

**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG
DI PT. FILTRONA INDONESIA
TANGGAL 02 OKTOBER S/D 30 NOVEMBER 2009**

**PELAKSANAAN PROGRAM 5R
DI PT. FILTRONA INDONESIA**



**Oleh :
RUCITA CAHYAWATI PUTRI
NIM. 100610193**

**DEPARTEMEN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT
UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2010**

**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG
DI PT. FILTRONA INDONESIA
TANGGAL 02 OKTOBER S/D 30 NOVEMBER 2009**

**PELAKSANAAN PROGRAM 5R
DI PT. FILTRONA INDONESIA**



Oleh :

RUCITA CAHYAWATI PUTRI

NIM. 100610193

**DEPARTEMEN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT
UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA**

2010

**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG
DI PT. FILTRONA INDONESIA
TANGGAL 02 OKTOBER S/D 30 NOVEMBER 2009**

PELAKSANAAN PROGRAM 5R
DI PT. FILTRONA INDONESIA

Disusun oleh :

RUCITA CAHYAWATI PUTRI

NIM. 100610193

Telah disahkan dan diterima dengan baik oleh :

Dosen Pembimbing Departemen

Tanggal

.....

dr. Erwin Dyah N, M.Kes.

NIP. 196208071989032002

Pembimbing Lapangan PT. Filtrona Indonesia

Tanggal

.....

Ari Christiany, ST.

NIP. 005915

Mengetahui

Tanggal

Ketua Departemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

.....

dr. Sho'im Hidayat, MS

NIP. 1954112719850211001

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa, karena atas karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan penulisan laporan magang pada PT Telkom Divre V dengan judul : **PELAKSANAAN PROGRAM 5R DI PT FILTRONA INDONESIA** sebagai salah satu persyaratan akademik dalam rangka perkuliahan semester VIII di Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga.

Berhasilnya penyusunan laporan magang ini tidak lepas dari berbagai pihak. Selanjutnya tak lupa kami mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Prof. Dr. H. J. Mukono, dr., M.S., M.PH selaku Dekan Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga.
2. Bapak dr. Sho'im Hidayat, MS selaku Ketua Departemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
3. Erwin Dyah N., Dr., M.Kes selaku pembimbing magang.
4. Ari Christiany, ST. selaku pembimbing di instansi.
5. Seluruh karyawan PT Filtrona Indonesia yang telah berkenan membantu kami selama magang.
6. Semua rekan-rekan kelompok magang di PT Filtrona Indonesia dan semua pihak yang telah membantu kami dalam menyelesaikan penyusunan laporan magang ini.

Demikian penulisan laporan magang ini, penulis masih menyadari masih banyak kekurangan dan kelemahannya, untuk itu saran dan kritik untuk perbaikan sangat kami harapkan.

Surabaya, Maret 2010

Penulis

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Lembar Pengesahan	ii
Kata Pengantar	iii
Daftar Isi	iv
Daftar Lampiran.....	vi
BAB I. PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2.Tujuan Magang	2
1.2.1 Tujuan Umum.....	2
1.2.2 Tujuan Khusus.....	3
1.3. Manfaat Magang	3
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	5
2.1. Keselamatan Kerja.....	5
2.2. Pengertian 5R.....	7
2.3. Maksud dan Tujuan 5R.....	8
2.3.1 Efisiensi Kerja.....	8
2.3.2 Produktivitas Kerja.....	8
2.3.3 Kualitas Kerja.....	8
2.3.4 Keselamatan Kerja.....	9
2.4 Manfaat 5R.....	9
2.5 Kebijakan Penerapan Program 5R.....	11
2.6 Landasan Hukum Pelaksanaan Program 5R.....	12
BAB III. METODE MAGANG.....	13
3.1. Metode Pelaksanaan Magang	13
3.2. Lokasi, Waktu dan Kegiatan Magang.....	13
3.3. Penyajian Data	14
BAB IV. HASIL KEGIATAN MAGANG.....	15
4.1. Hasil Kegiatan Magang	15
4.2. Gambaran Umum Tempat Magang	16
4.3. Program Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT.Filtrona	17
4.4. Pelaksanaan Program 5R	20

4.5. Identifikasi Masalah.....	33
4.6. Pemecahan Masalah.....	34
BAB V. PEMBAHASAN.....	36
BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN.....	47
6.1. Kesimpulan.....	47
6.2. Saran.....	48
Daftar Pustaka.....	49
Lampiran	

DAFTAR LAMPIRAN

1. Lembar Catatan Kegiatan dan Daftar Hadir Magang
2. Lembar Pembagian *5S Performance*

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Kegiatan Magang

Magang adalah suatu kegiatan mandiri yang dilakukan oleh mahasiswa yang dilaksanakan diluar lingkungan kampus untuk mendapatkan pengalaman kerja praktis yang sesuai dengan bidang peminatannya melalui metode partisipasi dan observasi. Kegiatan magang dilaksanakan sesuai dengan formasi structural dan fungsional pada instansi tempat magang baik pada lembaga pemerintahan, Lembaga Swadaya Masyarakat (LSM), maupun perusahaan swasta atau lembaga lain yang relevan.

Kurikulum program magang bagi mahasiswa Fakultas Kesehatan Masyarakat adalah untuk memberikan bekal pengalaman dan keterampilan kerja praktis, penyesuaian sikap di dunia kerja sebelum mahasiswa dilepas untuk bekerja sendiri. Program magang ini dilaksanakan dengan harapan para lulusan mempunyai kemampuan yang bersifat akademik dan prporisional, sehingga mampu memasuki lapangan kerja yang lebih bervariasi.

Berdasarkan hal tersebut diatas maka mahasiswa Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga peminatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), melaksanakan kegiatan magang di PT. Filtrona Indonesia.

Penyelenggaraan 5R adalah suatu kegiatan di tempat kerja yang mengupayakan pencegahan kecelakaan kerja di mana sasarannya adalah lingkungan kerja. Konsep 5R sendiri merupakan bagian dari penerapan *housekeeping* yang baik di lingkungan kerja sehingga diharapkan dapat menekan *unsafe condition* sehingga peluang terjadinya kecelakaan kerja menjadi lebih kecil yang nantinya akan dapat meningkatkan efisiensi, produktivitas kerja, kualitas, dan keselamatan kerja sehingga keuntungan perusahaan akan meningkat dan kesejahteraan tenaga kerja juga akan meningkat.

Penataan seluruh tempat kerja termasuk juga peralatan, cara penumpukan barang, serta kebersihan dan perawatan sanitasi yang baik. Salah satu upaya mencapai ketata rumah tanggaan yang baik adalah dengan menerapkan program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) ditempat kerja (Budiono dan Cristina, 1994)

Berdasarkan pernyataan diatas maka diperlukan penerapan program 5R sebagai salah satu upaya perbaikan dan pencegahan kecelakaan kerja secara dini di suatu perusahaan.

1.2 Tujuan Magang

1.2.1 Tujuan Umum

Untuk memperoleh pengalaman, keterampilan, penyesuaian sikap dan penghayatan pengetahuan di dunia kerja dalam rangka meningkatkan pengetahuan, sikap, dan keterampilan bidang ilmu kesehatan masyarakat

terutama di bidang K3, serta melatih kemampuan kerja sama dalam tim sehingga dapat memberikan manfaat baik bagi mahasiswa maupun bagi perusahaan.

1.2.2 Tujuan Khusus

1. Mengetahui gambaran umum PT. Filtrona Indonesia
2. Mengetahui kebijakan perusahaan terkait dengan program 5R
3. Mengetahui gambaran umum penerapan program 5R di PT. Filtrona Indonesia

1.3 Manfaat Magang

Pelaksanaan magang di PT. Filtrona Indonesia dapat memberikan manfaat bagi :

1. Mahasiswa

Sebagai bekal pengalaman dan keterampilan kerja praktis, mahasiswa mampu untuk mengamati penerapan program 5R di perusahaan

2. Fakultas Kesehatan Masyarakat bagian Keselamatan dan Kesehatan Kerja Universitas Airlangga

Menciptakan hubungan yang harmonis antara perguruan tinggi dan dunia industry dan mampu menghasilkan sumber daya manusia yang baik, handal, serta mampu bersaing dalam dunia industri

3. PT. Filtrona Indonesia

Sebagai upaya untuk memberikan masukan yang bermanfaat sehingga dapat membantu dalam mengembangkan pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di lingkungan PT. Filtrona Indonesia.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Keselamatan Kerja

Menurut Soema'mur 1994, Keselamatan kerja adalah keselamatan yang bertalian dengan mesin-mesin pesawat, alat kerja, bahan dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungan serta cara-cara melakukan pekerjaan.

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

Adapun tujuan keselamatan kerja menurut Soema'mur 1994 adalah :

- a. Melindungi tenaga kerja atas hak keselamatannya dalam melakukan pekerjaan.
- b. Menjamin keselamatan setiap orang yang berada di tempat kerja.
- c. Menjaga sumber produksi terpelihara dan dipergunakan secara aman dan efisien.

Sesuai dengan Undang-Undang No. 1 Tahun 1970, tentang Keselamatan Kerja ditetapkan syarat Keselamatan Kerja yaitu :

- a. Mencegah dan mengurangi kecelakaan.

- b. Mencegah, mengurangi dan memadamkan kebakaran.
- c. Mencegah dan mengurangi bahaya peledakan.
- d. Memberi kesempatan atau jalan menyelamatkan diri pada waktu kebakaran atau kejadian-kejadian lain yang berbahaya.
- e. Memberi pertolongan pada kecelakaan.
- f. Memberi alat-alat perlindungan diri pada para pekerja.
- g. Mencegah dan mengendalikan timbul atau menyebar luasnya suhu, kelembaban, debu, kotoran, asap, uap, gas, hembusan angin, cuaca, sinar atau radiasi, suara dan getaran.
- h. Mencegah dan mengendalikan timbulnya penyakit akibat kerja baik fisik maupun psychis, peracunan, infeksi dan penularan.
- i. Memperoleh penerangan yang cukup dan sesuai.
- j. Menyelenggarakan suhu dan lembab udara yang baik.
- k. Menyelenggarakan penyegaran udara yang cukup.
- l. Memelihara kebersihan, kesehatan, dan ketertiban.
- m. Memperoleh keserasian antara tenaga kerja, alat kerja, lingkungan, cara, dan proses kerjanya.

- n. Mengamankan dan memperlancar pengangkutan orang, binatang, tanaman atau barang.
- o. Mengamankan dan memelihara segala jenis bangunan.
- p. Mengamankan dan memperlancar pekerjaan bongkar muat, perlakuan, dan penyimpanan barang.
- q. Mencegah terkena aliran listrik yang berbahaya.
- r. Menyesuaikan dan menyempurnakan pengamanan pada pekerjaan yang bahaya kecelakaannya menjadi bertambah tinggi.

2.2 Pengertian 5R

Salah satu konsep dalam budaya industri adalah budaya 5R. Konsep 5R berawal dari 5S yang merupakan singkatan dari Seiri, Siton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (Jahja, 1995). Dalam bahasa Indonesia disingkat menjadi 5R meski ada beberapa perusahaan yang tetap menjadikannya sebagai "5S" dengan bahasa Indonesia.

Konsep 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin) merupakan budaya mengenai bagaimana seseorang memperlakukan tempat kerjanya secara benar. Bila tempat kerja tertata dengan rapi, bersih, tertib, maka kemudahan bekerja dapat diciptakan (Jahja, 1995).

2.3 Maksud dan Tujuan 5R

Menurut Jahja (1995) maksud dan tujuan 5S/5R di tempat kerja diarahkan pada empat bidang sasaran pokok industri dalam tumbuh dan berkembang secara wajar. Empat pokok bidang industri tersebut yaitu efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja, dan keselamatan kerja.

2.3.1 Efisiensi Kerja

Berkaitan dengan penggunaan sumber daya sehemat mungkin dalam menghasilkan barang dan jasa. Penghematan ini tidak hanya dalam bentuk penghematan fisik, tapi juga pemotongan biaya dan sumber daya waktu.

2.3.2 Produktivitas kerja

Produktivitas mengandung pengertian meningkatkan nilai tambah pada hasil kerja. Karyawan yang produktif adalah karyawan yang dapat menghasilkan nilai tambah sebesar mungkin dari masukan yang memadai. Pada intinya, kegiatan yang dilakukandapat memberikan nilai tambah dan mengurangi pemborosan. Konsep 5S/5R merupakan langkah awal dalam menemukan dan mengenali kegiatan yang tidak bernilai tambah dan bersifat pemborosan.

2.3.3 Kualitas Kerja

Kualitas ini berkaitan dengan kesesuaian hasil kerja terhadap kebutuhan. Ketidaksesuaian terhadap kebutuhan merupakan cacat produksi yang harus diperbaiki. Untuk perbaikan dibutuhkan tambahan usaha, waktu,

material, dan komponen kualitas hasil kerja harus dijamin sedini mungkin di tempat kerja agar reparasi dapat dihapuskan.

2.3.4 Keselamatan Kerja

Keselamatan kerja sangatlah menakutkan bagi karyawan. Bila ia mengalami kecelakaan di tempat kerja maka akan banyak kerugian yang diakibatkan bagi dirinya, keluarganya, dan perusahaan yang bisa berupa banyak barang rusak, mesin terhenti, waktu hilang, serta moral, semangat, dan ketenangan kerja karyawan terganggu. Keselamatan kerja berkaitan dengan proses melakukan kerja secara aman dan sehat.

2.4 Manfaat 5R

Pelaksanaan kegiatan 5R di suatu perusahaan akan mempunyai dampak yang besar bila dilaksanakan secara berkelanjutan. Adapun manfaat dalam melaksanakan kegiatan 5R antara lain adalah sebagai berikut (Osada, 2004) :

1. Perusahaan sebagai alat promosi

Bagi pemilik, perusahaan adalah asset yang harus dapat dibanggakan. Karena itu dengan menampilkan keadaan perusahaan yang bersih dan tertata rapi dengan tenaga kerja yang cekatan akan membuat orang lain tertarik dengan perusahaan tersebut.

2. Perbaikan secara terus menerus

Salah satu hal yang terpenting dalam pengembangan kegiatan 5R adalah terbentuknya usaha untuk terus memperbaiki keadaan yang

sudah ada secara terus menerus dalam melakukan perbaikan secara terus menerus maka tindakan yang diutamakan adalah tindakan pencegahan. Pelaksanaan kegiatan 5R yang berkelanjutan akan membentuk suatu kegiatan yang berkelanjutan dan berkesinambungan pula.

3. Peningkatan partisipasi

Prinsip utama dalam pelaksanaan 5R adalah partisipasi seluruh komponen perusahaan, baik dari tenaga kerja maupun pihak manajemen. Dengan adanya partisipasi aktif dari para pekerja maka masalah yang timbul dapat segera ditemukan, ditangani, diselesaikan, dan dicari pencegahan secara cepat dan tepat karena dilakukan secara bersama-sama oleh seluruh tenaga kerja. Karena tenaga kerja adalah ujung tombak dalam pelaksanaan kegiatan 5R.

4. Meningkatkan tanggung jawab

Konsep manajemen dimana hanya sekedar menerapkan peraturan dan bersikeras harus dipatuhi, konsep ini tidak akan bertahan lama. Diperlukan suasana kerjasama dan saling bantu antara para pekerja. Setiap orang member waktu ekstra dan berinisiatif untuk bekerja sebaik mungkin dan sangat sadar atas apa yang mereka kerjakan dan apa yang harus mereka kerjakan.

5. Produktivitas dan mutu

Apabila kegiatan 5R telah sukses dilaksanakan maka efisiensi waktu akan dapat meningkatkan produktivitas kerja pekerja dan secara tidak langsung menunjang dalam peningkatan mutu suatu perusahaan.

2.5 Kebijakan Penerapan Program 5R

Kebijakan dalam suatu perusahaan merupakan tindakan yang penting karena merupakan titik tolak untuk menyelenggarakan suatu kegiatan. Demikian pula kebijakan penerapan 5R seharusnya menjadi perhatian pemilik perusahaan sebagai tindakan penyelenggaraan kegiatan pencegahan kecelakaan kerja.

Kebijakan penerapan 5R semestinya dikeluarkan oleh setiap perusahaan yang menginginkan produktivitas pekerjanya selalu berada di tingkat optimal. Kebijakan penerapan 5R sendiri kemudian dapat dipandang sebagai suatu budaya yang melibatkan pimpinan dan tenaga kerja dari seluruh tingkat dalam hal tanggung jawab (Andreyani, 2008)

Di samping mengeluarkan kebijakan, memuat 5R dalam program perencanaan bisnis, dan terlibat aktif dalam pengawasan dan pengorganisasian 5R, pimpinan perusahaan juga dapat mendorong terciptanya perilaku yang diharapkan melalui kegiatan promosi dan pelatihan (BPPTK, 2003). Peran pimpinan perusahaan dalam menyelenggarakan program promosi dan pelatihan akan menanamkan lebih jauh kepada tenaga kerja tentang arti pentingnya implementasi konsep 5R di tempat kerja. Adapun hasil, dampak, dan manfaat

penerapan 5R bagi perusahaan dan karyawan hendaknya disosialisasikan kepada seluruh tenaga kerja untuk dipahami.

Secara keseluruhan, penilaian berkala merupakan alat ukur yang efisien dalam menentukan keefektifan penerapan program 5R. Dalam hal ini, pimpinan perusahaan perlu mengingat untuk berperan secara langsung dalam memberikan penilaian. Karena itu, dibutuhkan kesediaan untuk turun langsung ke lapangan guna mengadakan visual reinforcement kepada semua tenaga kerjanya.

2.6 Landasan Hukum Pelaksanaan Program 5R

Berdasarkan Undang-Undang nomor 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja pasal 3 ayat 1, maka penerapan program 5R dapat menjadi salah satu upaya menerapkan syarat-syarat keselamatan kerja. Kondisi lingkungan kerja termasuk kesehatan, kebersihan dan penerangan di tempat kerja perlu mendapat perhatian sebagaimana tercantum dalam Peraturan Menteri Perburuhan nomor 7 tahun 1964 tentang syarat kesehatan, kebersihan, dan penerangan dalam tempat kerja, dan untuk menunjang terciptanya lingkungan kerja yang baik salah satunya adalah dengan penerapan 5R. Dalam upaya menciptakan lingkungan kerja yang baik maka perlu diperhatikan nilai ambang batas faktor fisika di tempat kerja tersebut, hal ini sesuai dengan Keputusan Menteri Tenaga Kerja No. Kep. 51/MEN/1999 tentang Nilai Ambang Batas Faktor Fisika di Tempat Kerja.

BAB III

METODE MAGANG

3.1 Metode Pelaksanaan Magang

Kegiatan magang dilakukan secara :

1. Observasi yaitu mengamati keadaan lingkungan kerja dan perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di unit-unit yang ada di PT. Filtrona Indonesia
2. Partisipasi yaitu turut aktif dalam kegiatan yang dilakukan di bagian *Health, Safety, and Environment* (HSE)
3. Diskusi yaitu membahas masalah keselamatan dan kesehatan kerja yang ada dan mencari alternative pemecahan masalahnya

3.2 Lokasi, Waktu, dan Kegiatan Magang

Kegiatan magang dilakukan di PT. Filtrona Indonesia pada unit *Health, Safety, and environment* (HSE) yang terletak di Jl. Brebek Industri I No. 18-20 Sidoarjo. Pelaksanaan magang dilakukan pada tanggal 02 Oktober 2009 – 30 November 2009. Kegiatan magang yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Persiapan dan pembekalan
2. Pelaksanaan magang di instansi
3. Supervise dosen pembimbing fakultas

4. Penyusunan laporan magang

5. Seminar

3.3 Penyajian Data

Dalam proses pengumpulan data, ada dua jenis data yang dikumpulkan yaitu data primer dan data sekunder. Untuk mendapatkan data primer didapatkan dari observasi dan kegiatan dokumentasi dari unit produksi dan unit warehouse PT. Filtrona Indonesia. Sementara untuk pengumpulan data sekunder didapatkan dari wawancara.

Dalam penyajian data, data yang telah didapatkan akan dianalisis dan disajikan dalam bentuk penjelasan deskriptif. Dalam penyajian data juga akan disertai dengan tabel guna memperjelas.

BAB IV

HASIL KEGIATAN MAGANG

4.1 Hasil Kegiatan Magang

Kegiatan magang dilaksanakan selama sembilan minggu di PT. Filtrona Indonesia dan dilaksanakan sesuai dengan tata cara dan aturan di instansi tersebut. Selama sembilan minggu kegiatan magang dilaksanakan di bagian HSE (*Health Safety and Environment*) PT. Filtrona Indonesia dengan rincian kegiatan adalah sebagai berikut :

Minggu	Kegiatan
1	Pengarahannya dan penyusunan deadline kegiatan magang
	Inspeksi 5R di unit produksi dan Warehouse
	Risk Assignment Warehouse
	Penyusunan laporan inspeksi 5R
	Pengecekan APAR dan Fire exit di wilayah Filtrona dan Payne
	Audit
2	Audit
	Penyusunan Laporan Pengecekan APAR
	Inspeksi tangga
	Inspeksi tangga
	Penyusunan laporan inspeksi tangga
3	Entry data OHSAS
	Entry data OHSAS
	Penyusunan HSE Performance
	Menyusun form ISO
	Menyusun Job Hazard Analysis (JHA) Warehouse, JHA unit Produksi, JHA Pest control, JHA HR-GA
	Menyusun JHA Engineering, JHA Administrasi, JHA Konstruksi,
4	Menyusun JHA QC, JHA Manufacturing
	Analysis Aspect Impact
	Manual handling Off (UTS)

5	Pengecekan APAR forklift, Penyusunan Laporan APAR forklift
	Off (UTS)
6	Off (UTS)
	Menyusun Disaster plan
	Pengecekan denah evacuation route
	Menyusun WI Warehouse
7	Analisis GMC
	Off (AK3)
8	Off (AK3)
	Off (Pembimbing dinas luar)
9	Off (Pembimbing dinas luar)

4.2 Gambaran Umum Tempat Magang

PT. Filtrona Indonesia mulai berdiri pada tanggal 28 Juli 1976, sebagai perusahaan gabungan antara perusahaan local PT. Eresindo JayaTrading Coy dan Cigarette Components anak perusahaan Bunzl Plc. Pada tahun 1987 PT. Eresindo Jaya Trading menjadi bagian dari Cigarette Components dan ditetapkan namanya menjadi PT. Filtrona Indonesia yang sepenuhnya dimiliki oleh Bunzl Plc yang berpusat di UK London. Namun sejak tahun 2005 kepemilikan saham Bunzl Plc seluruhnya dibeli oleh Filtrona Plc.

PT. Filtrona Indonesia bertempat di Jl. Berbek Industri I No. 18 – 20 Sidoarjo 61256. Produk yang dihasilkan adalah Cigarette Filters dan Tear tapes.

PT. Filtrona Indonesia mempunyai kapasitas produksi 10 billion filter rods/annum, dengan berbagai macam produk filter mulai dari standar Mono Acetate Filters sampai dengan Special Filters seperti Flavour Thread Filters,

NWA, COR, dan juga DUAL Filters. Untuk Tear Tapes kapasitas produksi yang dimiliki adalah 3 miliar meter finished goods/annum.

4.3 Program Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT.Filtrona

Pengelola hygiene perusahaan Kesehatan Keselamatan dan Lingkungan di PT. Filtrona Indonesia adalah HSE (*Health Safety And Environment*).

Pelaksanaan Program Keselamatan dan Kesehatan Kerja dalam bidang :

a. Keselamatan Kerja;

Aktivitas Keselamatan Kerja meliputi:

1. Mencegah dan mengurangi kecelakaan;
2. Mencegah, mengurangi dan memadamkan kebakaran;
3. Mencegah dan mengurangi bahaya;
4. Memberi pertolongan pada kecelakaan;
5. Memberi alat-alat perlindungan diri kepada para karyawan;
6. Mencegah dan mengendalikan timbulnya penyakit akibat kerja baik fisik maupun psychis, keracunan, infeksi dan penularan;
7. Memelihara kebersihan, kesehatan dan ketertiban;
8. Memperoleh keserasian antara karyawan, alat kerja, lingkungan, cara dan proses kerjanya;
9. Mengamankan dan memelihara segala jenis bangunan;
10. Mencegah terkena aliran listrik yang berbahaya.

Sasaran Keselamatan Kerja adalah untuk melindungi karyawan / tenaga kerja dari kemungkinan kecelakaan kerja dan atau sakit akibat kerja.

b. Kesehatan kerja

Aktivitas Kesehatan Kerja melakukan pemeriksaan kesehatan karyawan / tenaga kerja yang merupakan salah satu upaya dalam menciptakan karyawan / tenaga kerja yang sehat dan produktif. Sasaran Kesehatan Kerja agar karyawan / tenaga kerja terlindung dari berbagai resiko akibat kerja dan lingkungan kerja melalui upaya kegiatan pengenalan, penilaian dan pengendalian lingkungan kerja.

c. Lingkungan Kerja

Pengenalan lingkungan kerja dimaksudkan untuk mengetahui secara kualitatif bahaya potensial di tempat kerja, menentukan jenis dan metoda pengujian yang harus dilakukan. Penilaian lingkungan kerja dilakukan dengan melakukan pengukuran, pengambilan contoh dan analisa laboratorium untuk menentukan kondisi lingkungan kerja dibandingkan dengan standard yang berlaku dan hasilnya sebagai dasar tindak lanjut perbaikan berkelanjutan. Kualitas lingkungan kerja dilakukan standarisasi minimal dua kali dalam satu tahun oleh HSE yang bekerjasama dengan lembaga yang telah mendapat rekomendasi dari Departemen Tenaga Kerja (DEPNAKER) yaitu Balai Hiperkes. Standarisasi pengukuran yang dilakukan adalah bising dan iklim kerja.

d. Jamsostek

Program jaminan sosial tenaga kerja yang dikelola oleh Unit SDM, untuk memberikan perlindungan kepada karyawan. Setiap karyawan berhak atas Jaminan Sosial Tenaga Kerja (JAMSOSTEK).

e. P2K3 (Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja)

Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) adalah Panitia Kerja yang dibentuk oleh pimpinan tertinggi di tempat kerja , yang anggotanya terdiri dari berbagai unsur: manajemen, karyawan, pengawas K3 dan perwakilan organisasi Serikat Karyawan. Susunan organisasi dan keanggotaan P2K3 untuk PT. Filtrona Indonesia disahkan oleh Kepala Dinas Tenaga Kerja Kabupaten Sidoarjo, nomor KEP.566/570/404.3.3/2009 tanggal 31 Agustus 2009 Tentang Pengesahan Perubahan Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) di PT. Filtrona Indonesia. Adapun susunan P2K3 di PT. Filtrona Indonesia adalah sebagai berikut :

Tabel 4.1 Susunan P2K3 di PT. Filtrona Indonesia Bulan Agustus

Tahun 2009

Posisi	Jabatan
Ketua	Eko M. Suhartono
Sekretaris	Ari Christiany
Koordinator Keselamatan Kerja	Sutoto Hexambono
Koordinator Lingkungan Kerja	Yuswaji

Posisi	Jabatan
Koordinator Kesehatan Kerja	Achmad Fauzan
Anggota	Kukuh Wahono Eko Subakti

4.4 Pelaksanaan Program 5R

PT. Filtrona Indonesia menerapkan program 5R dalam upaya menjaga kondisi lingkungan kerja agar selalu sehat, aman dan nyaman sehingga terhindar dari kecelakaan akibat kerja dan penyakit akibat kerja. Guna menunjang pelaksanaan program 5R di perusahaan maka PT. Filtrona telah menyusun pembagian area dan penanggung jawab dalam penerapan 5R. Program 5R yang diterapkan di PT. Filtrona Indonesia ini terdiri atas :

1. Ringkas

Menyingkirkan barang-barang yang tidak diperlukan di tempat kerja. Standar untuk ringkas diatur sebagai berikut :

a. Barang yang tak berguna telah disingkirkan semua

Pengertiannya adalah bahwa barang-barang yang sudah tidak diperlukan lagi dalam menunjang operasional/proses kerja sudah disingkirkan dari tempat kerja contohnya : file-file yang dianggap sudah kadaluarsa untuk

dibuang/dihapuskan, alat-alat yang rusak seperti AC, mesin-mesin, kursi/meja yang rusak disingkirkan untuk digudangkan/dihapuskan.



Gambar 4.1 Pengumpulan barang yang tidak digunakan

Dari gambar di atas dapat dilihat bahwa PT. Filtrona telah melaksanakan kegiatan ringkas ini. Di PT. Filtrona semua barang-barang yang sudah tidak dipergunakan lagi dikumpulkan di satu tempat untuk kemudian dibuang.

b. Barang pribadi tidak berada di tempat kerja, atau ada tempat tersendiri

Maksud dari point ini adalah bahwa di tempat bekerja tidak ada barang-barang yang sifatnya pribadi seperti misalnya dasi, jaket, jas hujan dan payung berada di laci meja atau lemari file, hendaknya untuk barang pribadi disediakan tempat tersendiri. Tempat tersebut bisa dipakai secara perorangan maupun kolektif dan diberi label/tanda. PT. Filtrona telah menyediakan loker untuk tenaga kerjanya.

c. Semua barang diketahui status dan identitasnya

Semua barang diketahui status dan identitasnya memiliki pengertian bahwa barang-barang perusahaan baik yang ada di gudang maupun ditempat kerja harus terkendali/tercatat, seperti misalnya inventaris kantor harus tercatat dan terkontrol dan ada identifikasinya, barang-barang di gudang harus dikelompokkan menurut jenis/type atau bentuknya serta ada label atau identitas barang tersebut. Semua barang yang terdapat di PT. Filtrona telah diberi label identitas dan juga label control.



Gambar 4.2 label barang

Berdasarkan gambar di atas dapat dilihat bahwa seluruh peralatan dan barang yang terdapat di PT. Filtrona telah diberi label perusahaan.

d. Tidak ada tempat tersembunyi yang tidak terkontrol

Pengertiannya adalah bahwa tidak ada tempat-tempat pada ruangan atau di luar bangunan yang sengaja disembunyikan untuk menutupi kerusakan/kekurangan atau sengaja menyembunyikan kotoran-kotoran yang

terdapat pada tempat tersebut. Semua tempat yang ada di PT. Filtrona tidak ada yang tersembunyi dan tidak terkontrol.

- e. Stok persediaan (barang dalam proses) tak berlebih.

Pengertiannya adalah bahwa stock barang-barang dan lain-lain kaitannya dalam menunjang operasional perusahaan tidak melebihi untuk keperluan maksimal 1 (satu) bulan. PT. Filtrona selalu mengadakan pengecekan terhadap barang/bahan-bahan yang diperlukan guna menunjang operasional produksi perusahaan sehingga tidak terjadi penumpukan barang/bahan.

2. Rapi

Setiap barang yang ada di tempat kerja memiliki tempat yang pasti. Standar untuk rapi diatur sebagai berikut :

- a. Semua barang memiliki tempat yang memadai

Semua barang memiliki tempat yang memadai pengertiannya adalah bahwa barang-barang yang berada ditempat kerja memiliki tempat yang sesuai/memadai sehingga keberadaan barang tersebut tampak sesuai, indah dan rapi dilihat dari estetika ruangan, selain itu mudah untuk ditemukan/ditelusuri. Semua barang yang terdapat di PT. Filtrona telah memiliki tempat yang memadai sesuai dengan keadaan barang sehingga dapat dihindari penempatan barang yang kurang sesuai.

- b. Semua tempat barang memiliki tanda batas

Pengertiannya adalah bahwa setiap barang-barang perusahaan hendaknya selain mempunyai tempat yang memadai diberikan juga tanda-tanda atau label yang jelas sehingga apabila barang tersebut diambil, mudah untuk dikembalikan pada tempatnya karena ada batasnya atau ada label yang jelas.



Gambar 4.3 Tanda batas di PT. Filtrona

Berdasarkan gambar di atas dapat dilihat bahwa semua barang yang terdapat di PT. Filtrona telah diberikan tanda batas yang jelas dan disesuaikan dengan karakteristik barang. Tanda batas yang ada di PT. Filtrona mudah dikenali karena berwarna mencolok seperti warna kuning.

c. Semua tempat memiliki label

Pengertiannya adalah bahwa setiap tempat hendaknya memiliki label seperti misalnya nama ruangan, kantin, tempat ibadah/sholat, gudang barang jaringan. Semua ruangan yang ada di lingkungan PT. Filtrona telah memiliki petunjuk nama dan fungsi ruangan. Berdasarkan gambar dibawah ini dapat dilihat contoh penerapan langkah ini. Gambar dibawah ini menunjukkan salah

satu nama ruangan yaitu *waste room*, penulisan nama ruangan ditulis dengan huruf besar sehingga mudah terbaca.



Gambar 4.4 label penunjuk nama salah satu ruangan

d. Sistematika dan cara penempatan barang baik

Pengertiannya adalah bahwa sistematika dan cara penempatan barang, terutama barang di gudang baik atau memudahkan untuk dikelola, seperti misalnya barang-barang yang sifatnya *fast moving* ditempatkan pada areal yang dekat dengan pintu keluar dan mudah untuk dijangkau, begitu juga dengan sistematika dan cara penempatan meja/kursi dan inventaris kantor yang ada di ruangan diatur sedemikian rupa sehingga indah dipandang dari estetika ruangan, nyaman untuk tempat bekerja dan memenuhi standar K3. Sistematika dan cara penempatan barang di PT. Filtrona telah diterapkan dengan baik, hal ini dapat dilihat dari penempatan barang di area unit *warehouse* dimana pemempatan barang sudah dilakukan sesuai dengan sifat dari masing-masing barang.

e. Denah dan peta perletakan barang telah ada.

Pengertiannya adalah bahwa barang-barang perusahaan, terutama yang ada di gudang harus dibuatkan peta letak/tempat dimana barang tersebut disimpan/diletakan, tujuannya adalah agar mudah untuk ditemukan/ditelusuri.

3. Resik

Membersihkan segala sesuatu yang ada di tempat kerja. Standar untuk resik diatur sebagai berikut :

a. Sarana/alat kebersihan memadai.

Tersedia sarana/alat kebersihan yang dinilai cukup efektif dan efisien, baik yang disediakan oleh unit pengelola kebersihan atau sarana/alat kebersihan yang disediakan oleh PT. Filtrona Indonesia untuk kegiatan bersih-bersih adalah maksud dari sarana alat kebersihan memadai. Penyediaan sarana/alat kebersihan telah disediakan oleh pihak PT. Filtrona. Hal ini dapat dilihat dari gambar dibawah ini.



Gambar 4.5 Alat kebersihan dan tempat sampah di unit produksi

Berdasarkan dari gambar di atas dapat dilihat bahwa PT. Filtrona telah menyediakan sarana kebersihan yang memadai dimasing-masing unit, sehingga kebersihan dari masing-masing unit dapat terjaga.

b. Bersih, bebas debu dan bebas bau.

Yang dimaksudkan dengan bersih, bebas debu, dan bebas bau adalah bahwa setiap ruangan harus terbebas dari debu serta bau yang kurang sedap, misalnya oleh karena asap rokok, bau sampah, dan bau yang kurang sedap yang mengakibatkan kurang sehat dan nyaman bagi personal yang ada di ruangan tersebut, sangat dianjurkan pada setiap ruangan dipergunakan pengharum ruangan yang memenuhi standar keamanan dan kesehatan.

c. Lampu penerangan kerja memadai.

Pengertiannya adalah bahwa lampu penerangan dalam ruangan untuk bekerja harus memenuhi standar Kesehatan (K3) yaitu cahaya minimal 200 lux terutama diatas meja kerja. PT. Filtrona melakukan pengontrolan lingkungan kerja sebanyak 2 kali dalam setahun sehingga kondisi lingkungan kerja akan selalu terkontrol.

d. Pembagian daerah tanggung jawab kebersihan.

Pembagian daerah tanggung jawab kebersihan adalah bahwa setiap daerah (tempat) baik itu dalam ruangan maupun diluar ruangan (halaman) harus ada penanggung jawabnya, dapat perorangan, kelompok atau menurut unit kerja terkecil.

a. PM/PK/*Manual Book* lengkap dan valid

Pengertiannya adalah masing-masing personal mempunyai Prosedur Mutu (PM) dan atau Petunjuk Kerja (PK) atau *Manual Book* untuk bidang pekerjaannya sesuai dengan *Job Description* serta dijamin valid. PT. Filtrona telah memiliki PM/PK yang lengkap dan valid untuk masing-masing bidang pekerjaan yang ada di PT. Filtrona.

b. Pelaksanaan pekerjaan sesuai standar kerja

Setiap pekerjaan yang dilaksanakan telah sesuai dengan SOP/PK atau panduan lainnya sehingga dijamin hasil pekerjaan efektif dan efisien, data pendukung adalah catatan mutu menurut tugas dan tanggung jawabnya. Setiap pekerjaan yang dilakukan di PT. Filtrona harus sesuai dengan SOP/PK yang berlaku.

c. Rambu-rambu kerja cukup jelas

Pengertiannya adalah bahwa untuk menunjang kelancaran tugas pekerjaan dibuatkan rambu-rambu yang cukup jelas, misalkan saja tanda arah ke ruangan A, B, C, dst atau arah Toilet/ Kamar Mandi/ WC atau Musholla dll. Selain dari pada itu ditempat kerja pada daerah yang dianggap berbahaya diberi rambu-rambu peringatan seperti misalnya :

“Dilarang Merokok”, “Awas tegangan tinggi “, “Gas berbahaya”, “Pintu Darurat”, “Ruang tangga”, “*Emergency Exit*”, dll.



Gambar 4.7 Rambu peringatan di PT. Filtrona

Berdasarkan gambar di atas dapat dilihat bahwa PT. Filtrona sudah memasang rambu-rambu peringatan yang jelas dan mudah dimengerti oleh para tenaga kerjanya.

d. Ada jadwal pemeriksaan/pemeliharaan berkala

Pengertiannya adalah bahwa untuk melakukan perawatan barang-barang operasional telah dilakukan sesuai dengan *Standar Maintenance Prosedure* (SOP) yang berlaku dan dibuatkan *Checklist* pemeriksaannya yang dilakukan sesuai dengan ketentuan, misalkan saja *perawatan mesin A . perawatan mesin B*.

5. Rajin

Pengertiannya melakukan yang harus dilakukan dan tidak melakukan sesuatu yang tidak boleh dilakukan. Standar untuk rajin diatur sebagai berikut :

a. Pegawai menggunakan atribut kerja (seragam, kartu pegawai)

Pengertiannya adalah setiap pegawai tunduk dan taat terhadap aturan perusahaan serta untuk selalu mengenakan atribut kerja, seragam kerja sesuai ketentuan pada saat pelaksanaan tugas. Seluruh tenaga kerja yang bekerja di PT. Filtrona menggunakan seragam, atribut kerja, dan APD sesuai dengan peraturan yang berlaku di PT. Filtrona. Berdasarkan gambar dibawah ini dapat dilihat salah satu atribut kerja yang digunakan oleh karyawan di PT. Filtrona yaitu kartu karyawan, selain itu PT. Filtrona juga menyediakan kartu khusus bagi para pengunjung.



Gambar 4.8 kartu karyawan dan pengunjung

b. Melaksanakan budaya disiplin

Melaksanakan budaya disiplin memiliki pengertian bahwa seluruh personil PT. Filtrona Indonesia patuh dan taat untuk melaksanakan budaya disiplin perusahaan

c. Melaksanakan *Built In Training*

Pengertiannya adalah bahwa setiap karyawan yang telah melaksanakan pelatihan bidang tertentu maupun mempunyai pengetahuan lainnya harus melakukan *Built In Training* di lingkungan kerjanya dengan materi sesuai dengan pelatihan tersebut dan atau disiplin ilmunya, dan dapat dibuktikan sesuai catatan mutu BIT.

d. Mengembangkan kerjasama

Pengertiannya adalah setiap karyawan PT. Filtrona Indonesia harus mampu untuk menggalang kerja sama baik intern maupun ekstern untuk kelancaran bidang tugasnya.

e. Menjadi panutan dan pelopor.

Pengertiannya adalah setiap karyawan PT. Filtrona Indonesia harus mampu untuk menjadi panutan atau pelopor dilingkungan kerjanya maupun di lingkungan tempat tinggalnya

4.5 Identifikasi Masalah

PT. Filtrona Indonesia telah melaksanakan kegiatan-kegiatan terkait dengan penerapan K3 di lingkungan perusahaan. Dalam penerapan program K3 ternyata masih terdapat ketidaksesuaian antara rencana program dengan kenyataan yang ada di tempat kerja. Masalah terkait dengan penerapan K3 di lingkungan perusahaan yang teridentifikasi adalah masih terdapatnya Alat Pemadam Api Ringan (APAR) yang berada dalam masa kadaluarsa dan juga kondisi APAR yang kurang baik (penyok). Hal ini dapat disebabkan karena kurangnya pengontrolan/ pengecekan kondisi APAR secara rutin.

Tabel 4.2 Kondisi APAR

No	Kondisi APAR	Ya	Tidak
1.	Tabung dalam keadaan baik	-	V
2	Label mudah dibaca	V	-
3.	Label dalam keadaan baik	V	-
4	Selang tahan dalam tekanan tinggi	V	-
5.	Bahan baku pemadam dalam keadaan baik	V	-
6	Isi tabung sesuai dengan tekanan	V	-
7	Belum melewati kadaluarsa	-	V

Program 5R yang telah dilaksanakan ternyata masih terdapat beberapa ketidaksesuaian antara rencana program dengan kenyataan yang ada di tempat kerja. Masalah terkait dengan program 5R yang teridentifikasi adalah masih terdapat barang-barang yang diletakkan melebihi tanda batas (garis kuning), sehingga tanda batas tidak terlihat dan terkesan kurang rapi. Hal ini dapat disebabkan karena kapasitas barang yang lebih besar daripada garis batas, karyawan yang terburu-buru meletakkan barang ataupun peralatan sehingga barang yang diletakkan melebihi garis batas, atau karena pengaturan peletakkan yang kurang sesuai. Hal ini dapat dilihat berdasarkan gambar dibawah ini :



Gambar 4.9 Peletakan barang yang melebihi tanda batas

4.6 Pemecahan Masalah

Dari temuan permasalahan 5R yang ada di PT. Filtrona Indonesia dapat dibuat beberapa pemecahan masalah sebagai berikut :

1. Masih terdapat barang-barang yang diletakkan melebihi garis kuning, sehingga garis batas tidak terlihat dan terkesan kurang rapi, hal ini dapat diatasi dengan melakukan pengaturan ulang sehingga barang-barang yang diletakkan tidak melebihi garis batas yang telah tersedia.
2. Melakukan pengecekan kesesuaian antara garis batas dengan kapasitas barang yang akan diletakkan.
3. Memberikan *reward* dan *punishment* yang tegas bagi tenaga kerja yang meletakkan barang melebihi garis batas yang tersedia.

Selain itu guna menunjang pelaksanaan program 5R agar lebih baik maka dapat dilakukan pengecekan terhadap kondisi garis batas, misalnya kondisi cat pada garis batas.

Dari temuan permasalahan dalam penerapan K3 yang ada di PT. Filtrona Indonesia dapat dibuat pemecahan masalah yaitu, melakukan pengecekan kondisi seluruh APAR yang ada di lingkungan PT. Filtrona Indonesia secara rutin dan terjadwal.

BAB V

PEMBAHASAN

5.1 Masalah Umum Penerapan K3 di PT. Filtrona Indonesia

PT. Filtrona Indonesia bertempat di Jl. Berbek Industri I No. 18 – 20 Sidoarjo 61256. Produk yang dihasilkan adalah Cigarette Filters dan Tear tapes. Salah satu bahaya yang dapat timbul salah satunya adalah bahaya kebakaran. Oleh karena itu PT. Filtrona Indonesia telah menyediakan Alat Pemadam Api Ringan (APAR) di lingkungan kerja PT. Filtrona Indonesia. APAR adalah alat yang ringan serta mudah dilayani oleh satu orang untuk memadamkan pada mula terjadinya kebakaran, beratnya $\frac{1}{2}$ sampai 16 Kg. (Permenaker No. 04/MEN/1980). Namun terdapat beberapa masalah yang teridentifikasi terkait dengan APAR yang ada di PT. Filtrona Indonesia yaitu, masih terdapat beberapa tabung APAR dalam kondisi penyok dan juga dalam keadaan kadaluarsa. Hal ini kurang sesuai dengan syarat yang harus dipenuhi oleh APAR berdasarkan Keputusan Menteri Pekerjaan Umum No. 02/KPTS/1985 yaitu :

- a) Tabung harus dalam keadaan baik.
- b) Label harus mudah dibaca dengan jelas dan dimengerti.
- c) Sebelum dipakai segel harus dalam keadaan baik.
- d) Selang harus tahan dalam tekanan tinggi.
- e) Bahan baku pemadam harus selalu dalam keadaan baik.

- f) Isi tabung harus sesuai dengan tekanan.
- g) Belum lewat masa berlakunya.

Permasalahan tersebut dapat diatasi dengan cara melakukan pemeliharaan APAR yang dapat dilakukan secara rutin. Dalam melakukan pemeliharaan APAR terdapat beberapa syarat yang harus dipenuhi sebagaimana disebutkan dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. 04/MEN/1980. Setiap APAR harus diperiksa 2 kali dalam setahun, yaitu :

1. Pemeriksaan jangka 6 bulan.
2. Pemeriksaan dalam jangka 12 bulan

Dalam melaksanakan Pemeriksaan APAR dengan jangka 6 bulan meliputi hal-hal sebagai berikut :

1. Berisi atau tidaknya tabung, berkurang atau tidaknya tekanan dalam tabung, rusak atau tidaknya segi pengaman *cartridge* atau tabung bertekanan mekanik penembus segel.
2. Bagian-bagian luar dari tabung tidak boleh cacat termasuk handel dan label harus selalu dalam keadaan baik.
3. Mulut pancar tidak boleh tersumbat dan pipa pancar yang terpasang tidak boleh retak atau menunjukkan tanda-tanda rusak.
4. Untuk alat pemadam api ringan cairan atau asam soda, diperiksa dengan cara mencampur sedikit larutan *sodium bicarbonat* dan asam keras diluar tabung, apabila reksi cukup kuat, maka APAR tersebut dapat dipasang kembali.

5. Untuk APAR jenis busa dapat diperiksa dengan cara mencampur sedikit larutan *sodium bicarbonat* dan *aluminium sulfat* diluar tabung, bila sudah cukup kuat maka APAR tersebut dapat dipasang kembali.
6. Untuk APAR jenis CO₂ harus diperiksa dengan cara menimbang serta mencocokkan dengan berat yang tertera pada APAR tersebut, bila kekurangan berat 10 % tabung APAR tersebut harus diisi kembali sesuai dengan berat yang ditentukan.

Untuk pemeriksaan dalam jangka 12 bulan sekali pemeriksaan APAR dilakukan seperti pemeriksaan jangka 6 bulan namun ada beberapa tambahan pemeriksaan, sebagai berikut :

1. Isi APAR harus sampai permukaan yang telah ditentukan/berat sesuai dengan yang tertera dalam pada APAR tersebut
2. Pipa pelepas isi yang berada dalam tabung dan saringan tidak boleh tersumbat.
3. Ulir tutup tidak boleh cacat atau rusak
4. Saluran penyemprotan tidak boleh tersumbat.
5. Gelang tutup kepala harus dalam keadaan baik.
6. Bagian dalam tabung tidak boleh berlubang atau rusak karena karat.
7. Apabila memiliki pompa harus dipastikan kalau pompa dalam keadaan baik
8. Pada peralatan bergerak tidak boleh rusak, harus dapat bergerak dengan bebas.

5.2 Kebijakan 5R di PT. Filtrona Indonesia

PT. Filtrona Indonesia menghasilkan berbagai macam produk filter mulai dari standar Mono Acetate Filters sampai dengan Special Filters. Adapun faktor-faktor bahaya yang potensial ada di tempat kerja antara lain adalah bahaya kebakaran, terpeleset karena lantai licin dan kotor, jatuh tersandung karena barang-barang yang di letakkan sembarangan maupun suasana yang tidak nyaman karena tempat kerja yang kotor dan berserakan. Oleh karena itu perlu adanya upaya peningkatan kegiatan penatalaksanaan rumah tangga/ program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) agar dapat menciptakan lingkungan kerja yang aman, sehat dan sejahtera, bebas dari kecelakaan, kebakaran, peledakan, pencemaran lingkungan dan penyakit akibat kerja.

Kebijakan penerapan 5R sendiri kemudian dapat dipandang sebagai suatu budaya yang melibatkan pimpinan dan tenaga kerja dari seluruh tingkat dalam hal tanggung jawab (Andreyani, 2008). Kebijakan PT. Filtrona terkait dengan penerapan 5R adalah dengan adanya kewajiban untuk menerapkan program 5R di masing-masing unit yang ada di PT. Filtrona Indonesia. Selain itu guna menunjang dalam pelaksanaan program 5R maka pihak perusahaan telah menerapkan pembagian area beserta penanggung jawab 5S *Performance* dimasing-masing area kerja. Pembagian area dan penanggung jawabnya dapat dilihat dalam tabel dibawah ini

Tabel 5.1 Tabel susunan 5S *Performance* di PT. Filtrona Indonesia Tahun 2010

Area	PIC
APF, Base Rods & Gangway	AF. Lisan / Priambodo
Super Slim	Hari Kumar / Sumardi
D3E Reguler	Zainal / Dri
QC Lab & Inspection	Sutoto / Hadi
DAPTC	Budi / Soegiono
Mono White	Rahman / Agus H
NWA	Dedy A / Gatot
Office & Facility	Hikmah / Beni
Carbon	A. Fauzan / Heru
Elect.Panel, Comprssr & Boiler	Martha / Maqsud
W. Shop, DCE & Sparepart	Agus F / Ian
Warehouse	Lilis / Soengeng

Dilaksanakannya program 5R diharapkan mampu memberikan dampak yang positif dalam menciptakan lingkungan kerja yang bersih, indah, rapi, sehat dan nyaman bagi karyawan. Sebab dengan adanya penerapan program 5R dapat menghindarkan karyawan dari risiko kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Selain untuk menjaga lingkungan kerja yang bersih, indah dan rapi program 5R ini juga ditujukan agar dapat meningkatkan kesadaran dan peran serta karyawan dalam menjaga lingkungan kerja agar selalu tetap bersih, indah dan rapi. Salah

satu upaya yang dilakukan dengan melakukan inspeksi/ pemeriksaan unit kerja dan memberikan reward kepada unit kerja yang dianggap sudah menjalankan program 5R dengan baik.

5.3 Penerapan 5R di PT. Filtrona Indonesia

Penerapan 5R di PT. Filtrona Indonesia telah diterapkan dengan baik.

Penerapan 5R di PT. Filtrona Indonesia adalah sebagai berikut :

1. Ringkas

Ringkas adalah langkah awal dari kegiatan 5R. tanpa diawali langkah ini maka kegiatan kebersihan dan penataan hanya bersifat sebagai polesan yang hanya berlaku di permukaan saja. Penerapan 5R yang lain akan sia-sia bila masih banyak barang tidak berguna di tempat kerja (Jahja, 1995).

Penerapan ringkas di PT. Filtrona Indonesia telah terlaksana dengan baik. Guna menunjang penerapan ringkas PT. Filtrona Indonesia telah menerapkan langkah-langkah terkait ringkas yaitu, barang-barang yang tidak berguna telah dikumpulkan untuk kemudian disingkirkan/dibuang semua.

PT. Filtrona Indonesia juga telah menyediakan loker bagi tenaga kerjanya sehingga barang-barang pribadi tidak berada di lingkungan tempat kerja. Semua barang yang terdapat di PT. Filtrona Indonesia telah diketahui status dan identitasnya, selain itu tidak terdapat tempat tersembunyi yang tidak terkontrol di lingkungan PT. Filtrona Indonesia. Terkait dengan stok

persediaan PT. Filtrona Indonesia telah melakukan pengontrolan sehingga stok persediaan tidak berlebih.

2. Rapi

Menurut Jahja (1995), tempat kerja yang rapi dapat diciptakan dengan langkah sebagai berikut:

1. Pengelompokkan di tempat kerja
2. Persiapan tempat penyimpanan
3. Pembatasan tempat
4. Carik pengenalan barang atau label barang
5. Denah lokasi penyimpanan

Dalam melaksanakan penerapan rapi di perusahaan PT. Filtrona Indonesia telah melaksanakan langkah-langkah yang sesuai dengan langkah yang telah disebutkan diatas. Kegiatan rapi yang telah diterapkan di PT. Filtrona Indonesia diantaranya adalah, semua barang telah memiliki tempat yang memadai, semua tempat memiliki tanda batas (ditandai dengan garis berwarna kuning) yang jelas, semua tempat memiliki label nama yang jelas dan mudah dipahami, sistematis dan cara penempatan barang yang baik disesuaikan dengan jenis dan kegunaan, denah dan peta peletakan barang tersedia. Langkah-langkah yang diterapkan di PT. Filtrona Indonesia tersebut sesuai dengan pengertian kerapian itu sendiri yaitu, kerapian adalah proses menghilangkan pemborosan waktu yang dipergunakan untuk mengambil dan

menyimpan barang. Istilah penataan berarti menyusun barang-barang dengan tepat dan cepat dan mengimplikasikan semua prosedur yang diperlukan (Osada, 1995).

Namun pada kegiatan rapi yang telah dilakukan masih terdapat barang yang diletakkan melebihi tanda batas yang telah disediakan.

3. Resik

Pada dasarnya tenaga kerja akan merasa nyaman dan lebih produktif jika lingkungan kerja bersih, rapi, dan teratur. Oleh karena itu Resik harus diterapkan dalam lingkungan kerja. Langkah melakukan Seiso atau Resik menurut Jahja (1995) :

1. Penyediaan sarana kebersihan
2. Pembersihan tempat kerja
3. Peremajaan tempat kerja
4. Pelestarian

PT. Filtrona Indonesia telah menerapkan langkah-langkah tersebut guna menunjang pelaksanaan Resik di lingkungan tempat kerja. Sarana/ alat kebersihan telah tersedia di masing-masing unit, pembagian daerah tanggung jawab kebersihan dan juga checklist kebersihan telah tersedia di masing-masing unit sehingga memudahkan dalam melakukan dan control kegiatan resik.

4. Rawat

Kegiatan selanjutnya yang dilakukan dalam menerapkan 5R adalah Rawat. Dalam menerapkan rawat, PT. Filtrona Indonesia telah menyediakan Prosedur Mutu atau Petunjuk Kerja untuk masing-masing bidang pekerjaan yang ada di PT. Filtrona Indonesia, selain itu pelaksanaan pekerjaan di PT. Filtrona Indonesia harus sesuai dengan standar kerja. Pemeriksaan berkala terhadap mesin juga dilakukan oleh PT. Filtrona Indonesia sehingga kondisi mesin tetap baik dan aman untuk digunakan. Di tempat kerja sudah terpasang rambu-rambu peringatan dan juga tanda bahaya yang jelas dan mudah dimengerti oleh tenaga kerja.

5. Rajin

Prinsip rajin ditempat kerja adalah “Lakukan apa yang harus dilakukan dan jangan melakukan apa yang tidak boleh dilakukan”. Dalam menerapkan Rajin terdapat beberapa langkah yang telah diterapkan oleh PT. Filtrona diantaranya adalah, seluruh pegawai menggunakan atribut kerja, atribut kerja yang digunakan diantaranya adalah seragam, kartu pegawai, dan juga menggunakan alat pelindung diri yang wajib digunakan. Selain itu guna membantu tenaga kerja agar lebih baik PT. Filtrona Indonesia juga mengikut sertakan tenaga kerjanya dalam pelatihan.

Pelaksanaan 5R di lingkungan kerja PT. Filtrona Indonesia telah mencakup semua unsur yang ada dalam 5R. Namun masih ada terdapat temuan masalah terkait dengan penerapan 5R yang ada di PT. Filtrona Indonesia, yaitu masih terdapat barang-barang yang diletakkan melebihi garis kuning, sehingga garis batas tidak terlihat dan terkesan kurang rapi. Hal ini kurang sesuai dengan langkah yang dapat dilakukan guna menerapkan rapi yaitu untuk meletakkan barang sesuai dengan garis/tanda batas (pembatasan tempat). Tanda batas ini digunakan untuk menandai batas antara area kerja dan penempatan barang sesuai dengan letak yang ditetapkan. Peletakan barang yang melebihi tanda batas dapat terjadi karena beberapa alasan diantaranya adalah tenaga kerja terburu-buru ketika meletakkan barang, kurang sesuainya tanda batas dengan ukuran barang sehingga barang yang diletakkan melebihi batas. Upaya yang dapat dilakukan untuk mengatasi masalah ini diantaranya adalah dengan melakukan pengaturan ulang barang-barang tersebut sehingga dapat diletakkan tanpa melebihi garis batas yang ada, melakukan pengecekan ulang terhadap kondisi tanda batas dan kapasitas barang yang akan diletakkan, dan juga dengan memberikan *reward* atau *punishment* terhadap tenaga kerja yang tidak meletakkan barang sesuai dengan tanda batas yang telah ada.

Permasalahan 5R yang ditemukan di PT. Filtrona dapat di atasi dengan adanya usaha dan kerjasama antara pimpinan perusahaan dan para karyawan untuk menciptakan, menjaga dan merawat lingkungan kerja agar selalu bersih, indah, rapi, sehat dan nyaman guna meningkatkan produktivitas kerja. Upaya

yang dilakukan dapat dimulai dari kebijakan manajemen hingga pelaksanaan di tempat kerja yang hendaknya selalu dikontrol dan diawasi seperti yang sudah dilakukan dengan melakukan inspeksi/ penilaian memberikan reward kepada unit kerja yang sudah melaksanakan 5R dengan baik. Akan tetapi hendaknya pelaksanaan 5R ini harus selalu ditingkatkan agar lingkungan kerja yang bersih, indah, rapi sehat dan juga nyaman dapat terjaga, selain itu juga untuk memperbaiki setiap kondisi maupun keadaan yang tidak mencerminkan 5R.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

1. PT. Filtrona Indonesia telah memiliki kebijakan terkait dengan penerapan Program 5R, yaitu dengan melakukan pembagian area dan tanggung jawab dalam *5S Performance*.
2. Dalam pelaksanaannya masih terdapat temuan masalah yang belum mencerminkan program 5R, yaitu masih terdapat barang-barang yang diletakkan melebihi garis batas, sehingga garis batas tidak terlihat dan terkesan kurang rapi.
3. Untuk mengukur keberhasilan penerapan program 5R dilakukan inspeksi setiap tahunnya dan memberikan *reward* kepada unit kerja yang paling baik menerapkan 5R dan *punishment* pada unit kerja yang kurang baik dalam menerapkan 5R.
4. Dalam penerapan K3 secara umum PT. Filtrona Indonesia telah melaksanakan dengan baik, namun masih terdapat temuan masalah yaitu dalam penyediaan APAR masih terdapat beberapa tabung yang penyok, dan berada dalam masa kadaluarsa.

6.2. Saran

1. Meletakkan barang sesuai dengan garis batas yang sudah ada, usahakan agar dalam meletakkan barang tidak melebihi garis batas yang ada.
2. melakukan pengaturan ulang sehingga barang-barang yang diletakkan tidak melebihi garis batas yang telah tersedia.
3. Melakukan pengecekan kesesuaian antara garis batas dengan kapasitas barang yang akan diletakkan.
4. Penerapan *reward* dan *punishment* yang lebih tegas terhadap tenaga kerja
5. Melakukan pengecekan dan pengontrolan kondisi APAR yang terdapat di lingkungan PT. Filtrona Indonesia secara rutin

DAFTAR PUSTAKA

Andreyani, Resti. 2008. Penyelenggaraan Program 5R di UD Abuya Surabaya (Industri Garmen). *Tugas Akhir*. Surabaya: FKM Unair.

BP2TK. 2003. *Lembar Penilaian 5R*. Surabaya : Balai Perkembangan dan Produktivitas Tenaga Kerja.

Jahja, Kristianto. 1995. *5R Dasar membangun Industri Kelas Dunia*. Productivity and Quality Management Consultant Wisma Indokisar. Jakarta: PT Temprint.

Keputusan Menteri Tenaga Kerja No. Kep. 51/MEN/1999 tentang Nilai Ambang Batas Faktor Fisika di Tempat Kerja.

Osada, Takashi. 1995. *Sikap Kerja 5S*. Jakarta: Pustaka Binaman Presindo

Peraturan Menteri Perburuhan No.7 Tahun 1964 tentang Syarat Kesehatan, Kebersihan, serta Penerangan dalam Tempat Kerja

Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. Per 04/MEN/1980 tentang *Syarat-syarat Pemasangan dan Pemeliharaan APAR*. Jakarta.

Sumakmur.1987. *Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kebakaran*. Jakarta : CV Haji Masagung.

Undang-undang No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

