

KAUSALITAS INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA DENGAN TINGKAT KECELAKAAN KERJA

Sofyan Marwansyah \ Megasari ²

^{1,2} Akademi Manajemen Keuangan Bina Sarana Informatika
Jln. Kramat Raya No. 25, Jakarta Pusat. Indonesia
Email: sofyan.marwansyah@il.yahoo.com¹

ABSTRACT

Technological developments have raised the standard of living humans. However, technological advances also bring the sources of job stress and a new injury. A complete modern technology, changes informs of employment, work organization, and production systems place high demands on a working power. As a result, the level rmdform of the potential hazards in the workpla9e that should be in the face of workers will also change. To overcome this required the implementation of performance improvement in a company K3. This thesis research conducted at the cement plant at PT Indocement Tunggal Prakarsa Tbk that in every work area contains potential hazards that threaten the welfare of workers. In building peiformance implementation of K3, PT Indocement. Has sought to reduce or eliminate the potential hazard in the factory area with implementing this program is one of the K3 inspections (safety monitoring). Implementation of inspection programs K3 also influence the level of workplace accidents, because in principle every incident can be prevented. Therefore, it is determined by the quantity and quality of inspections so that potential hazards can be known earlier that the results could reduce workplace accidents that might happen.

Keywords: Inspection, Safety and Occupational Health, Occupational Accident Rate.

I. PENDAHULUAN

Kesejahteraan pekerja merupakan salah satu tujuan yang hendak dicapai dalam dunia usaha, baik itu pengusaha, pekerja itu sendiri maupun instansi-instansi pemerintah yang dalam tugas pokoknya mengelola sumber-sumber daya manusia dan pihak-pihak lain dari kelembagaan swasta. Kesejahteraan merupakan sasaran pokok terlepas dari sistem dan teknologi apapun yang dipakai dalam suatu proses produksi. Salah satu aspek dari pada kesejahteraan manusia adalah Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) terutama dalam era industrialisasi. Untuk memenuhi aspek tersebut diperlukan upaya pengendalian baik secara teknis maupun teknologis terhadap potensi bahaya yaitu dengan program inspeksi yang berkaitan dengan tujuan dan sasaran K3.

Tantangan dalam era industrialisasi akan semakin meningkat dengan dipergunakannya teknologi canggih dengan resiko tinggi. Contohnya mesin, di samping membuat kualitas semakin baik dan standar, mesin dapat memberikan keuntungan yang cukup besar bagi penggunaannya, karena dengan adanya mesin perusahaan tidak lagi membutuhkan tenaga kerja yang banyak, namun dapat juga memberikan kerugian besar bagi perusahaan karena sewaktu-waktu dapat rusak dan akan mengakibatkan kecelakaan kerja.

Untuk itu, K3 merupakan hal yang penting bagi perusahaan karena dampak terjadinya suatu kecelakaan kerja tidak hanya merugikan karyawan, tetapi juga perusahaan secara langsung maupun tidak langsung.

II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Keselamatan dan Kesehatan Kerja

A. Definisi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Menurut Sedarmayanti dalam Fitriyanti (2009), Keselamatan dan Kesehatan Kerja adalah "Pengawasan terhadap orang, mesin, material dan metode yang mencakup lingkungan kerja agar pekerja tidak mengalami cidera".

Menurut Rivai (2004), Keselamatan dan Kesehatan Kerja adalah "Kondisi-kondisi fisiologis-fisikal dan psikologis tenaga kerja yang diakibatkan lingkungan kerja yang disediakan oleh perusahaan".

B. Pengertian Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Menurut Menteri Departemen Tenaga Kerja dan Transmigrasi (2009), inspeksi adalah

"Kegiatan yang dilakukan secara periodik untuk memeriksa kelengkapan secara teknis dari suatu tempat atau *plant*".

Menurut Menteri Departemen Tenaga Kerja dan Transmigrasi (2009), inspeksi K3 adalah "Pengujian secara detail dari suatu objek seperti tempat kerja yang khusus, departemen atau bagian, unit, mesin, instalasi ataupun proses".

Menurut Taruraka (2008), program penyelenggaraan inspeksi K3 di tempat kerja mempunyai beberapa tujuan dan sasaran yang dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. Permasalahan-permasalahan K3 akan dapat dideteksi secara lebih awal untuk resolusi sebelum kecelakaan dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi;
2. Inspeksi dilakukan untuk menjamin agar setiap tempat kerja berjalan sesuai dengan peraturan perundang-undangan, standar, norma maupun petunjuk teknis yang berkaitan dengan bidang K3 yang ditetapkan baik oleh pemerintah maupun kebijakan perusahaan;
3. Inspeksi secara reguler dan khusus akan dapat digunakan sebagai bahan diskusi dengan tenaga kerja terhadap isu-isu K3 yang sedang dihadapi oleh mereka.

Menurut Taruraka (2008), Jenis-Jenis inspeksi K3 pada umumnya meliputi:

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 pekerjaannya sehari-hari.
2. Inspeksi Urut atau Rutin;
Inspeksi secara umum terhadap sumber-sumber bahaya di tempat kerja dapat dilakukan bersama-sama antara perwakilan pihak manajemen dengan Perwakilan Pekerja Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) dan ahli K3.
3. Inspeksi Khusus.
Inspeksi khusus merupakan kegiatan inspeksi yang dilakukan untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi potensial *hazard* terhadap objek-objek kerja tertentu yang mempunyai resiko tinggi yang hasilnya sebagai dasar untuk pencegahan dan pengendalian resiko di tempat kerja.

Menurut Tarwaka (2008), 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. Laporan inspeksi yang baik akan memberikan manfaat-manfaat seperti:

2. Laporan inspeksi oleh supervisor dapat memberikan *feedback* kepada pihak manajemen atas (*middle and upper managers*) dalam ruang lingkup K3. Hal ini membantu para manajer dalam pengambilan keputusan yang lebih baik tentang hal-hal yang berkaitan dengan inspeksi;
3. Laporan inspeksi sebagai sumber informasi penting untuk identifikasi masalah-masalah serupa di tempat lain;
4. Laporan tertulis dengan klasifikasi *hazard* yang menginformasikan tentang kondisi-kondisi tidak normal maupun tindakan tidak selamat jelas lebih baik dari pada laporan secara lisan;
5. Dokumentasi laporan akan memudahkan kegiatan inspeksi berikutnya;
6. Tindakan korektif dapat segera dilakukan atas dasar rekomendasi yang tertulis di dalam laporan inspeksi.

2.2. Kecelakaan Kerja

Menurut Haeliguna (2009), kecelakaan kerja adalah kejadian yang berlangsung secara tiba-tiba, tidak diduga sebelumnya (Tidak terdapat unsur kesengajaan dan tidak direncanakan) dan tidak diharapkan yang disertai kerugian serta penderitaan dari yang paling ringan sampai yang paling berat pada saat pekerja melaksanakan pekerjaannya.

Menurut Taruraka (2008), kecelakaan kerja adalah "Suatu kejadian yang jelas tidak dikehendaki dan sering kali tidak terduga semula yang dapat menimbulkan kerugian baik waktu, harta benda atau properti maupun korban jiwa yang terjadi di dalam suatu proses kerja industri atau yang berkaitan dengannya".

Menurut Anizar (2009), secara umum penyebab kecelakaan ada dua, yaitu Faktor Manusia (*Unsafe Action*) dan Faktor Lingkungan (*Unsafe Condition*).

Menurut Organisasi Perburuhan Internasional (ILO) dalam Taruraka (2008), ada beberapa klasifikasi kecelakaan akibat kerja, antara lain:

2. Klasifikasi Menurut Kecelakaan
3. Klasifikasi Menurut Penyebab
4. Klasifikasi Menurut Sifat Luka atau Kelainan
5. Klasifikasi Menurut Letak Kelainan atau Luka di Tubuh.

Menurut Anizar (2009), kerugian yang disebabkan oleh kecelakaan kerja antara lain:

Kerugian Ekonomi dan Kerugian Non Ekonomi.

Menurut Anizar (2009), ada beberapa asas pencegahan kecelakaan kerja yang dapat dilakukan oleh pihak manajemen perusahaan maupun pihak pekerja/tenaga kerja, yaitu sebagai berikut:

1. Manajemen perusahaan;
 - a. Perusahaan melakukan evaluasi pendahuluan tentang karakteristik perusahaan sebelum dimulai oleh orang terlatih untuk mengidentifikasi potensi bahaya di tempat kerja dan untuk membantu memilih cara perlindungan karyawan yang tepat. Termasuk didalamnya adalah semua kondisi yang dicurigai;
 - b. Memberikan pelatihan untuk karyawan sebelum diijinkan bekerja yang dapat menimbulkan potensi bahaya;
 - c. Pemeriksaan kesehatan setidaknya dilakukan secara berkala misalnya satu tahun sekali dan pada saat karyawan berhenti bekerja;
 - d. Memberikan demonstrasi kepada karyawan tentang pentingnya pemakaian Alat Pelindung Diri (APD) dan pentingnya keselamatan kerja;
 - e. Pelaksanaan *housekeeping* yang baik (Penatalaksanaan yang teratur dan baik);
 - f. Pemberian sanksi kepada karyawan yang melanggar peraturan, misalnya karyawan yang tidak memakai APD;
 - g. Memberikan insentif kepada pekerja jika kecelakaan kerja dapat dikurangi sehingga dana yang dianggarkan oleh perusahaan untuk biaya dampak akibat kecelakaan dapat dialihkan untuk kesejahteraan karyawan.
2. Tenaga kerja.
 - a. Memakai APD dengan sungguh-sungguh tanpa paksaan;
 - b. Menyadari betapa pentingnya keselamatan kerja;
 - c. Mematuhi peraturan yang berlaku di tempat kerja.

2.3. Konsep Dasar Inspeksi K3 dengan Kecelakaan Kerja

Menurut Tarwaka (2008), program inspeksi K3 yang efektif merupakan suatu program pencegahan yang sangat penting yang dapat dilakukan untuk menemukan masalah-masalah dan menilai risikonya sebelum kerugian atau kecelakaan benar-benar terjadi. Maksudnya bahwa sebuah inspeksi akan berguna apabila sudah menemukan resiko yang akan terjadi,

sehingga tingkat kecelakaan kerja dapat dihindari dan dikurangi.

2.4. Korelasi

A. Definisi Korelasi

Menurut Agung (2010), korelasi dalam pengertian statistik "Digunakan untuk mengetahui hubungan antara dua variabel atau lebih".

B. Nilai Korelasi

Menurut Agung (2010), nilai korelasi ditunjukkan dengan koefisien korelasi. Jika koefisien korelasi bernilai positif, artinya antara variabel tersebut berhubungan searah. Sebaliknya, bila nilainya negatif berarti hubungannya berlawanan arah.

C. Hubungan Variabel

Menurut Agung (2010), hubungan antara variabel dibedakan menjadi dua yaitu:

1. Korelasi *bivariate*: Korelasi 1m menunjukkan hubungan dua variabel;
2. Korelasi *multivariate*: Korelasi 1m menunjukkan hubungan banyak variabel.

D. Angka Korelasi

Menurut Agung (2010), angka korelasi berkisar antara 0 sampai dengan $\pm 1,00$. Artinya, bila korelasi 0 maka tidak ada korelasi, sedangkan bila korelasinya +1 berarti korelasinya sangat tinggi. Tanda plus (+) pada korelasi menunjukkan hubungan searah, sedangkan tanda minus (-) menunjukkan hubungan berlawanan arah.

E. Rumus Korelasi Sederhana

Menurut Agung (2010:182), terdapat tiga macam rumus korelasi sederhana, yaitu:

1. Korelasi *Pearson*;

$$\text{Rumus: } r = \frac{n \cdot L_{xy} - L_x \cdot L_y}{\sqrt{\{n \cdot L_x^2 - (L_x)^2\} \{n \cdot L_y^2 - (L_y)^2\}}}$$

Keterangan: r = koefisien korelasi
 x = variabel pertama
 y = variabel kedua
 n = jumlah data/sampel

2. Korelasi *Kendall's tau-b*;

$$\text{Rumus: } \tau = \frac{2 \cdot s}{n(n-1)}$$

Keterangan: r_1 = koefisien korelasi
 $\sum s$ = jumlah skor
 n = banyaknya sampel

3. Korelasi *Spearman*.

Rumus:
$$r_s = 1 - \frac{6 \sum D^2}{n(n^2 - 1)}$$

Keterangan: r_s = koefisien korelasi
 n = banyaknya sampel
 $\sum D^2$ = jumlah kuadrat dari selisih rank variabel x dengany

F. Interpretasi Koefisien Korelasi

Menurut Agung (2010), untuk memberikan interpretasi terhadap koefisien korelasi, dapat menggunakan tabel berikut:

Tabel 1 : Interpretasi Koefisien Korelasi

Interval	Tingkat Hubungan
0,00-0,199	Sangat rendah
0,20-0,399	Rendah
0,40-0,599	Sedang
0,60-0,799	Kuat
0,80-1,000	Sangat Kuat

Sumber: Panduan SPSS 17.0 (Agung, 2010)

2.5. Regresi Linier Sederhana

Menurut Priyatno (2009), regresi linear sederhana adalah hubungan secara linear antara satu variabel independen (X) dengan variabel dependen (Y). Analisis ini untuk mengetahui arah hubungan antara variabel independen dengan variabel dependen apakah positif atau negatif dan untuk memprediksi nilai dari variabel dependen apabila nilai variabel independen mengalami kenaikan atau penurunan.

Menurut Priyatno (2009), rumus regresi linear sederhana sebagai berikut:

$$Y' = a + bx$$

Keterangan:

- Y' = Variabel dependen (nilai yang diprediksi)
- x = Variabel dependen
- a = Konstanta (nilai Y' apabila X=0)
- b = Koefisien regresi (nilai peningkat-an ataupun penurunan)

Nilai a dan b dapat dihitung dengan rumus sebagai berikut:

$$a = \frac{\sum Y - (\sum X)(\sum XY)}{n - (\sum X)^2}$$

$$b = \frac{n(\sum XY) - (\sum X)(\sum Y)}{n(\sum X^2) - (\sum X)^2}$$

III. METODE PENELITIAN

1. Metode Observasi; penulis melakukan pengamatan secara langsung suatu kegiatan yang sedang dilakukan oleh PT Indocement Tunggul Prakarsa Tbk. Citeureup.
2. Metode Wawancara; penulis melakukan wawancara dengan Bapak Rachmat Ponco dan Bapak Widy Wibisono, Selaku Pembimbing Lapangan di PT Indocement Tunggul Prakarsa Tbk. Citeureup untuk mendapatkan data yang lebih akurat dan untuk lebih banyak mengetahui sistem kerja perusahaan.
3. Metode Statistik. Metode statistik merupakan metode perhitungan yang dilakukan penulis untuk memperkuat analisis data dalam tugas akhir.

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

Program Inspeksi K3 yang dilakukan oleh *safety department* pada area pabrik Indocement yaitu *safety monitoring* yang merupakan kegiatan inspeksi yang dilakukan secara berkesinambungan. Perlu dilakukan mengingat area kerja Indocement di unit operasi Citeureup yang luas dan memiliki potensi bahaya dan resiko yang berbeda-beda termasuk 9 *plant* dan 13 divisi didalamnya. Pada prinsipnya setiap *insiden* dapat dicegah, oleh karena itu sangat di tentukan oleh kuantitas dan kualitas dari inspeksi sehingga potensi bahaya dapat diketahui lebih dini.

4.1. Tahapan Inspeksi Safety Monitoring

Ada beberapa tahapan dalam *safety monitoring* yang dilakukan oleh setiap inspektur di area pabrik Indocement dan dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 2 : Tahapan Inspeksi *Safety Monitoring*

No	<i>Safety Monitoring</i>	Pelaksanaan/\Waktu	Keterangan
1	Perencanaan & Persiapan		
	a Menyusun jadwal inspeksi	Setiap awal bulan dari Januari sampai dengan Desember periode 2009	Disesuaikan dengan agenda lain seperti training K3, rapat K3 dan lain-lain
	b Mempersiapkan peralatan inspeksi	Setiap hari kerja (Senin sampai dengan Jumat) dalam bulan berjalan (Januari sampai dengan Desember 2009)	APD, kartu <i>checklist</i> (I-SOP) dan kamera digital
2	Pelaksanaan		
	Disetiap area pabrik Indocement unit operasi Citeureup	Setiap hari kerja (Senin sampai dengan Jumat) dalam bulan berjalan (Januari sampai dengan Desember 2009)	Sesuai jadwal dan area masing-masing setiap inspector
3	Pelaporan		
	a Tidak ada pelanggaran terhadap K3	temuan Dilaporkan pada setiap awal bulan berjalan (Januari sampai dengan Desember 2009)	Melalui sistem SAS (<i>Safety Analysis System</i>)
	b Ada pelanggaran terhadap K3	temuan Dilaporkan pada saat kejadian	Dengan membuat laporan temuan inspeksi
4	Verifikasi		
	Rekomendasi perbaikan	sampai dengan 30 hari dari waktu ditemukannya pelanggaran K3	Disesuaikan dengan berat atau ringannya hasil temuan inspeksi

Sumber: PT Indocement Tunggal Prakarsa Tbk

Pada tabel diatas, tahapan inspeksi yang dilakukan oleh setiap inspektor pada masing-masing area yaitu berawal dari perencanaan dan persiapan, seperti penyusunan jadwal inspeksi yang dibuat satu bulan sekali pada awal bulan di setiap hari kerja dan mempersiapkan peralatan inspeksi seperti APD, Kartu *Checklist* (I-SOP) dan kamera digital. Setelah melalui tahap perencanaan barulah inspeksi dapat dilaksakan sesuai jadwal yang telah dibuat oleh masing-masing inspektor pada area pabrik Indocement unit operasi Citeureup. Hasil dari pelaksanaan inspeksi yang telah dilakukan yaitu berupa **lapo**= inspeksi yang berguna untuk merekam tentang ada atau tidaknya temuan pelanggaran terhadap K3 di area pabrik Indocement unit operasi Citeureup, sehingga pada akhirnya **lapo**= tersebut dapat menjadi dasar atas tindakan korektif serta verifikasi.

4.2. Rekapitulasi Inspeksi *Safety Monitoring*

Rekapitulasi inspeksi periode 2009 dilihat berdasarkan atas jadwal pelaksanaan inspeksi yang dilakukan setiap inspektor di area pabrik Indocement unit operasi Citeureup yaitu sebagai berikut:

Tabel 3 : Rekapitulasi Inspeksi *Safety Monitoring*, Periode 2009

Bulan	Tar et	Realisasi
Januari	251	251
Februari	220	220
Maret	210	210
April	200	200
Mei	189	140
Juni	144	146
Juli	135	122
Agustus	132	163
September	130	153
Oktober	126	135
November	126	102
Desember	117	102
TOTAL	1980	1944

Sumber: PT Indocement Tunggal Prakarsa Tbk.

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa pelaksanaan inspeksi pada setiap bulan ada yang mencapai atau bahkan melebihi dari target atau perencanaan, yang terlihat pada bulan Agustus, September, dan Oktober. Hal tersebut dikarenakan proses produksi yang meningkat pada bulan tersebut seperti ada pesanan untuk sebuah proyek pembangunan yang memerlukan

banyak: produk Indocement sehingga memungkinkan untuk menginspeksi secara lebih sering demi keamanan para pekerja. Dan ada pula yang tidak: mencapai target atau perencanaan, yang terlihat pada bulan Mei, Juli, November, dan Desember. Hal tersebut dikarenakan: pada bulan-bulan tersebut ada jadwal training K3 dan jadwal rapat K3 yang menyita banyak: waktu sehingga inspeksi tidak: dapat berjalan dengan lancar.

4.3. Kecelakaan Kerja

Indocement adalah perusahaan yang memproduksi semen dengan kapasitas tinggi sehingga seluruh jumlah pekerja yang bekerja di Indocement kurang lebih mencapai 5000 jiwa. Pada setiap proses produksi di Indocement dapat mendatangkan kecelakaan bagi para pekerjanya. Untuk itu Indocement selalu mengutamakan keselamatan dan kesehatan kerja pada seluruh pekerjanya, karena setiap masing-masing pekerja memegang peranan penting dalam menunjang produktivitas perusahaan

A. Penyebab Kecelakaan Kerja

Setiap kecelakaan yang terjadi di area pabrik Indocement pasti ada penyebab terjadinya kecelakaan tersebut. Yang dimaksud dari penyebab itu sendiri adalah sebagai berikut:

1. Penyebab Utama

Masih adanya pekerja yang kurang peduli dengan keselamatan kerja seperti tidak: mengamankan pekerjaan.
2. Penyebab Umum
 - a. Bekerja di tempat ketinggian

Tingginya tempat bekerja akan meningkatkan resiko kecelakaan terjadi.
 - b. Bekerja di tempat yang kurang penerangan

Kurangnya penerangan akan dapat mengakibatkan pekerja tidak: dapat melihat bahaya-bahaya yang ada di sekitar tempat bekerja, seperti lubang atau benda tajam.
 - c. Kondisi bangunan

Semakin besar dan tingginya bangunan atau rapuhnya bangunan yang ada akan: dapat menimbulkan resiko kecelakaan.
 - d. Kurangnya koordinasi;

Kurangnya koordinasi petugas terhadap pekerja atas memberikan pemahaman standar operasi pekerjaan.
 - e. Area kerja yang licin;

Area kerja yang licin, dapat menyebabkan pekerja terpeleset, dan apabila pekerja sedang berada di tepi bangunan yang tinggi maka: besar kemungkinan akan: terjatuh.

- f. Lingkungan yang tidak: sehat.

Lingkungan yang tidak: sehat dapat mengganggu pemafasan dan penglihatan pekerja, yang dapat mengakibatkan kecelakaan: kerja terjadi, karena bekerja dengan kondisi tubuh yang terganggu oleh lingkungan yang tidak: sehat.

B. Penanganan akibat kecelakaan kerja

Berikut rru adalah penanganan yang dilak:ukanjika terjadi kecelakaan di sekitar area pabrik Indocement:

1. Cidera ringan;
 - a. Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan
 - b. Laporan kecelakaan
 - c. Data *entry* oleh *safety department*
 - d. Info ke *Manager*
 - e. Investigasi kecelakaan (*safety department*, lini terkait)
 - f. Analisis penentuan penyebab dominan
 - g. Laporan investigasi
 - h. Rekomendasi perbaikan
 1. Distribusi informasi
2. Cidera berat;
 - a. Unit Gawat Darurat (UGD)
 - b. Laporan kecelakaan
 - c. Data *entry* oleh *safety department*
 - d. Info ke *Manager*
 - e. Investigasi kecelakaan (level 1 dan 2 / *safety department*, lini terkait)
 - f. Analisis penentuan penyebab dominan
 - g. Laporan investigasi
 - h. Rekomendasi perbaikan
 1. Distribusi informasi
3. Meninggal dunia;
 - a. Laporan kecelakaan
 - b. Data *entry* oleh *safety department*
 - c. Info ke *General Manager*
 - d. Investigasi kecelakaan (level 1 dan 2, lini terkait)
 - e. Analisis penentuan penyebab dominan
 - f. Laporan investigasi
 - g. Rekomendasi perbaikan
 - h. Distribusi informasi.

C. Tingkat Kecelakaan Kerja

Indocement unit operasi Citeureup memiliki 9 *plant* dan 13 divisi dengan jumlah keseluruhan sekitar 22 *plant/divisi* dalam satu

pabrik dengan tingkat kecelakaan yang berbeda-beda, baik kecelakaan berat maupun ringan. Tingkat kecelakaan kerja di Indocement diklasifikasikan dalam tiga kelas yaitu terdiri dari:

1. Cidera ringan.

Cidera ringan adalah kecelakaan kerja tanpa hari hilang atau hilangnya satu sampai dua hari kerja. Dengan klasifikasi luka pada tubuh sebagai berikut:

- a. Memar atau kemerah-merahan di permukaan kulit pada bagian tubuh selain kepala
- b. Tergores pada lapisan kulit luar saja
- c. Luka bakar pada lapisan kulit luar saja.

2. Cidera berat

Cidera berat adalah kecelakaan kerja yang mengakibatkan hilangnya hari kerja lebih dari dua hari. Dengan klasifikasi luka sebagai berikut:

- a. Memar atau kemerah-merahan dipermukaan kulit pada bagian kepala
- b. Tergores pada lapisan kulit dalam
- c. Luka bakar pada lapisan kulit dalam
- d. Te potong pada seluruh bagian tubuh yang ada kecuali kepala.

3. Kematian (*Fatality*);

Fatality adalah kecelakaan kerja yang mengakibatkan kematian atau cacat tetap total dan menyebabkan banyak hilangnya hari kerja (6000 hari kerja).

Frekuensi tingkat kecelakaan kerja dapat diketahui dari setiap laporan kecelakaan kerja yang terjadi di setiap area pabrik Indocement, Lebih jelasnya jumlah kecelakaan kerja yang terjadi di Indocement pada tahun 2009 dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel4 : *Summary* Kecelakaan Kerja Periode 2009

Keterangan	Bulan											Jumlah	
	Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Juni	Juli	Ags	Sep	Okt	Nov		Des
Cidera Ringan	2	4	3	4	9	7	9	6	8	5	10	9	76
Cidera berat							2				3	4	15
<i>Fatality</i>													2
Total	3	4	4	5	10	8	11	6	8	6	14	14	93

Sumber: PT Indocement Tunggal Prakarsa Tbk.

Dari tabel di atas dapat dilihat frekuensi kecelakaan kerja yang terjadi di area pabrik Indocement yang semakin menaik hal tersebut dikarenakan pelaksanaan inspeksi yang semakin berkurang, sehingga mempengaruhi tingkat kecelakaan kerja. Kecelakaan yang menyebabkan cidera ringan ada 76 kasus salah satunya adalah kecelakaan kerja yang diakibatkan terjatuh karena tersandung oleh peralatan kerja yang berantakan di lantai tempat bekerja, kecelakaan kerja yang mengakibatkan cidera berat ada 15 kasus salah satunya adalah terjepit alat berputar yaitu pada saat membersihkan confeyor (alat untuk transfer material dengan menggunakan ban atau pita berjalan), tangan pekerja terjepit di alat tersebut pada saat membersihkan alat dari material yang

mengganggu jalannya alat tersebut sehingga menyebabkan kecelakaan kerja, dan kecelakaan kerja yang menyebabkan kematian ada 2 kasus salah satunya adalah tertimpa suspensi untuk dum truk tambang seberat 300 kg pada saat mengganti ban dum truk tersebut, sehingga meninggal dunia. Jadi keseluruhan jumlah kecelakaan kerja yang terjadi pada tahun 2009 yaitu ada 93 kasus.

Dari data yang telah penulis peroleh kausalitas antara *safety monitoring* dengan tingkat kecelakaan kerja di pabrik Indocement pada periode 2009 dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel15: Kausalitas Inspeksi *SafetyMonitoring* dengan Tingkat Kecelakaan Kerja Periode 2009

Bulan	Target Safety Monitoring	Actual Safety Monitoring	Kecelakaan kerja
Januari	251	251	3
Februari	220	220	4
Maret	210	210	4
AEril	200	200	5
Mei	189	140	10
Juni	144	146	8
Juli	135	122	11
Agustus	132	163	6
Se12tember	130	153	8
Oktober	126	135	6
Noe.ember	126	102	14
Desember	117	102	14
TOTAL	1970	1944	93

Sumber: PT Indocement Tunggul Prakarsa Tbk.

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa pada bulan Mei, Juli, November, dan Desember angka kecelakaan kerjanya lebih tinggi dari bulan-bulan lainnya dikarenakan pelaksanaan inspeksi berkurang dari bulan lainnya dan atau dari target perencanaannya. Sebaliknya, pada bulan yang pelaksanaannya sesum atau bertambah dari target, maka angka kecelakaan kerja yang terjadi terlihat rendah. Jadi kausalitas antara kedua variabel memang sangat erat karena jika sering di lakukan inspeksi maka

akan mengurangi tingkat kecelakaan kerja yang mungkin akan terjadi.

Untuk memperkuat analisis kausalitas antara inspeksi K3 yang diterapkan oleh *safety department* dengan tingkat kecelakaan kerja, penulis menggunakan analisa korelasi regresi sederhana dengan menggunakan program SPSS dari data *actual safety monitoring* dan data kecelakaan kerja dengan hasil sebagai berikut :

Tabel 6 : Hasil Analisis *Pearson Correlations*

Correlations		Inspeksi	Kecelaa-kan
Inspeksi	Pearson Correlation		-.906**
	Sig. (2-tailed)		.000
	N	12	12
kecelakaan	Pearson Correlation	-.906**	
	Sig. (2-tailed)	.000	
	N	12	12

** Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

Sumber : Data Olahan

Dari tabel analisis di atas dapat diketahui koefisien (r) sebesar -0,906 yang berarti variabel inspeksi K3 (*safety monitoring*) dengan variabel tingkat kecelakaan kerja mempunyai hubungan yang sangat kuat dan tidak searah

Tabel 7: *Summary Analisis Korelasi*

Model Summary				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.906 ^a	.820	.802	1.687

a. Predictors: (Constant), inspeksi

Sumber : Data Olahan

Dari tabel diatas dapat diketahui $R^2 = 0,820$ yang berarti kausalitas inspeksi yang dilakukan oleh *safety department* terhadap tingkat

kecelakaan kerja yang terjadi di pabrik Indocement sebesar 82% dan sisanya 18% dipengaruhi oleh faktor lain

Tabel8: Persamaan Regresi Linear

Model	Coefficients ^a		Standardized	T	Sig.
	Unstandardized	Coefficients	Coefficients		
	B	Std. Error	Beta		
(Constant)	19.333	1.784		10.840	.000
Inspeksi	-.072	.011	-.906	-6.751	.000

a. Dependent Variable: kecelakaan

Sumber : Data Olahan

Dari tabel diatas dapat diketahui persamaan regresi atau garis lurus antara inspeksi dengan kecelakaan kerja yaitu $y=19,333-0,072x$ yang berarti setiap satu kali inspeksi dilakukan maka akan mengurangi tingkat kecelakaan kerja sebesar 0,072

V. KESIMPULAN

Dari pembahasan data dan analisis, penulis dapat menyimpulkan bahwa:

1. Program inspeksi yang diterapkan di PT. Indocement Tunggal Prakarsa Tbk. yaitu *safety monitoring* yang dilakukan oleh *safety department* secara berkesinambungan. Mulai dari perencanaan seperti pembuatan jadwal inspeksi, pelaksanaan inspeksi, laporan hasil inspeksi dan jika ditemukan ketidaksesuaian harus ditindak lanjuti serta di verifikasi. Sehingga dapat mengurangi atau meniadakan potensi bahaya yang ada
2. Kecelakaan kerja pada PT Indocement Tunggal Prakarsa Tbk. Diklasifikasikan menjadi tiga kelas yaitu cedera ringan, cedera berat, dan kematian. Cedera ringan adalah kecelakaan akibat kerja tanpa hari hilang atau hilangnya satu hari sampai dua hari, cedera berat adalah kecelakaan akibat kerja yang terjadi dan mengakibatkan hilangnya hari kerja lebih dari dua hari, dan kematian adalah kecelakaan akibat kerja yang mengakibatkan kematian atau cacat tetap total dan menyebabkan banyak hilangnya hari kerja (6000 hari kerja). Kecelakaan yang terjadi selama tahun 2009 yaitu berjumlah 93 kasus yang terbagi atas cedera ringan 76 kasus, cedera berat 15 kasus, dan kematian 2 kasus
3. Dari hasil analisis dapat disimpulkan bahwa semakin sering inspeksi dilakukan maka akan mengurangi tingkat kecelakaan kerja karena dari laporan atau hasil temuan

inspeksi akan dapat segera dilakukan perbaikan terhadap potensi bahaya yang ada. Sehingga dapat mengurangi angka kecelakaan yang mungkin akan terjadi.

DAFTAR PUSTAKA

- Agung, Wahyu. 2010. Panduan SPSS 17.0 Untuk Mengolah Penelitian Kuantitatif. Yogyakarta: Garailmu.
- Anizar. 2009. Teknik Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Di Industri. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Depnaker. 2009. SMK3 Dan Audit SMK3. Jakarta: Depnaker.
- Fitriviani, Dian. 2009. Hubungan Program Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Dengan Tingkat Kecelakaan Kerja Pada Bagian Keselamatan Kerja Lingkungan PT Pembangunan Perumahan (Persero). Jakarta.
- Hadiguna, Rika Ampuh. 2009. Manajemen Pabrik Pendekatan Sistem Untuk Efisiensi Dan Efektivitas. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Priyatno, Dwi. 2009. Mandiri Belajar SPSS (Statistical Product and Service Solution) Untuk Analisis Data Dan Uji Statistik. Yogyakarta: MediaKom.
- Rivai, Veithzal dan Ella Jauvani Sagala. 2009. Manajemen Sumber Daya Manusia Untuk Perusahaan. Jakarta: PT Rajagrafindo Persada.
- Tarwaka. 2008. Keselamatan dan Kesehatan Kerja Manajemen Dan Implementasi K3 di Tempat Kerja. Surakarta: Harapan Press.