. X.

Saya mengajak Bapak/Ibu/Saudara untuk ikut dalam penelitian ini. Penelitian ini membutuhkan 7 subjek penelitian, dengan jangka waktu keikutsertaan masing masing subjek sekitar setengah sampai satu jam.

A. Kesukarelaaan untuk Ikut Penelitian

Keikutsertaan Bapak/Ibu/Saudara dalam penelitian ini adalah bersifat sukarela, dan dapat menolak untuk ikut dalam penelitian ini atau dapat berhenti sewaktu-waktu tanpa denda sesuatu apapun.

B. Prosedur Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan wawancara (berkomunikasi dua arah) antara saya sebagai peneliti dan/atau sebagai pengumpul data (*enumerator*) dengan Bapak/Ibu/Saudara sebagai subjek penelitian/ informan. Saya dan/atau *enumerator* akan mencatat hasil wawancara ini untuk kebutuhan penelitian setelah mendapatkan persetujuan dari Bapak/Ibu/Saudara. Penelitian ini tidak ada tindakan dan hanya semata-mata wawancara dan observasi untuk mendapatkan informasi seputar identitas, keluhan, proses kerja, alat dan bahan, lingkungan, prosedur, perilaku pekerja serta hal-hal yang dilakukan Bapak/Ibu/Saudara selama bekerja.

C. Kewajiban Subjek Penelitian

Bapak/Ibu/Saudara diminta memberikan jawaban ataupun penjelasan yang sebenarnya terkait dengan pertanyaan yang diajukan untuk mencapai tujuan penelitian ini.

D. Risiko, Efek Samping, dan Penanganannya

Tidak ada risiko dan efek samping dalam penelitian ini, karena tidak ada perlakuan kepada Bapak/Ibu/Saudara dan hanya wawancara (komunikasi dua arah) saja.

E. Manfaat

Adapun manfaat yang bisa diperoleh dari penelitian ini adalah untuk memberikan masukan dalam pelaksanaan inspeksi sebagai salah satu upaya

pencegahan kejadian kecelakaan kerja yang ada di tempat kerja serta pemangku kepentingan.

F. Kerahasiaan

Informasi yang didapatkan dari Bapak/Ibu/Saudara terkait dengan penelitian ini akan dijaga kerahasiaanya dan hanya digunakan untuk kepentingan ilmiah (ilmu pengetahuan).

G. Kompensasi / Ganti Rugi

Dalam penelitian ini tersedia dana untuk kompensasi atau ganti rugi untuk Bapak/Ibu/Saudara, yang diwujudkan dalam bentuk souvenir mug.

H. Pembiayaan

Penelitian ini dibiayai dengan dana pribadi.

I. Informasi Tambahan

Penelitian ini dibimbing oleh dr. Anik Setyo Wahyuningsih, M.Kes.

Bapak/Ibu/Saudara diberikan kesempatan untuk menanyakan semua hal yang belum jelas sehubungan dengan penelitian ini. Bila sewaktu-waktu ada efek samping atau membutuhkan penjelasan lebih lanjut, Bapak/Ibu/Saudara dapat menghubungi Laila Fauziyah Jannati, no Hp 087751724073 di Wisma Al-Huda, Gang Pisang, Sekaran, Gunungpati, Semarang.

Bapak/Ibu/Saudara juga dapat menanyakan tentang penelitian ini kepada Komite Etik Penelitian Kesehatan (KEPK) Universitas Negeri Semarang, melalui email kepk.unnes@mail.unnes.ac.id.

Semarang, November 2019

Hormat saya,

Laila Fauziyah Jannati

NIM 6411415069

PERSETUJUAN KEIKUTSERTAAN DALAM PENELITIAN

Semua penjelasan tersebut telah dijelaskan kepada saya dan semua pertanyaan saya telah dijawab oleh peneliti. Saya mengerti bahwa bila memerlukan penjelasan saya dapat menanyakan kepada Saudara Laila Fauziyah Jannati.

Dengan menandatangani formulir ini, saya setuju untuk ikut serta dalam penelitian ini.

Tandatangan subjek

Tanggal

(Nama jelas :.....)

Tandatangan saksi

(Nama jelas :.....)

Lampiran 3. Mapping Instrument

MAPPING INSTRUMENT

EVALUASI TENTANG INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA PADA BAGIAN PRODUKSI

(Studi Kasus Kecelakaan Kerja di PT. X)

No	Standar	Indikator	Referensi	Instrument							
				Wawancara					Observasi	Studi Dokumen	
				1	2	3	4	5			
1.	Perencanaan										
	a. Perencanaan inspeksi	1. Rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√	
		2. Rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√	
		3. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√	

		4. Evaluasi hasil inspeksi sebelumnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√
	b. Penjadwalan program	1. Suatu inspeksi dapat dilakukan pada jam kerja siang atau malam.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	√	√	√		√	√
		2. Suatu inspeksi dapat dilakukan kapan saja jika petugas memiliki alasan yang mendesak untuk meyakini bahwa ada situasi yang berbahaya atau mungkin berbahaya bagi pekeja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	√	√	√		√	
	c. Pemilihan SDM	1. Pemilihan personil inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>	√	√	√	√		√	√

		2. Inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	
	d. Pelatihan	1. Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>	√	√	√	√		√	√
2.	Pelaksanaan									
	a. Prapelaksanaan	1. Petugas pelaksana harus menyediakan dokumen ataupun bukti pemberitahuan apabila ingin meminta pelaksanaan inspeksi	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	√	√	√			√
	b. Pelaksanaan inspeksi APAR	1. Terdapat klasifikasi APAR yang terdiri dari huruf yang menunjukkan kelas api dimana alat pemadam api terbukti efektif didahului dengan angka (hanya kelas A dan kelas B) yang menunjukkan efektivitas pemadaman relative yang ditempelkan pada APAR.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	√

		2. APAR diletakkan menyolor mata yang mana alat tersebut mudah dijangkau dan siap dipakai, serta tampak jelas dan tidak terhalangi.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	
		3. APAR selain jenis APAR beroda dipasang kokoh pada penggantung, atau pengikat buatan manufaktur APAR, atau pengikat yang terdaftar disetujui untuk tujuan tersebut, atau ditempatkan dalam lemari atau dinding yang konstruksinya masuk ke dalam.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	
		4. Dalam hal apapun dalam peletakan APAR harus ada jarak antara APAR dengan lantai tidak kurang dari 10 cm.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	
		5. Instruksi pengoperasian harus ditempatkan pada bagian depan dari APAR dan harus terlihat jelas.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	√

	6. Label sistem identifikasi bahan berbahaya, label pemeliharaan, label uji hidrostatik, atau label lain tidak boleh ditempatkan pada bagian depan APAR atau ditempelkan pada bagian depan APAR.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	√
	7. APAR harus mempunyai label yang ditempelkan untuk memberikan informasi nama manufaktur atau nama agennya, alamat surat, dan nomor telepon.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	√
	8. APAR diinspeksi secara manual atau dimonitor secara elektronik.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	√
	9. APAR diinspeksi pada setiap interval waktu kira-kira 30 hari.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	
	10. Petugas yang melakukan inspeksi menyimpan arsip dari semua APAR yang diperiksa, termasuk tindakan korektif yang dilakukan.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	√

		11. APAR harus dilakukan pemeliharaan pada jangka waktu tidak lebih dari 1 tahun, pada waktu pengujian hidrostatik, atau jika secara khusus ditunjukkan melalui inspeksi atau pemberitahuan elektronik.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	
		12. Setiap APAR mempunyai kartu atau label yang diletakkan dengan kokoh yang menunjukkan bulan dan tahun dilakukannya pemeliharaan dan memberikan identifikasi petugas yang melakukan pemeliharaan.	Permen PU No 26/PRT/M/2008		√			√	√	√
	c. Pelaksanaan inspeksi APD	1. APD tersedia setiap saat untuk semua karyawan jika diperlukan.	<i>International Safety Rating System</i>				√	√	√	
		2. Terdapat fasilitas penyimpanan dan pembersihan untuk APD.	<i>International Safety Rating System</i>				√	√	√	

		3. Tersedia sistem untuk memastikan bahwa para karyawan mendapatkan uji coba pemakaian APD yang membutuhkan perhatian khusus.	<i>International Safety Rating System</i>				√	√	√	
		4. Instruksi kebutuhan dan penggunaan APD.	<i>International Safety Rating System</i>				√	√	√	√
		5. Instruksi mengenai pembersihan dan pemeliharaan APD.	<i>International Safety Rating System</i>				√	√	√	√
		6. Catatan-catatan instruksi tersebut terpeihara.	<i>International Safety Rating System</i>				√	√	√	√
		7. Tersedia sistem untuk mencatat pembersihan, penggantian bagian tertentu, paparan kumulatif APD khusus.	<i>International Safety Rating System</i>				√	√	√	
		8. Karyawan diharuskan untuk mengembalikan APD yang digunakan atau rusak untuk mendapatkan yang baru.	<i>International Safety Rating System</i>				√	√	√	√

	d. Pelaksanaan inspeksi mesin	1. Mesin, pesawat, peralatan dan lain sebagainya yang sesuai dengan peraturan perundangan harus mendapat ijin atau pengesahan.	Tarwaka, 2017			√		√	√	√
		2. Mesin, pesawat, peralatan dan lain sebagainya serta bagian-bagian yang berbahaya telah dilengkapi dengan alat pengaman dan berfungsi dengan baik.	Tarwaka, 2017			√		√	√	
		3. Tata letak mesin, pesawat, peralatan dan lain sebagainya sudah memenuhi persyaratan kerja yang aman.	Tarwaka, 2017			√		√	√	
		4. Pemeliharaan mesin, pesawat dan sebagainya sudah memadai.	Tarwaka, 2017			√		√	√	
		5. Bila ada bejana tekan sudah ada pengesahan pemeriksaan ulang.	Tarwaka, 2017			√		√	√	√
		6. Bila ada pesawat angkat sudah dilengkapi dengan alat pengaman, diberi tanda beban maksimum dan di operasionalkan oleh petugas yang bersertifikat.	Tarwaka, 2017			√		√	√	√
3.	Pelaporan									

	a. Pelaporan	1. Atasan memposting laporan di tempat kerja yang terkait.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	√	√	√		√	√
		2. Atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>	√	√	√	√		√	
		3. Semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis.	<i>International Safety Rating System</i>	√	√	√	√		√	√
		4. Semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya.	<i>International Safety Rating System</i>	√	√	√	√		√	√
	b.Pendokumentasian	1. Dalam melaksanakan kegiatan harus mendokumentasikan seluruh kegiatan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√
		2. Dokumen dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√

		3. Dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√
		4. Dokumen sebelum diterbitkan harus lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	
		5. Dokumen versi terbaru harus tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√
		6. Semua dokumen yang usang harus segera disingkirkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	
		7. Dokumen mudah ditemukan, bermanfaat dan mudah dipahami.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	
	c. Peninjauan ulang hasil temuan	1. Peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√
		2. Hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	
4.	Perbaikan									
	a. Perbaikan hasil	1. Identifikasi tindakan perbaikan yang perlu dilakukan.	<i>International Safety Rating</i>	√	√	√	√		√	√

	temuan inspeksi		<i>System</i>							
		2. Tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar diperbaiki sebagaimana mestinya.	<i>International Safety Rating System</i>	√	√	√	√		√	√
		3. Pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√
		4. Tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012	√	√	√	√		√	√

Lampiran 4. Lembar Observasi

LEMBAR OBSERVASI

EVALUASI TENTANG INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA PADA BAGIAN PRODUKSI

(Studi Kasus Kecelakaan Kerja di PT. X)

No	Standar	Indikator	Referensi	Kesesuaian			Keterangan
				Ada (Sesuai)	Ada (Tidak Sesuai)	Tidak Ada	
1.	Perencanaan						
	a. Perencanaan inspeksi	1. Rencana inspeksi disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan inspeksi yang telah ditetapkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
		2. Rencana inspeksi harus sesuai peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
		3. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko.	PP. Nomor 50 tahun 2012				

		4. Evaluasi hasil inspeksi sebelumnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
	b. Penjadwalan program	1. Suatu inspeksi dapat dilakukan pada jam kerja siang atau malam.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>				
		2. Suatu inspeksi dapat dilakukan kapan saja jika petugas memiliki alasan yang mendesak untuk meyakini bahwa ada situasi yang berbahaya atau mungkin berbahaya bagi pekeja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>				
	c. Pemilihan SDM	1. Pemilihan personil inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>				

		2. Inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
	d. Pelatihan	1. Personil yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi telah mendapatkan pelatihan formal mengenai teknik-teknik inspeksi.	<i>International Safety Rating System</i>				
2.	Pelaksanaan						
	a. Prapelaksanaan	1. Petugas pelaksana harus menyediakan dokumen ataupun bukti pemberitahuan apabila ingin meminta pelaksanaan inspeksi	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>				
	b. Pelaksanaan inspeksi APAR	1. Terdapat klasifikasi APAR yang terdiri dari huruf yang menunjukkan kelas api dimana alat pemadam api terbukti efektif didahului dengan angka (hanya kelas A dan kelas B) yang menunjukkan efektivitas pemadaman relative yang ditempelkan pada APAR.	Permen PU No 26/PRT/M/2008				

		2. APAR diletakkan menyolor mata yang mana alat tersebut mudah dijangkau dan siap dipakai, serta tampak jelas dan tidak terhalangi.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008				
		3. APAR selain jenis APAR beroda dipasang kokoh pada penggantung, atau pengikat buatan manufaktur APAR, atau pengikat yang terdaftar disetujui untuk tujuan tersebut, atau ditempatkan dalam lemari atau dinding yang konstruksinya masuk ke dalam.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008				
		4. Dalam hal apapun dalam peletakan APAR harus ada jarak antara APAR dengan lantai tidak kurang dari 10 cm.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008				
		5. Instruksi pengoperasian harus ditempatkan pada bagian depan dari APAR dan harus terlihat jelas.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008				

	6. Label sistem identifikasi bahan berbahaya, label pemeliharaan, label uji hiostatik, atau label lain tidak boleh ditempatkan pada bagian depan APAR atau ditempelkan pada bagian depan APAR.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008				
	7. APAR harus mempunyai label yang ditempelkan untuk memberikan informasi nama manufaktur atau nama agennya, alamat surat, dan nomor telepon.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008				
	8. APAR diinspeksi secara manual atau dimonitor secara elektronik.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008				
	9. APAR diinspeksi pada setiap interval waktu kira-kira 30 hari.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008				
	10. Petugas yang melakukan inspeksi menyimpan arsip dari semua APAR yang diperiksa, termasuk tindakan korektif yang dilakukan.	Permen PU No 26/PRT/M/ 2008				

		11. APAR harus dilakukan pemeliharaan pada jangka waktu tidak lebih dari 1 tahun, pada waktu pengujian hidrostatik, atau jika secara khusus ditunjukkan melalui inspeksi atau pemberitahuan elektronik.	Permen PU No 26/PRT/M/2008				
		12. Setiap APAR mempunyai kartu atau label yang diletakkan dengan kokoh yang menunjukkan bulan dan tahun dilakukannya pemeliharaan dan memberikan identifikasi petugas yang melakukan pemeliharaan.	Permen PU No 26/PRT/M/2008				
	c. Pelaksanaan inspeksi APD	1. APD tersedia setiap saat untuk semua karyawan jika diperlukan.	<i>International Safety Rating System</i>				
		2. Terdapat fasilitas penyimpanan dan pembersihan untuk APD.	<i>International Safety Rating System</i>				

	3. Tersedia sistem untuk memastikan bahwa para karyawan mendapatkan uji coba pemakaian APD yang membutuhkan perhatian khusus.	<i>International Safety Rating System</i>				
	4. Instruksi kebutuhan dan penggunaan APD.	<i>International Safety Rating System</i>				
	5. Instruksi mengenai pembersihan dan pemeliharaan APD.	<i>International Safety Rating System</i>				
	6. Catatan-catatan instruksi tersebut terpeihara.	<i>International Safety Rating System</i>				
	7. Tersedia sistem untuk mencatat pembersihan, penggantian bagian tertentu, paparan kumulatif APD khusus.	<i>International Safety Rating System</i>				

		8. Karyawan diharuskan untuk mengembalikan APD yang digunakan atau rusak untuk mendapatkan yang baru.	<i>International Safety Rating System</i>				
	e. Pelaksanaan inspeksi mesin	1. Mesin, pesawat, peralatan dan lain sebagainya yang sesuai dengan peraturan perundangan harus mendapat izin atau pengesahan.	Tarwaka, 2017				
		2. Mesin, pesawat, peralatan dan lain sebagainya serta bagian-bagian yang berbahaya telah dilengkapi dengan alat pengaman dan berfungsi dengan baik.	Tarwaka, 2017				
		3. Tata letak mesin, pesawat, peralatan dan lain sebagainya sudah memenuhi persyaratan kerja yang aman.	Tarwaka, 2017				
		4. Pemeliharaan mesin, pesawat dan sebagainya sudah memadai.	Tarwaka, 2017				
		5. Bila ada bejana tekan sudah ada pengesahan pemeriksaan ulang.	Tarwaka, 2017				

		6. Bila ada pesawat angkat sudah dilengkapi dengan alat pengaman, diberi tanda beban maksimum dan di operasionalkan oleh petugas yang bersertifikat.	Tarwaka, 2017				
3.	Pelaporan						
	a. Pelaporan hasil inspeksi	1. Atasan memposting laporan di tempat kerja yang terkait.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>				
		2. Atasan memberikan salinan laporan kepada perwakilan kesehatan dan keselamatan pekerja.	<i>WorkSafe BC Workers Compensation Act</i>				
		3. Semua kondisi dibawah standar yang ditemukan pada saat inspeksi dilaporkan secara tertulis.	<i>International Safety Rating System</i>				

		4. Semua laporan inspeksi dianalisa untuk mengidentifikasi kondisi dibawah standar yang berulang dan sebab-sebab dasarnya.	<i>International Safety Rating System</i>				
	b.Pendokumentasian	1. Dalam melaksanakan kegiatan harus mendokumentasikan seluruh kegiatan.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
		2. Dokumen dapat diidentifikasi sesuai dengan uraian tugas dan tanggung jawab di perusahaan.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
		3. Dokumen ditinjau ulang secara berkala dan jika diperlukan dapat direvisi.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
		4. Dokumen sebelum diterbitkan harus lebih dahulu disetujui oleh personil yang berwenang.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
		5. Dokumen versi terbaru harus tersedia ditempat kerja yang dianggap perlu.	PP. Nomor 50 tahun 2012				

		6. Semua dokumen yang usang harus segera disingkirkan.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
		7. Dokumen mudah ditemukan, bermanfaat dan mudah dipahami.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
	c. Peninjauan ulang hasil temuan	1. Peninjauan dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
		2. Hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
4.	Perbaikan						
	a. Perbaikan hasil temuan inspeksi	1. Identifikasi tindakan perbaikan yang perlu dilakukan.	<i>International Safety Rating System</i>				

		2. Tindak lanjut untuk memastikan bahwa semua kondisi yang tidak memenuhi standar diperbaiki sebagaimana mestinya.	<i>International Safety Rating System</i>				
		3. Pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi.	PP. Nomor 50 tahun 2012				
		4. Tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya.	PP. Nomor 50 tahun 2012				

Lampiran 5. Dokumentasi



Kondisi APAR pada bagian produksi



Kondisi APD pada bagian produksi



Pekerja saat tidak menggunakan APD sarung tangan



Pekerja saat tidak memakai masker