

Analisis Manajemen Risiko Dengan Terapan Pelaksanaan Standar Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada PT. Prima Multi Peralatan Kota Medan

Ardhia Prameswari

Universitas Islam Negeri Sumatera Utara

Email: aprameswari01@gmail.com

Siti Aisyah

Universitas Islam Negeri Sumatera Utara

Email: siti.aisyah@uinsu.ac.id

Abstract.

Construction work is certainly inseparable from potential hazards in the workplace, PT Prima Multi Peralatan is a service company engaged in the maintenance of Loading and Unloading Equipment and Ships. In its work practice, it is necessary to apply the implementation of occupational safety and health as an effort to prevent work accidents. Which is where this implementation really needs to be considered both for the management and the workforce. This study aims to find out how the implementation of standard operational procedures (SOP) and the culture of occupational safety and health (K3) at PT Prima Multi Peralatan Kota Medan. The research carried out is to use descriptive qualitative methods by interviewing several informants and also field observations to see directly the situation at work, as well as literature studies as additional references. Based on the results of applied research on Occupational Safety and Health at PT. Prima Multi Peralatan, from the results of interviews and field observations, it was found that the application of SOP and K3 has been carried out properly and for its own policies it is still based on the policies of PT. Pelindo 1. For the use of APD, it is tailored to your needs, except for work uniforms, security shoes and also security helmets, they must still be used while in the work area. For the entire APD provided by PT. Prima Multi Equipment..

Keywords: Risk Management, SOP and K3, Work Accidents

Abstrak

Pekerjaan konstruksi pastinya tidak terlepas dari potensi bahaya di tempat kerja, PT Prima Multi Peralatan merupakan perusahaan jasa yang bergerak dalam bidang pemeliharaan Alat Bongkar Muat dan Kapal. Dalam praktek kerjanya perlu adanya terapan pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja sebagai upaya pencegahan kecelakaan kerja. Yang dimana pelaksanaan ini sangat perlu untuk diperhatikan baik bagi pihak manajemen dan para tenaga kerja. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimanakah terapan pelaksanaan Standar Operasional Prosedur (SOP) serta budaya keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di PT Prima Multi Peralatan Kota Medan. Penelitian yang dilakukan adalah dengan menggunakan metode kualitatif deskriptif dengan mewawancarai beberapa informan dan juga melakukan observasi lapangan untuk melihat langsung keadaan di tempat kerja, serta studi kepustakaan sebagai tambahan referensi. Berdasarkan dari hasil penelitian mengenai terapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT. Prima Multi Peralatan, yaitu dari hasil wawancara dan juga observasi lapangan, ditemukan bahwa terapan SOP dan K3 sudah dilakukan dengan baik dan untuk kebijakannya sendiri masih berlandaskan kebijakan dari PT. Pelindo 1. Untuk penggunaan APD disesuaikan dengan kebutuhan, terkecuali baju seragam kerja, sepatu keamanan dan juga helm keamanan tetap harus digunakan selama berada di wilayah tempat kerja. dan untuk keseluruhan APD disediakan oleh PT. Prima Multi Peralatan.

Kata kunci: Manajemen Risiko, SOP dan K3, Kecelakaan Kerja

PENDAHULUAN

Keselamatan dan Kesehatan Kerja merupakan suatu permasalahan penting yang menjadi perhatian dalam keberlangsungan suatu organisasi karena risiko dari kecelakaan kerja tidak hanya berpengaruh terhadap keberlangsungan operasional perusahaan saja tetapi juga keuangan perusahaan. Menurut Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012, Pengertian Keselamatan Dan Kesehatan Kerja atau K3 ialah usaha dalam pencegahan kecelakaan kerja untuk menjamin dan melindungi keselamatan dan kesehatan tenaga kerja dari penyakit akibat kerja. Keselamatan dan Kesehatan kerja sudah menjadi hak bagi para tenaga kerja di suatu Organisasi/Perusahaan. (Syariyudin & Suyatno, 2021)

Kecelakaan kerja dapat terjadi dari perilaku tidak aman, sehingga setiap organisasi/perusahaan harus dapat melaksanakan SMK3 dengan baik dalam mencegah bahaya kerja di tempat kerja agar tidak menimbulkan kerugian baik bagi karyawan dan juga perusahaan. Angka kecelakaan kerja di Indonesia masih terbilang cukup tinggi, seperti dilansir dari suara.com. berlandaskan dari data BPJS Ketenagakerjaan, pada tahun 2019 terdapat 114.235 kasus kecelakaan kerja. Yang menunjukkan bahwa keselamatan dan kesehatan kerja menjadi perhatian penting di suatu perusahaan. (Mukti & J. A. R., 2018)

Menurut Heinrich, hal yang esensial dalam mencegah kecelakaan yaitu dengan mengeliminasi perbuatan tidak aman yang merupakan poin ketiga dari lima faktor penyebab kecelakaan kerja yang menyumbang 98% terhadap pemicu kecelakaan. PT. Prima Multi Peralatan merupakan sebuah perusahaan jasa yang bergerak dalam bidang Pemeliharaan Alat Bongkar Muat dan Kapal. Yang dimana pekerjaan kontruksi seperti ini memiliki sumber bahaya kerja, yang diantaranya berhubungan dengan alat-alat seperti crane, alat las, ketinggian dan lain sebagainya. Yang apabila dalam praktek kerjanya tidak mematuhi Standar Keselamatan dan Kesehatan kerja dengan baik maka dapat mengakibatkan kecelakaan kerja.

Salah satu faktor yang mendukung keselamatan kerja yaitu nilai manajemen yang dimana manajer memperhatikan dan membuat kebijakan mengenai keselamatan kerja dengan mengidentifikasi sumber-sumber bahaya yang ada di tempat kerja dan kemudian mengantisipasi hal tersebut dengan membuat peraturan dan kebijakan. Sehingga

kebijakan yang ditetapkan oleh pihak manajemen di suatu Organisasi/Perusahaan sangat berpengaruh terhadap keberlangsungan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di suatu Organisasi/Perusahaan. (Alfidyani et al., 2020)

Manajemen Risiko adalah segala upaya yang dilakukan untuk dapat mencegah risiko yang akan timbul yang dapat menimbulkan kerugian bagi keberlangsungan sebuah perusahaan. Berdasarkan dari penelitian terdahulu (Retno Ningsih, dkk, 2016) mengenai manajemen risiko yang dapat dilakukan dalam pekerjaan konstruksi yaitu dengan menganalisis sumber bahaya yang ada di tempat kerja di lapangan, setelah mengetahui sumber bahaya, maka seorang manajer dapat membuat peraturan ataupun kebijakan mengenai prosedur kerja dan juga APD (Alat Pelindung Diri) yang harus disediakan dan digunakan para pekerja, memberikan pelatihan kepada para pekerja mengenai SOP dan bahaya kerja sehingga pekerja memahami dan menaati peraturan yang ada, selanjutnya pada pelaksanaan kerja maka para pekerja harus menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) dengan baik dan juga mengikuti SOP yang sudah dibuat dengan harapan untuk meminimalisir risiko bahaya yang akan timbul. (Ningsih et al., 2016). Terapan SOP dan budaya K3 merupakan salah satu upaya yang dapat dilakukan dalam mencegah kecelakaan kerja. Maka dari itu peneliti ingin meneliti bagaimana terapan SOP dan budaya K3 pada PT. Prima Multi Peralatan dalam mencegah risiko terjadinya kecelakaan kerja. (Kumayas et al., 2019)

KAJIAN TEORITIS

Manajemen Risiko

Menurut Djojosoedarso (2003:4) Manajemen Risiko ialah kegiatan pemanfaatan fungsi-fungsi manajemen dalam upaya meminimalisir risiko, terutama risiko yang dihadapi oleh organisasi/perusahaan, keluarga dan masyarakat. Jadi melingkupi kegiatan merencanakan, mengorganisir, menyusun, memimpin/mengkoordinir dan mengawasi (termasuk mengevaluasi) program penanggulangan risiko.

Berdasarkan penelitian terdahulu (Bowo Leksono, dkk, 2019) menyatakan bahwa dengan menerapkan manajemen risiko yang baik maka keberhasilan kerja akan terpacai secara efektif dan juga efisien, yang mana manajemen risiko ini penting untuk dilaksanakan terutama pada lingkup kerja yang memiliki sumber bahaya kerja seperti

pekerjaan konstruksi, maka dari itu perlu dilakukan manajemen risiko yang mana tujuannya adalah untuk melindungi para pekerja dari bahaya kerja dan juga kerugian perusahaan akan terkendalanya proses kerja dan juga biaya yang harus di keluarkan. Ada tiga poin penting yang harus diperhatikan dalam pelaksanaan manajemen risiko yaitu:

1. Melakukan identifikasi sumber bahaya, yang mana dengan melakukan penilaian terhadap sumber bahaya yang ada di tempat kerja dan juga proses kerja sebelum pelaksanaan pekerjaan dilaksanakan, setelah mengetahui sumber bahaya maka kemudian membuat perencanaan untuk bagaimana penanganan terhadap bahaya yang ada.
2. Memberikan tanggung jawab terhadap pihak yang paling sesuai dalam pengelolaan risiko.
3. Memastikan bahwa biaya dalam penanganan risiko lebih kecil daripada proyek yang akan dilaksanakan.

Berdasarkan dari penelitian terdahulu (Minto Basuki, 2015) Manajemen risiko juga memiliki beberapa fungsi yang diantaranya yaitu:

1. Untuk mengetahui kerugian potensial perusahaan
2. Dapat mengevaluasi risiko yang memberikan kerugian potensial
3. Menentukan bagaimana dalam menganggulangi risiko yang ada. (Perkapalan, 2017)

Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Menurut No. Kep. 463/MEN/1993 Keselamatan dan Kesehatan Kerja adalah kegiatan yang dilakukan dalam upaya mencegah risiko bahaya kerja yang difokuskan supaya tenaga kerja dan orang lain di tempat kerja/perusahaan selalu dalam keadaan selamat dan sehat, dan juga agar setiap sumber produksi dapat digunakan secara aman dan efisien. (Ayu et al., 2019)

Bahaya Kerja

Bahaya fisik adalah bahaya yang berhubungan dengan lingkungan di tempat kerja yang berasal dari cahaya, suhu, kebisingan, dan lain-lain. Adapun cara yang dapat dilakukan dalam meminimalisir kemungkinan bahaya yang berlangsung yakni dengan

menelaah risiko serta pengelolaan bahaya bersumber pada tipe bahaya. Dengan metode ini diharapkan angka peristiwa kecelakaan kerja bisa ditekan. Pendekatan yang bisa dicoba dalam menekan serta menghindari paparan bahaya yakni melalui evaluasi risiko (Wigmore, 2009) serta pengendalian bersumber pada tipe bahaya (Government of alberta, 2011)

Sedangkan bahaya psikologis merupakan bahaya non fisik yang dapat timbul karena adanya interaksi dari aspek-aspek desain kerja, tanggung jawab pekerjaan, organisasi serta lingkungan sosial di tempat kerja yang berpotensi menimbulkan gangguan psikologi. (Dewi & Fardinal, 2021)

1. Unsafe Action

Unsafe action adalah bahaya atau kondisi tidak aman yang disebabkan oleh tindakan para tenaga kerja yang mungkin dilatar belakangi oleh berbagai sebab (Ramli, 2010).

2. Unsafe Condition

Unsafe condition adalah bahaya atau kondisi tidak aman yang disebabkan dari, peralatan, mesin, pesawat, proses kerja, bahan, lingkungan dan tempat kerja serta sifat pekerjaan dan sistem kerja (Ramli, 2010)

Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja menurut Suma'mur (2009) yaitu suatu kejadian yang tidak diharapkan atau diinginkan yang dapat terjadi kapan saja. Kecelakaan kerja dapat menimbulkan cedera, gangguan kesehatan hingga kematian pada manusia, dan juga dapat berdampak terhadap kerusakan properti semacam peralatan serta gedung, berakibat terhadap pekerjaan semacam terhambatnya proses produksi, ataupun pencemaran lingkungan serta kerugian yang lain semacam bayaran perawatan korban serta kompensasi jika terjadi kecacatan. Kecelakaan merupakan peristiwa yang tidak diharapkan yang memunculkan menurunnya derajat kesehatan tenaga kerja, cedera, kerusakan ataupun kerugian, bahkan kematian (OHSAS 18001). (Syafrial & Ardiansyah, 2020)

Pengendalian Risiko Bahaya

Menurut Department of Occupational Safety and Health Ministry of Human Resources Malaysia (2008) bahwa pengendalian terhadap bahaya dilingkungan kerja

adalah upaya-upaya yang dilakukan untuk mengurangi ataupun mengeliminasi risiko kecelakaan kerja langkah-langkah seperti Eliminasi, Substitusi, Engineering control, Administratif control serta Alat Pelindung Diri (APD).

Standar Operasional Prosedur (SOP)

Menurut Laksmi (2008:52) Standar Operasional Prosedur (SOP) adalah aturan atau kebijakan berupa langkah-langkah pelaksanaan pekerjaan yang dilakukan secara kronologis guna menuntaskan sesuatu pekerjaan yang bertujuan guna mendapatkan hasil kerja yang paling efektif dari pekerja dengan biaya serendah-rendahnya.

Adapun salah satu Prosedur kerja yang diterapkan di PT. Prima Multi Peralatan sebagai bentuk antisipasi bahaya kerja yaitu melaksanakan training K3 kepada tenaga kerja sebagai bentuk pembekalan dan juga diadakannya ujian K3 kepada para tenaga kerja. (Pattipawae, 2011)

METODE PENELITIAN

Penelitian yang dilakukan adalah menggunakan metode kualitatif deskriptif dengan mewawancarai beberapa informan dan juga observasi lapangan untuk melihat langsung keadaan di tempat kerja, serta studi kepustakaan sebagai tambahan referensi. Penelitian deskriptif kualitatif dapat diartikan bahwa peneliti sebagai instrumen kunci dimana teknik pengumpulan data dapat dilakukan dengan cara penggabungan dan analisis data secara induktif (Sugiyono, 2012) sehingga menghasilkan dan mengolah data yang bersifat deskriptif seperti menarasikan hasil wawancara atau observasi, dengan menganalisis beberapa informan kunci seperti Safety Officer di lapangan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil penelitian ditemukan bahwa PT. Prima Multi Peralatan memiliki Standar Keselamatan dan Kesehatan kerja berlandaskan dari yang telah ditetapkan oleh PT. Pelabuhan Indonesia I, sehingga untuk kebijakannya akan mengikuti dari PT. Pelabuhan Indonesia I. Adapun Proses Manajemen Risiko yaitu seperti pada Gambar 1.1 berikut:



Gambar 1 1 Proses Manajemen Risiko

Berdasarkan dari hasil wawancara yang dilakukan kepada *Safety Officer* di Lapangan Dalam melakukan proses manajemen risiko dilakukan beberapa tahapan yang diantaranya yaitu:

1. Penetapan Konteks

Pihak manajemen akan melakukan penentuan terhadap area yang akan dianalisis, dan melakukan identifikasi terhadap risiko yang akan timbul dalam proses kerja yang memberikan kerugian yang potensial terhadap perusahaan, dan bagaimana nantinya dalam menanggulangi kerugian terhadap risiko yang akan timbul kemudian menentukan siapa saja yang akan diberikan tanggung jawab terhadap pengawasan pekerja dan menanggulangi risiko yang ada. (Ramadhan et al., 2021)

2. Penilaian Risiko

Dalam praktek kerjanya PT. Prima Multi Peralatan merupakan pekerjaan proyek seperti jasa bongkar, pemeliharaan gedung, dan juga kapal yang mana para pekerja dalam melakukan pekerjaannya sering berada di tempat ketinggian, alat-alat dan juga mesin. Sehingga akan dilakukan analisis terhadap sumber-sumber bahaya baik yang ada di tempat kerja maupun sumber bahaya dari proses kerja yang akan dilakukan, contoh bahaya di tempat kerja seperti lantai yang licin akibat dari tumpahan oli, maka para pekerja akan diberikan peringatan agar lebih berhati-hati dan menggunakan APD dengan benar kemudian melakukan

penilaian terhadap tingkatan dari sumber bahaya yang ada sehingga dapat mengantisipasi risiko yang akan timbul. Contoh lainnya yaitu dalam melakukan pengelasan yang berada di ketinggian lebih dari dua meter, selanjutnya akan dianalisis risiko-risiko yang akan timbul dalam proses pengerjaan, seperti terkena percikan api dari pengelasan dan juga terjatuh maka para pekerja akan diberi pelatihan terhadap SOP dan juga penggunaan APD selama melakukan pekerjaan, dan safety officer akan mengawasi pekerja selama proses pengelasan untuk mengantisipasi bahaya dan risiko dari pekerjaan yang dilakukan

3. Penanganan Risiko

Setelah mengetahui sumber-sumber bahaya yang ada ditempat kerja maka kemudian akan dibuat kebijakan untuk para pekerja agar dengan tujuan untuk meminimalisir risiko yang akan timbul, baik dengan membuat SOP dan penggunaan APD sesuai dengan kebutuhan dan yang lainnya, selanjutnya penyediaan kebutuhan peralatan dan tim medi agar apabila terjadi hal yang tidak diinginkan maka dapat langsung ditangani.

4. Monitoring dan Review

Setelah mengetahui apa saja risiko yang akan dihadapi dalam proses pengerjaan proyek, dan kemudian membuat kebijakan dalam mengantisipasi risiko yang akan timbul, maka pihak manajemen akan memonitoring pekerja dan pekerjaan selama periode yang sudah berjalan serta mereview apakah pekerjaan sudah berjalan dengan lancar atau masih ada yang perlu diperbaiki dan di evaluasi kembali.

Untuk terapan SMK3 di PT Prima Multi Peralatan yaitu dengan setiap ada pegawai baru maka akan diadakan safety asigment untuk mengetahui workshop sampai area kerja dan titik kumpul bila terjadi gempa bumi. Memberitahukan posisi alat-alat dan menanyakan apakah takut ketinggian atau tidak untuk mengetahui ia akan ditempatkan dimana. Untuk SOP itu wajib setiap tenaga kerja sebelum memasuki area dermaga wajib menggunakan APD. Setiap Tahunnya APD (Alat Pelindung Diri) akan diganti seperti, sepatu, topi, sarung tangan, baju. Dan kalau *body harness* itu akan di cek apakah sudah harus diganti atau tidak sesuai penggunaan. (Ardi & Hariyono, 2018)

Setiap hari akan dilakukan *briefing* kepada para tenaga kerja. Untuk APD akan digunakan sesuai dengan kebutuhan, seperti apabila ia bekerja diatas ketinggian lebih

dari 1,8 atau 2 Meter maka wajib menggunakan *full body harness*. Dilihat dari risikonya, kalau di K3 istilahnya *unsafe condition* dan *unsafe action* yaitu dimana posisi bekerjanya itu berbahaya dan area bekerjanya itu berbahaya maka ia wajib menggunakan *body harness* dan APD. Namun apabila ia masih di area yang aman maka ia tidak masalah jika tidak menggunakan *body harness*.

Adapun cara yang dilakukan dalam mengidentifikasi potensi/sumber bahaya seperti untuk dari pekerjaannya atau disebut *job safety area* dimana menganalisis potensi bahaya dengan melihat dan menganalisis tempat yang kemungkinan memiliki potensi bahaya seperti lantai yang licin, alat-alat yang licin karena terkena oli, atau area kerjanya panas. Contohnya seperti ada pekerjaan memperbaiki *cabin operator* yang dilakukan oleh vendor dari luar, maka itu wajib akan dilakukan *safety induction* atau pembekalan, karena dalam praktek kerjanya akan dilakukan pengelasan, dan itu panas maka harus menggunakan alat pelindung seperti sarung tangan dan penutup muka. Jadi untuk mengidentifikasi bahaya dengan melihat dan menganalisis area kerjanya, apabila bekerja diatas ketinggian lebih dari 2 meter dan melakukan pengelasan maka akan dilakukan pengawasan terhadap pekerja karena kerjanya yang berisiko.

Untuk Terapan Standar Keselamatan dan Kesehatan kerja yang dilakukan sejauh ini sudah diterapkan dengan baik. Namun berdasarkan observasi peneliti, masih ada beberapa tindakan yang dilakukan oleh para tenaga kerja yang menurut peneliti perlu diperhatikan yaitu penggunaan sarung tangan, jadi para tenaga kerja dalam praktek kerjanya itu berhubungan dengan oli sehingga sarung tangan yang digunakan akan cepat kotor dan berminyak lalu para tenaga kerja akan melepas sarung tangan mereka karena risih namun tetap melanjutkan pekerjaan. Yang dimana tindakan seperti itu dapat menimbulkan bahaya kerja karena tangan akan licin ketika memegang alat-alat kerja. Adapun sistem pengamanan pada alat-alat yang ada diantaranya:

1. Engine Yaitu jika mesin mati atau mengalami kerusakan maka alat tidak bisa berfungsi
 - 1) *Safety Device Comap* yaitu alat pengontrol/generator genset dan mesin yang terletak di ruang mesin berguna memberikan alarm jika terjadi mal function/tidak kesesuaian pengecekan mesin dan generator.
 - 2) *Panel Engine*

- 3) *Plush Botton emergency stop* yaitu tombol tekan jika terjadi keadaan darurat.
 - 4) *Switch Battery* yaitu memutus aliran listrik / tegangan dari attenator ke battery, batre/aki ke dynamo start
 - 5) *Fire Extinguisher* yaitu APAR (alat pemadam api ringan) Jika terjadi percikan api maka APAR digunakan untuk memadamkan api dalam skala kecil
 - 6) *Safety Trolley* yaitu keselamatan dalam proses *trolley*
 - 7) *Emergency Stop Cubical* yaitu berada diruangan cubical *trolley*
 - 8) *Emergency Girder* yaitu pegangan jembatan/tempat untuk berjalan di *trolley*
 - 9) *Limit Switch Kance* yaitu saklar yang bekerja untuk menghentikan proses *trolley*
 - 10) *Preasure Gauge* yaitu pengukur tekanan APAR
 - 11) *Hose and Nozzle* yaitu selang untuk mengeluarkan APAR
 - 12) *Fire Handle* yaitu penekan untuk mengeluarkan APAR
 - 13) *Seals* yaitu karet terdapat pada apar
2. *Electrical house* yaitu ruang elektrik, seluruh perangkat elektrik, guna mengontrol sistem elektrik di RTG
- 1) *Safety Operation* yaitu sistem keselamatan pengoperasian RTG karena terdapat banyak tegangan listrik dan alat elektrik dalam ruagan tersebut
 - 2) Tipe Apar untuk RTG (untuk electrik dan engine)
 - 3) *Hoist* yaitu alat yang digunakan untuk mengangkat beban
 - 4) *Load Cell* yaitu sebagai sensor beban yang diangkat. Ada 4 posisi sensor
 - 5) *Ls (land Side)* yaitu sisi darat pada RTG
 - 6) *WS (Water Side)* yaitu sisi laut pada RTG
 - 7) *Alarm Gantry* yaitu tanda alat bergerak pada *CY (Container Yard)* sebagai tanda bergerak alat
 - 8) *Sirine Warning Light* yaitu alat untuk pemberian tanda berupa suara dan lampu cahaya
 - 9) *Safety Gantry* yaitu keselamatan pada saat alat berjalan

- 10) *Car Whiskers* yaitu alat untuk menghentikan RTG ketika gantry apabila ada truk /trado yang berada dekat dengan posisi didalam RTG
- 11) Ultrasonic yaitu sensor yang digunakan untuk mengetahui/mendeteksi keberadaan suatu objek yang ada di depannya.
- 12) Wheel Protection yaitu alat pelindung pada RTG
- 13) *Camera* yaitu untuk melihat posisi keadaan pada saat posisi gantry
- 14) *Spreader* yaitu alat yang digunakan untuk mengangkat container
- 15) *Flipper* yaitu untuk memudahkan dalam menempatkan container yang diangkat oleh *spreader*.

Adapun perlengkapan Alat Pelindung Diri (APD) yang wajib digunakan oleh setiap tenaga kerja dapat dilihat pada gambar 1.2 dan table 1.1 dibawah ini:



Gambar 1 2 Penggunaan APD di PT. Prima Multi Peralatan

Sumber: PT. Prima Multi Peralatan 2022

Tabel 1 1 Check List Penggunaan APD Oleh Tenaga Kerja PT. Prima Multi Peralatan

NO	NAMA APD	APD YANG DIBERIKAN PERUSAHAAN		APD YANG DIPAKAI PEKEJA		KETERANGAN
		Ya	Tidak	Ya	Tidak	

1	Helm Keselamatan	✓		✓		Selalu digunakan
2	Seragam Baju Kerja	✓		✓		Selalu digunakan
3	Sepatu Keselamatan	✓		✓		Selalu digunakan
4	Rompi Keselamatan	✓		✓		Kondisional
5	Sarung Tangan	✓		✓		Kondisional
6	Masker Kesehatan	✓		✓		Kondisional
7	Tanda Pengenal	✓		✓		Selalu digunakan

Sumber: PT. Prima Multi Peralatan 2022

Berdasarkan dari pengamatan peneliti terhadap kepatuhan tenaga kerja dalam menggunakan Alat Pelindung Diri yaitu dari pihak Safety Officer sendiri sudah berusaha memberlakukan kebijakan-kebijakan agar setiap para tenaga kerja tetap menggunakan APD nya, namun terkadang apabila Safety Officer sedang tidak ada di tempat untuk mengawas, masih ada beberapa tenaga kerja yang mau melepas APD nya, mungkin karena ia capek atau sebagainya.

KESIMPULAN DAN SARAN

Adapun terapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT. Prima Multi Peralatan, berdasarkan dari hasil wawancara dan observasi lapangan, ditemukan bahwa terapan SOP dan K3 sudah dilakukan dengan baik dan untuk kebijakannya sendiri masih berlandaskan kebijakan dari PT. Pelindo 1. Dimana menurut peneliti alangkah baiknya jika PT. Prima Multi Peralatan ini juga harus memiliki kebijakan SMK3nya sendiri menyesuaikan keadaan lingkungan kerja dan kebutuhan perusahaan.

Untuk penggunaan APD disesuaikan dengan kebutuhan, untuk baju seragam kerja, sepatu dan juga helm tetap harus digunakan selama berada di wilayah kerja. Namun peneliti menemukan masih adanya kekurangan yaitu karena pekerjaan yang dilakukan menggunakan oli dan minyak pelumas maka sarung tangan yang digunakan akan cepat kotor dan berminyak dan para pekerja melepas sarung tangannya karena risih dan tetap melanjutkan pekerjaan. Yang menurut peneliti tindakan seperti ini dapat menimbulkan bahaya karena tangan yang licin memegang alat-alat kerja. Jadi menurut

peneliti untuk mengantisipasi hal tersebut dapat menyediakan sarung tangan lebih banyak untuk dapat digunakan tenaga kerja selama dibutuhkan, dan dapat menggunakan CCTV di area kerja untuk memantau para pekerja.

Untuk sejauh ini kejadian kecelakaan kerja merupakan kecelakaan kerja ringan seperti terejepit kunci karena tangan yang licin, yang penanganannya dapat dilakukan secara langsung dan tidak perlu sampai adanya pelaporan.

DAFTAR REFERENSI

- Alfidiyani, K. S., Lestantyo, D., & Wahyuni, I. (2020). HUBUNGAN PELATIHAN K3, PENGGUNAAN APD, PEMASANGAN SAFETY SIGN, DAN PENERAPAN SOP DENGAN TERJADINYA RISIKO KECELAKAAN KERJA (Studi Pada Industri Garmen Kota Semarang). *Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 8(4), 478–484. <http://ejournal3.undip.ac.id/index.php/jkm>
- Ardi, S. Z., & Hariyono, W. (2018). Analisa Penerapan Budaya Perilaku Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Rumah Sakit. *Kes Mas: Jurnal Fakultas Kesehatan Masyarakat*, 12(1), 15–20.
- Ayu, S., Jayadipraja, E. A., & Harun, A. A. (2019). Hubungan Penerapan Standar Operasional Prosedur dan Pelatihan Dengan Kejadian Kecelakaan Kerja pada Karyawan di PT PLN Unit Pelaksana Pelayanan Pelanggan Kota Kendari. *Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 9(2), 170–177.
- Dewi, R. K., & Fardinal, F. (2021). Manajemen Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Pada Hotel Whiz Prime Dalam Partisipasi Pencegahan Covid-19. *Journal of Indonesian Tourism, Hospitality and Recreation*, 4(1), 9–16. <https://doi.org/10.17509/jithor.v4i1.28567>
- Kumayas, P. E., Kawatu, P. A. T., Warouw, F., Kesehatan, F., Universitas, M., & Ratulangi, S. (2019). Hubungan Pengetahuan Dan Sikap Dengan Penerapan Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3) Pada Perawat Di Rumah Sakit Bhayangkara Tk Iii Manado. *Kesmas*, 8(7), 366–371.
- Mukti, D. R., & J. A. R., N. R. (2018). Implementasi Smk3 Dengan Melakukan Evaluasi Kebijakan Dan Perencanaan K3 Di Ipal Pier. *Jurnal Envirotek*, 9(2), 1–4.

<https://doi.org/10.33005/envirotek.v9i2.970>

- Ningsih, R., Azhar, A. R., & Paripurno, M. P. A. (2016). Manajemen Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dalam Praktikum Pengelasan (Studi Kasus: di Welding Centre Politeknik Perkapalan Negeri Surabaya). *Politeknik Perkapalan Negeri Surabaya (PPNS)*, 01(November), 103–108. <https://core.ac.uk/download/pdf/236670193.pdf>
- Pattipawae, D. R. (2011). Penerapan Nilai – Nilai Dasar Budaya Kerja Dan Prinsip-Prinsip Organisasi Budaya Kerja Pemerintah Dengan Baik Dan Benar. *Sasi*, 17(3), 31. <https://doi.org/10.47268/sasi.v17i3.363>
- Perkapalan, J. T. (2017). *Analisis Risiko Kegiatan Bongkar Muat Sebagai Komponen. October 2015.*
- Ramadhan, R., Hidayat, M. T., & Sari, I. (2021). Analisis Pelaksanaan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) di Bagian Pendaftaran Klinik Pratama Green Care Kota Bandung di Masa Pandemi COVID-19. *Cerdika: Jurnal Ilmiah Indonesia*, 1(11), 1559–1567. <https://doi.org/10.36418/cerdika.v1i11.230>
- Syafrial, H., & Ardiansyah, A. (2020). Prosedur Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Pada PT. Satunol Mikrosistem Jakarta. *Abiwara : Jurnal Vokasi Administrasi Bisnis*, 1(2), 60–70. <https://doi.org/10.31334/abiwara.v1i2.794>
- Syariyudin, & Suyatno, M. (2021). Penerapan K3 Listrik Pada Pekerjaan Pemasangan Pembangkit Listrik Tenaga Surya (Plts). *Jurnal Dharma Bakti-LPPM IST AKPRIND*, 4(1), 31–40.