

**LAPORAN PELAKSANAAN KEGIATAN MAGANG
PT. JAPFA COMFEED, TBK. UNIT GEDANGAN SIDOARJO
DEPARTEMEN HEALTH, SAFETY & ENVIRONMENT
8 FEBRUARI-20 MARET 2021**

**PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN KESELAMATAN DAN
KESEHATAN KERJA (SMK3) DI PT. JAPFA COMFEED, TBK.
UNIT GEDANGAN SIDOARJO**



**Oleh :
CYNTHIA WIDYAWATI R.P
101711133193**

**UNIVERSITAS AIRLANGGA
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT
PROGRAM SARJANA
PROGRAM STUDI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA
SURABAYA
2021**

LEMBAR PENGESAHAN

LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG

**PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA
(SMK3) DI PT. JAPFA COMFEED, TBK. UNIT GEDANGAN SIDOARJO**

Disusun Oleh:

CYNTHIA WIDYAWATI R.P

101711133193

Telah disahkan dan diterima baik oleh:

Pembimbing Departemen,

15 Juni 2021



Dr. Abdul Rohim Tualeka, Drs., M.Kes.
NIP. 196611241998031002

Pembimbing di PT. Japfa Comfeed Indonesia Unit Gedangan

15 Juni 2021



Alen Prahadinata
NIP. 10009761

Mengetahui,
Ketua Departemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

15 Juni 2021



Dr. Abdul Rohim Tualeka, Drs., M.Kes.
NIP. 196611241998031002

KATA PENGANTAR

Puji Syukur penulis ucapkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat-Nya sehingga penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang berjudul “PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (SMK3) DI PT. JAPFA COMFEED, TBK. UNIT GEDANGAN SIDOARJO” dapat diselesaikan dengan tepat waktu.

Laporan ini disusun berdasarkan hasil kerja praktik dari tanggal 8 Februari 2021 sampai dengan tanggal 20 Maret 2021. Tujuan dari kerja praktik ini adalah untuk menerapkan dan membandingkan ilmu-ilmu dalam Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang telah didapat dalam bangku kuliah dengan kondisi nyata pada suatu perusahaan, khususnya pada PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan. Selama proses pembuatan laporan ini, penulis mendapat banyak sekali bantuan dari berbagai pihak. Dalam kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu baik yang terlibat langsung dalam pembuatan laporan maupun pihak yang mendukung kelancaran pembuatan laporan ini:

1. Kedua orang tua dan keluarga yang senantiasa memberi dukungan moral dan material sehingga penulis dapat melaksanakan kerja praktik dan mengerjakan laporan dengan baik.
2. PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan yang telah memberikan penulis kesempatan untuk melaksanakan kegiatan kerja praktik disana.
3. Dr. Santi Martini, dr., M.Kes. selaku Dekan Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga.
4. Bapak Dani Nasirul Haqi, S.KM., M.KKK selaku koordinator kerja praktik departemen K3 FKM Unair.
5. Dr. Abdul Rohim Tualeka, Drs., M.Kes. selaku dosen pembimbing Kerja Praktik.
6. Bapak R. Risky Hendri K selaku Kepala Departemen *Human Resources* PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan yang memberikan kesempatan kepada penulis untuk melaksanakan kerja praktik di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan.
7. Bapak Alen Prahadinata selaku pembimbing dan Bapak Wahyudi Sugiarto dari PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan yang telah menyediakan data-data yang diperlukan penulis dan menjawab pertanyaan penulis selama periode kerja praktik.
8. Teman-teman Sambatku (Alya, Icha dan Berliana) yang telah menerima keluh kesah dan memberikan masukan bagi penulis.

9. Teman-teman kerja praktik (Shafira, Rika, dan Zahra) yang selalu asik dan solutif ketika berdiskusi setiap hari.
10. Seluruh pihak yang tidak bisa penulis sebutkan satu per satu.

Akhirnya kegiatan kerja praktik ini telah dilaksanakan. Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari sempurna. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun untuk menyempurnakan laporan praktik kerja ini. Akhir kata, penulis berharap semoga laporan ini dapat memberikan manfaat kepada penulis maupun kepada pembaca yang berkepentingan.

Surabaya, 15 Juni 2021

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR LAMPIRAN	vi
BAB I	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Magang.....	6
1.2.2 Tujuan Khusus	6
1.3 Manfaat.....	6
1.3.1 Bagi Mahasiswa	6
1.3.2 Bagi Program Studi.....	7
1.3.3 Bagi Perusahaan atau Industri.....	7
BAB II	8
TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1 Definisi K3.....	8
2.2 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3)	9
2.3 Tujuan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja	9
2.4 Prinsip Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja	10
2.5 Manfaat Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja	12
2.6 SMK3 Menurut PP No.50 Tahun 2012	14
BAB III	16
METODOLOGI PELAKSANAAN MAGANG	16
3.1 Lokasi Magang	16
3.2 Waktu Magang.....	16
3.3 Jadwal Agenda Kegiatan	16
3.4 Metode Pelaksanaan Magang	16
3.5 Teknik Pengumpulan Data	17
3.6 Output Kegiatan.....	17
BAB IV	18
HASIL KEGIATAN MAGANG	18
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	18
4.2 Visi, Misi, dan Kebijakan Mutu Perusahaan	19
4.2.1 Visi.....	19
4.2.2 Misi	19
4.2.3 Kebijakan Mutu.....	19
4.3 Struktur Organisasi Perusahaan	20
4.4 Sumber Daya Manusia.....	20
4.5 Proses Produksi.....	21
4.6 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) PT. Japfa Comfeed Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo	23
BAB VI	31
PENUTUP	31
6.1 Kesimpulan.....	31
6.2 Saran	31
DAFTAR PUSTAKA	32
LAMPIRAN	34

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1** Kebijakan keselamatan dan Kesehatan kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.
- Lampiran 2** Struktur organisasi Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.
- Lampiran 3** Formulir Identifikasi Bahaya dan Penilaian Risiko
- Lampiran 4** Referensi Peraturan Perundang-Undangan PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.
- Lampiran 5** Formulir Laporan Kecelakaan Kerja
- Lampiran 6** Penilaian HIRADC PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.
- Lampiran 7** Prosedur dalam Kondisi Keadaan Darurat PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.
- Lampiran 8** Standart Operasional Procedure (SOP) Penanganan Keadaan Darurat
- Lampiran 9** Evaluasi Program Kerja Tahun 2020 PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.
- Lampiran 10** Formulir Pemeriksaan IPAL dan Air Limbah Output
- Lampiran 11** Standart Operasional Procedure (SOP) dan Formulir Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.
- Lampiran 12** Absensi Magang
- Lampiran 13** Dokumentasi

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Keselamatan kerja adalah keselamatan yang berhubungan dengan peralatan, tempat kerja dan lingkungan, serta cara-cara melakukan pekerjaan. Arti dan tujuan keselamatan kerja untuk menjamin keadaan, keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani maupun rohani manusia serta hasil karya dan budayanya tertuju pada kesejahteraan masyarakat pada umumnya dan manusia pada khususnya. (John Ridley, 2006)

Pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja melalui sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja telah berkembang di berbagai negara baik melalui pedoman maupun standar untuk memberikan keseragaman bagi setiap perusahaan dalam menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja sehingga perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja bagi tenaga kerja, peningkatan efisiensi, dan produktifitas perusahaan dapat terwujud maka ditetapkan peraturan pemerintah yang mengatur pelaksanaan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja.

Negara-negara berkembang seperti Indonesia, Undang-undang Keselamatan Kerja yang berlaku tidak secara otomatis meningkatkan kondisi di tempat kerja, disamping hukuman yang ringan bagi yang melanggar aturan. Padahal meningkatkan standar keselamatan yang lebih baik akan menghasilkan keuangan yang baik. Pengeluaran biaya akibat kecelakaan dan sakit yang berkaitan dengan kerja merugikan ekonomi dunia, lebih dari seribu milliar dolar (850 miliar euro) di seluruh dunia, atau 20 kali jumlah bantuan umum yang diberikan pada dunia berkembang. Di Amerika Serikat saja, kecelakaan kerja merugikan pekerja puluhan miliar dolar karena meningkatnya premi asuransi, kompensasi dan menggaji staf pengganti. Angka keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan di Indonesia secara umum ternyata masih rendah. Berdasarkan data ILO di bawah PBB, Indonesia menduduki peringkat ke-26 dari 27 negara. Hal itu menunjukkan kinerja implementasi K3 di perusahaan masih jauh dari yang diharapkan (Suardi, 2005).

Kecelakaan dan sakit di tempat kerja membunuh dan memakan lebih banyak korban jika dibandingkan dengan perang dunia. Riset yang dilakukan badan dunia ILO menghasilkan kesimpulan, setiap hari rata-rata 6.000 orang meninggal, setara dengan satu orang setiap 15 detik, atau 2,2 juta orang per tahun akibat sakit atau kecelakaan yang berkaitan dengan pekerjaan mereka. Jumlah pria yang meninggal dua kali lebih banyak ketimbang wanita, karena mereka lebih mungkin melakukan pekerjaan berbahaya. Secara keseluruhan, kecelakaan kerja

di tempat kerja telah menewaskan 350.000 orang. Sisanya meninggal karena sakit yang diderita dalam pekerjaan seperti membongkar zat kimia beracun (ILO, 2003).

Menurut The Occupational Safety and Health Administration (OSHA) (2008), untuk mengurangi banyaknya korban kecelakaan kerja di industri, maka kasus kecelakaan harus diletakkan sebagai kasus kriminal bisnis yang harus dipertanggung jawabkan oleh pemilik dan manager perusahaan. Para pemilik perusahaan juga harus mempunyai empati dan perhatian serius pada setiap kejadian kecelakaan di tempat kerja. Pengusaha dengan kondisi keselamatan yang tidak baik akan menghadapi kecelakaan kerja. Sayangnya, masih banyak kecelakaan dan bahkan terhadap korban kecelakaan kerja. Di balik itu juga banyak tenaga kerja yang belum mengetahui hak-haknya untuk dapat bekerja secara selamat. Dengan sedikit gambaran tersebut, maka penerapan keselamatan kerja di tempat kerja menjadi hal yang sangat penting.

Kementerian Ketenagakerjaan (Kemnaker) menyatakan bahwa angka kecelakaan kerja di 2016 mengalami penurunan dibandingkan 2015. Menurut Pelaksana Tugas Direktur Jenderal Pembinaan dan Pengawasan Tenaga Kerja Kementerian Ketenagakerjaan, dari data Badan Penyelenggara Jaminan Sosial Ketenagakerjaan menggambarkan penurunan kecelakaan kerja dalam kurun tiga tahun terakhir. Kasus kecelakaan kerja di Indonesia tahun 2014 mencapai 126.000 kasus, 2015 berjumlah 110.285 kasus dan 101.367 kasus di tahun 2016. Ini berarti terjadi penurunan angka kecelakaan kerja sebesar delapan persen. Untuk meminimalisir risiko kecelakaan kerja dan timbulnya korban jiwa pada saat bekerja, Kemnaker akan memperketat pengawasan K3 pada masing-masing perusahaan. Pihak Kemnaker akan menggandeng BPJS Ketenagakerjaan untuk menekan angka korban jiwa tersebut (Liputan6,2017)



Sumber: BPJS Ketenagakerjaan, 2018

Kemudian data terbaru dikemukakan oleh Menteri Ketenagakerjaan yang menyatakan bahwa angka kecelakaan kerja menurun dari tahun ke tahun tetapi jumlah ini masih membutuhkan perhatian serius. Untuk itu peningkatan budaya K3 masih harus dilakukan (Kementerian Ketenagakerjaan, 2018).

Menurut (Suma'mur, 2013) kecelakaan tidak terjadi kebetulan, melainkan ada sebabnya. Oleh karena penyebabnya, sebab kecelakaan harus diteliti dan ditemukan, agar untuk selanjutnya dengan tindakan *korektif* yang ditujukan kepada penyebab itu serta upaya *preventif* lebih lanjut kecelakaan dapat dicegah dan kecelakaan serupa tidak berulang kembali.

Melalui pemenuhan terhadap peraturan perundangan diharapkan akan tercapai keamanan dan keselamatan kerja untuk memberikan jaminan rasa aman dan tentram, meningkatnya kegairahan bekerja bagi para tenaga kerja guna mempertinggi kualitas pekerjaan, meningkatkan produksi dan produktivitas kerja perusahaan. Namun demikian, perlu digarisbawahi bahwa dasar pertimbangan perlindungan dan jaminan atas keselamatan kerja adalah tidak hanya ditujukan semata untuk tenaga kerja tetapi untuk semua orang yang ada di tempat kerja dan setiap sumber produksi, seperti yang tertuang dalam pertimbangan dikeluarkannya UU No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja, sebagai berikut,

1. Bahwa setiap tenaga kerja berhak mendapat perlindungan atas keselamatannya dalam melakukan pekerjaan untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan produksi serta produktivitas nasional;
2. Bahwa setiap orang lainnya yang berada di tempat kerja terjamin pula keselamatannya;
3. Bahwa setiap sumber produksi perlu dipakai untuk dipergunakan secara aman dan efisien

Secara jelas dan tegas di dalam undang-undang no.1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja, ditetapkan syarat-syarat keselamatan kerja yang harus dipenuhi oleh setiap orang atau badan yang menjalankan usaha, baik formal maupun informal, dimanapun berada dalam upaya memberikan perlindungan keselamatan dan Kesehatan semua orang yang berada di lingkungan usahanya. (Tarwaka, 2016).

Melihat fakta yang terjadi di lapangan maka perlunya upaya pencegahan untuk menekan terjadinya kerugian akibat kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja di tempat kerja. Adapun upaya yang paling tepat dalam menerapkan K3 adalah melalui kesisteman yaitu Sistem Manajemen Keselamatan & Kesehatan Kerja. Berikut jumlah perusahaan yang telah menerapkan SMK3 dari 26,7 juta perusahaab yang ada di Indoensia.



Sumber: Kementerian Ketenagakerjaan, 2018

Secara spesifik tujuan dari Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yaitu sebagai alat untuk mencapai derajat kesehatan tenaga kerja yang setinggi-tingginya, baik buruh, petani, nelayan, pegawai negeri, atau pekerja-pekerja bebas dan sebagai upaya untuk mencegah dan memberantas penyakit dan kecelakaan-kecelakaan akibat kerja, memelihara dan meningkatkan kesehatan dan gizi para tenaga kerja, merawat dan meningkatkan efisiensi dan daya produktifitas tenaga kerja, memberantas kelelahan kerja dan melipat gandakan gairah serta kenikmatan bekerja. Lebih jauh sistem ini dapat memberikan perlindungan bagi masyarakat sekitar suatu perusahaan agar terhindar dari bahaya pengotoran bahan dan proses industrialisasi yang bersangkutan, dan perlindungan masyarakat luas dari bahaya-bahaya yang mungkin ditimbulkan oleh produk-produk industri. Dalam konteks ini, kiranya tidak berlebihan jika K3 dikatakan merupakan modal utama kesejahteraan para buruh/tenaga kerja secara keseluruhan. Selain itu, dengan penerapan K3 yang baik dan terarah dalam suatu wadah industri tentunya akan memberikan dampak lain, salah satunya adalah sumber daya manusia (SDM) yang berkualitas.

Penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja ditujukan untuk mencegah kecelakaan kerja ataupun penyakit akibat kerja di suatu perusahaan. Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh Syartini (2010) yang melakukan analisis tentang keberhasilan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja dalam upaya pencegahan kecelakaan kerja mendapatkan hasil bahwa PT. Indofood CBP Sukses Makmur Divisi Noodle Cabang Semarang berhasil menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dalam upaya pencegahan kecelakaan kerja terlihat dari penurunan angka kecelakaan kerja di perusahaan tersebut.

PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan merupakan *manufacturing industry* yang memproduksi pakan unggas. Adapun hasil produksi dari PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan diantaranya adalah pakan ternak bentuk *pallet*, *crumble*, dan konsentrat, dengan tahapan proses produksi yaitu mulai dari bahan baku, *intake*, *grinding*, *dosing*, *mixing*, *palleting*, *cooling*, *crumbling*, *sieve*, *product*, *spray enzyme*, *bagging*.

Dalam pelaksanaan seluruh proses kegiatan, selain menggunakan mesin dan peralatan, juga menggunakan tenaga kerja dalam membantu proses operasional perusahaan. Oleh karena terdapat beberapa unsur di dalam perusahaan PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan termasuk manusia, bahan, peralatan, proses kerja dan lingkungan maka dalam proses operasional perusahaan tidak terlepas dari risiko kecelakaan kerja. Terdapat beberapa bentuk kecelakaan kerja yang ada di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan dan mayoritas jenis kecelakaan tergolong dalam kecelakaan ringan yang tidak menghilangkan hari kerja seperti jari tergores saat pemilahan material yang tidak terpakai, terpeleset di area timbangan, dsb.

PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan merupakan sebuah perseroan yang memiliki jumlah tenaga kerja sekitar 300 orang yang terdiri dari tenaga kerja shift dan non-shift. Pada tahun 2017, PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan mendapatkan penghargaan kecelakaan nihil (*Zero Accident Award*) atas prestasinya dalam melaksanakan program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) sehingga mencapai 6.325.814 jam kerja orang tanpa kecelakaan kerja. Pada tahun 2018, PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan kembali mendapatkan penghargaan kecelakaan nihil (*Zero Accident Award*) karena mencapai 6.733.226 jam kerja orang tanpa kecelakaan kerja.

Mengacu pada Undang-undang No. 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan pasal 87 dinyatakan bahwa; setiap perusahaan wajib menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang terintegrasi dengan sistem manajemen perusahaan. Selanjutnya ketentuan mengenai Penerapan SMK3 diatur di dalam Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Kewajiban sebagaimana dimaksud berlaku bagi perusahaan:

1. Mempekerjakan pekerja/buruh paling sedikit 100 (seratus) orang; atau
2. Mempunyai tingkat potensi bahaya tinggi

Potensi bahaya yang dimaksud adalah yang ditimbulkan oleh karakteristik proses atau bahan produksi yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja. Dengan demikian kewajiban penerapan SMK3 didasarkan pada dua hal yaitu ukuran besarnya perusahaan dan tingkat potensi bahaya yang ditimbulkan. Meskipun perusahaan mempekerjakan tenaga kerja kurang dari

seratus orang, tetapi apabila tingkat risiko bahayanya besar juga berkewajiban menerapkan SMK3. Berdasarkan hal tersebut maka implementasi SMK3 bukanlah sukarela (*voluntary*), tetapi keharusan yang dimandatkan oleh Peraturan Perundangan (*Mandatory*) (Tarwaka, 2017).

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, penulis ingin menganalisis bentuk penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan dan memberikan rekomendasi terkait hal-hal yang dianggap masih kurang dalam pelaksanaannya agar tercipta proses penerapan yang efektif yang dapat menjelaskan fenomena terciptanya penerapan SMK3 di perusahaan.

1.2 Tujuan Magang

1.2.1 Tujuan Umum

Tujuan yang ingin dicapai dalam kegiatan magang atau praktik kerja lapangan ini adalah untuk menganalisis penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja yang diterapkan di industri.

1.2.2 Tujuan Khusus

- a. Untuk menganalisis sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) sebagai upaya pencegahan kecelakaan kerja di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan.
- b. Untuk menganalisis penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) sebagai upaya pencegahan kecelakaan kerja di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan.

1.3 Manfaat

Kegiatan magang ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi berbagai pihak yang terkait, diantaranya.

1.3.1 Bagi Mahasiswa

- a. Mahasiswa mendapatkan pengetahuan dan keterampilan yang lebih aplikatif dalam bidang keselamatan dan kesehatan kerja.
- b. Mahasiswa mendapatkan pengalaman dalam merencanakan dan memberikan upaya penyelesaian terhadap program.
- c. Mahasiswa dapat mengetahui secara langsung berbagai permasalahan yang mungkin ditemui dalam lingkungan kerja.
- d. Mahasiswa dapat menjalin hubungan langsung secara personal di dunia kerja dan dunia usaha sebagai bekal jejaring sosial di kemudian hari.

1.3.2 Bagi Program Studi

Terbinanya suatu jejaring kerjasama antara institusi tempat magang dalam upaya meningkatkan keterkaitan dan kesepadanan (link and match) antara substansi akademik dengan kompetensi yang dibutuhkan di tempat kerja.

1.3.3 Bagi Perusahaan atau Industri

- a. Pengembangan kemitraan antara Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga dengan PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan untuk kegiatan penelitian dan pengembangan dibidang Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- b. Memperoleh masukan tentang pemecahan masalah keselamatan dan kesehatan kerja yang ada di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan.
- c. Meninjau dan menerapkan masukan yang diberikan oleh mahasiswa guna mencapai sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja yang lebih baik.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Definisi K3

2.1.1 Definisi K3

Menurut (Depnakes: 2005), Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah segala daya upaya pemikiran yang dilakukan dalam rangka mencegah, menanggulangi dan mengurangi terjadinya kecelakaan dan dampak melalui langkah-langkah identifikasi, analisis dan pengendalian bahaya dengan menerapkan pengendalian bahaya secara tepat dan melaksanakan perundangundangan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Menurut Bangun Wilson (2012:386), secara khusus sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) terdapat pada peraturan menteri tenaga kerja nomor PER. 05/MEN/1996 PASAL 1, sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) adalah bagian dari sistem manajemen keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian, dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan guna tercapainya tempat kerja yang aman, efisien, dan produktif.

Menurut Desles, dalam (Sibarani, Mutiara, 2012 : 115), mengemukakan bahwa adat tiga penyebab umum kecelakaan, yaitu secara kebetulan (*chance occurrence*), kondisi tidak aman (*unsafe condition*), dan sikap yang tidak diinginkan (*unsafe acts on the part of employee*). Faktor-faktor yang menyebabkan antara lain:

1. Alat pengaman yang tidak sempurna
2. Peralatan yang rusak
3. Prosedur yang berbahaya di dalam, di atas atau disekitar peralatan dan mesin.
4. Tempat penyimpanan yang tidak aman.
5. Kurangnya pencahayaan.
6. Tidak berfungsinya ventilasi udara.

2.1.2 Tujuan Penerapan K3

Adapaun tujuan penerapan keselamatan dan Kesehatan kerja (K3) adalah sebagai berikut:

- a. Agar setiap pegawai mendapat jaminan keselamatan dan Kesehatan baik secara fisik, social dan psikologis.
- b. Agar setiap perlengkapan dan peralatan kerja digunakan sebaik-baiknya dengan seefektif mungkin.

- c. Agar semua hasil produksi dipelihara keamanannya.
- d. Agar adanya jaminan atas pemeliharaan dan peningkatan Kesehatan gizi pegawai.
- e. Agar meningkatkan kegairahan, keserasian dan partisipasi kerja.
- f. Agar terhindar dari gangguan kesehatan yang disebabkan oleh lingkungan atau kondisi kerja.
- g. Agar setiap pegawai merasa aman dan terlindungi dalam bekerja. (Luckyta, 2012)

2.2 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3)

2.2.1 Pengertian Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang selanjutnya disingkat K3 adalah segala kegiatan untuk menjamin dan melindungi keselamatan dan kesehatan tenaga kerja melalui upaya pencegahan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Sedangkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang selanjutnya disingkat SMK3 adalah bagian dari sistem manajemen perusahaan secara keseluruhan dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif (Peraturan Pemerintah No. 50 Tahun 2012).

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) mencakup hal-hal sebagai berikut ; struktur organisasi, perencanaan, pelaksanaan, tanggung jawab, prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan penerapan, pencapaian, dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien, dan produktif.

Pemahaman tentang sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) yang benar dari semua aspek sangat berguna untuk pencegahan kecelakaan dalam kegiatan konstruksi dimana diharapkan produksi meningkat dengan meminimalkan atau mengurangi kecelakaan bahkan meniadakan kecelakaan.

2.3 Tujuan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Sistem Manajemen K3 merupakan sistem manajemen yang memiliki tujuan utama yaitu memberikan perlindungan pada pekerja, bagaimanapun pekerja adalah asset perusahaan yang harus dipelihara dan dijaga keselamatannya (Suardi, 2007). Tujuan Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) menurut PP No. 50 tahun 2012 (pasal 2) :

1. Meningkatkan efektifitas perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang terencana, terstruktur dan terintegrasi.

2. Mencegah dan mengurangi kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja dengan melibatkan unsur manajemen, pekerja / buruh, dan atau serikat pekerja / serikat buruh.
3. Menciptakan tempat kerja yang aman, nyaman dan efisien untuk mendorong produktifitas.

2.4 Prinsip Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Untuk menerapkan Sistem Manajemen K3 seperti yang tertuang di dalam pasal 6 PP No 50 tahun 2012, organisasi wajib untuk menerapkan SMK3 yang dilakukan berdasarkan kebijakan nasional. Kebijakan nasional tentang SMK3 dimaksud meliputi 5 (lima) prinsip dasar implementasi Sistem Manajemen K3 yaitu, Penetapan Kebijakan, Perencanaan K3, Pelaksanaan Rencana K3, Pemantauan dan Evaluasi Kinerja K3 dan Peninjauan & Peningkatan kinerja (Tarwaka, 2014).

- a. Menetapkan kebijakan K3 dan menjamin komitmen terhadap implementasi Sistem Manajemen K3;
 - 1) Adanya kebijakan K3 yang dinyatakan secara tertulis dan ditandatangani oleh pengurus yang memuat keseluruhan visi dan tujuan perusahaan, komitmen dan tekad melaksanakan K3, kerangka dan program kerja mencakup kegiatan perusahaan secara menyeluruh. Didalam membuat kebijakan harus dikonsultasikan dengan perwakilan pekerja dan disebarluaskan kepada semua tenaga kerja, pemasok, pelanggan dan kontraktor. Kebijakan perusahaan harus selalu ditinjau ulang atau direview untuk peningkatan kinerja K3.
 - 2) Adanya komitmen dari pucuk pimpinan (top management) terhadap K3 dengan menyediakan sumber daya yang memadai diwujudkan dalam bentuk:
 - a) Penempatan organisasi K3 pada posisi strategis
 - b) Penyediaan anggaran biaya, tenaga kerja dan sarana pendukung lainnya dalam bidang K3
 - c) Menempatkan personil dengan tanggung jawab, wewenang dan kewajiban secara jelas dalam menangani K3;
 - d) Perencanaan K3 yang terkoordinasi;
 - e) Penilaian kinerja dan tindak lanjut K3.
- b. Merencanakan pemantauan kebijakan, tujuan dan sasaran implementasi Sistem Manajemen K3;
 - 1) Adanya perencanaan tentang identifikasi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko.

- 2) Adanya pemahaman terhadap peraturan perundangan dan persyaratan lainnya yang berkaitan dengan K3
 - 3) Adanya penetapan tujuan dan sasaran kebijakan perusahaan dalam bidang K3 yang mencakup kriteria kebijakan sebagai berikut;
 - a) Dapat diukur;
 - b) Satuan/indikator pengukuran;
 - c) Sasaran pencapaian;
 - d) Jangka waktu pencapaian.
 - 4) Adanya indikator kinerja K3 yang dapat diukur.
 - 5) Adanya perencanaan awal dan perencanaan kegiatan yang sedang berlangsung.
- c. Menerapkan rencana K3 dengan menyatakan komitmen perwujudan komitmen yang terdiri dari adanya jaminan kemampuan, dilaksanakannya kegiatan pendukung dan adanya manajemen risiko dan manajemen tanggap darurat di perusahaan.
- d. Mengukur ulang secara teratur dan mengevaluasi kinerja K3 serta melakukan tindakan perbaikan dan pencegahan, yang mencakup hal-hal sebagai berikut :
- 1) Adanya inspeksi, pengujian dan pemantauan yang berkaitan dengan tujuan dan sasaran K3 di tempat kerja;
 - 2) Adanya audit sistem manajemen K3 secara berkala untuk mengetahui efektifitas implementasi SMK3;
 - 3) Tindakan pencegahan dan perbaikan secara sistematis dan efektif yang dilaksanakan oleh pihak manajemen.
- e. Meninjau ulang secara teratur dan meningkatkan pelaksanaan SMK3 secara berkesinambungan dengan tujuan meningkatkan kinerja K3 yang meliputi:
- 1) Evaluasi terhadap implementasi kebijakan K3;
 - 2) Tujuan, sasaran dan kinerja K3;
 - 3) Hasil temuan audit SMK3;
 - 4) Evaluasi efektif implementasi SMK3 dan kebutuhan untuk mengubahnya yang disesuaikan dengan adanya:
 - a) Perubahan Peraturan perundangan
 - b) Tuntutan pihak-pihak terkait dan tuntutan pasar
 - c) Perubahan produk, kegiatan dan perubahan struktur organisasi perusahaan;
 - d) Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi
 - e) Pengalaman kecelakaan dan insiden di tempat kerja
 - f) Pelaporan serta feedback dari tenaga kerja.

Secara formal, ketentuan-ketentuan pokok tentang implementasi SMK3 di suatu perusahaan, seperti uraian di atas harus dibuktikan secara nyata melalui pencapaian sertifikasi audit. Dengan dilaksanakannya audit, maka akan dapat diketahui apakah implementasi SMK3 telah berfungsi dan dilaksanakan sesuai dengan peraturan perundangan dan standar yang berlaku di bidang K3.

2.5 Manfaat Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Adapun manfaat penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja menurut Suardi (2005), yaitu :

a. Perlindungan karyawan

Tujuan inti penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja adalah memberi perlindungan kepada pekerja. Bagaimanapun, pekerja adalah aset perusahaan yang harus dipelihara dan dijaga keselamatannya. Pengaruh positif tersebar yang dapat diraih adalah mengurangi angka kecelakaan kerja. Kita tentu menyadari, karyawan yang terjamin keselamatan dan kesehatannya akan bekerja lebih optimal dibandingkan karyawan yang terancam keselamatan dan kesehatannya. Dengan adanya jaminan keselamatan, keamanan, dan kesehatan selama bekerja, mereka tentu akan memberikan kepuasan dan meningkatkan loyalitas mereka terhadap perusahaan.

b. Memperlihatkan kepatuhan pada peraturan dan undang-undang

Banyak organisasi yang telah mematuhi peraturan menunjukkan eksistensinya dalam beberapa tahun. Kita bisa saksikan bagaimana pengaruh buruk yang didapat bagi perusahaan yang melakukan pembangkangan terhadap peraturan dan undang-undang, seperti citra buruk, tuntutan hukum dari badan pemerintah, seringnya menghadapi permasalahan dengan tenaga kerjanya. Semua itu tentu akan mengakibatkan kebangkrutan. Dengan menerapkan Sistem Manajemen K3, setidaknya sebuah perusahaan telah menunjukkan itikad baiknya dalam mematuhi peraturan dan perundang-undangan sehingga mereka dapat beroperasi normal tanpa menghadapi kendala dari segi ketenagakerjaan.

c. Mengurangi biaya

Tidak berbeda dengan falsafah dasar sistem manajemen pada umumnya, sistem manajemen K3 juga melakukan pencegahan terhadap ketidaksesuaian. Dengan menerapkan sistem ini, kita dapat mencegah terjadinya kecelakaan, kerusakn atau sakit akibat kerja. Dengan demikian kita tidak perlu mengeluarkan biaya yang ditimbulkan akibat kejadian tersebut. Memang dalam jangka pendek kita akan mengeluarkan biaya yang cukup besar dalam menerapkan sebuah Sistem Manajemen K3. Apalagi jika kita juga melakukan proses sertifikasi dimana setiap enam bulannya akan dilakukan audit yang tentunya juga

merupakan biaya yang harus dibayar. Akan tetapi jika penerapan SMK3 dilaksanakan secara efektif dan penuh komitmen, nilai uang yang keluar tersebut jauh lebih kecil dibandingkan biaya yang ditimbulkan akibat kecelakaan kerja. Salah satu biaya yang dapat dikurangi dengan penerapan SMK3 adalah biaya premi asuransi. Banyak perusahaan-perusahaan yang mengeluarkan biaya premi asuransi jauh lebih kecil dibandingkan sebelum menerapkan SMK3.

d. Membuat sistem manajemen yang efektif

Tujuan perusahaan beroperasi adalah mendapatkan keuntungan yang sebesar-besarnya. Hal ini akan dapat dicapai dengan adanya sistem manajemen perusahaan yang efektif. Banyak variabel lain yang ikut membantu pencapaian sebuah sistem manajemen yang efektif, disamping mutu, lingkungan, keuangan, teknologi dan K3.

Salah satu bentuk nyata yang terlihat dari penerapan SMK3 adalah adanya prosedur terdokumentasi. Dengan adanya prosedur, maka segala aktivitas dan kegiatan yang terjadi akan terorganisir, terarah dan berada dalam koridor yang teratur. Rekaman-rekaman sebagai bukti penerapan disimpan untuk memudahkan pembuktian dan identifikasi akar masalah ketidaksesuaian. Persyaratan perencanaan, evaluasi dan tindak lanjut merupakan bentuk bagaimana sistem manajemen yang efektif. Pengendalian dan pemantauan aspek penting menjadi penekanan dan ikut memberi nilai tambah bagi organisasi. Penerapan SMK3 yang efektif akan mengurangi rapat-rapat yang membahas ketidaksesuaian. Dengan adanya sistem maka hal itu dapat dicegah sebelumnya disamping kompetensi personel yang semakin meningkat dalam mengetahui potensi ketidaksesuaian. Dengan demikian organisasi dapat berkonsentrasi melakukan peningkatan terhadap sistem manajemennya dibandingkan melakukan perbaikan terhadap permasalahan-permasalahan yang terjadi.

e. Meningkatkan kepercayaan dan kepuasan pelanggan

Karyawan yang terjamin keselamatan dan kesehatan kerjanya akan bekerja lebih optimal dan ini tentu akan berdampak pada produk yang dihasilkan. Pada gilirannya ini akan meningkatkan kualitas produk dan jasa yang dihasilkan ketimbang sebelum dilakukan penerapan. Disamping itu dengan adanya pengakuan penerapan SMK3, citra organisasi terhadap kinerjanya akan semakin meningkat, dan tentu ini akan meningkatkan kepercayaan pelanggan.

2.6 SMK3 Menurut PP No.50 Tahun 2012

Sama halnya dengan sistem manajemen lainnya tentu terdapat beberapa tahapan dan elemen yang terkandung dalam SMK3 berdasarkan PP No. 50 tahun 2012. SMK3 berdasarkan PP No. 50 tahun 2012 dianggap sebagai pedoman bagi setiap perusahaan di Indonesia dalam menerapkan SMK3, akan tetapi sistem ini dapat disesuaikan dengan kondisi dan kebutuhan perusahaan masing-masing sehingga bukanlah sistem yang mutlak. Perusahaan yang wajib menerapkan yaitu perusahaan yang mempekerjakan sedikitnya 100 orang pekerja atau mempunyai tingkat risiko bahaya yang tinggi.

Tahapan manajemen dalam SMK3 berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 50 tahun 2012 yaitu meliputi:

1. Penetapan kebijakan K3

Tahap penetapan kebijakan K3 adalah merupakan tahap awal dalam penerapan SMK3. Kebijakan K3 yang disusun sebaiknya berdasarkan tinjauan terhadap aspek K3 di perusahaan awal yang dikonsultasikan kepada pekerja. Kebijakan yang telah disusun sebaiknya ditetapkan oleh top manajemen yang secara jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3 selalu dikomunikasikan kepada pekerja atau pihak terkait lainnya, dan selalu dijamin ketersediaannya dan terpelihara. Kebijakan sebaiknya kebijakan K3 yang selalu relevan dan selalu diperbaharui. Penempatan organisasi K3 pada posisi yang dapat menentukan keputusan perusahaan akan dapat mempermudah jalannya SMK3 di perusahaan, serta didukung dengan penyediaan anggaran, tenaga kerja dan sarana yang memadai. Pimpinan perusahaan harus menunjukkan bentuk komitmennya dalam menerapkan sistem ini agar pelaksanaan SMK3 selalu mendapatkan dukungan dari pimpinan.

2. Perencanaan K3

Tahap perencanaan merupakan tahap yang cukup penting dalam SMK3. Tahap perencanaan harus disusun pengusaha berdasarkan data kongkrit dari kondisi perusahaan seperti hasil penelaahan awal, identifikasi potensi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko. Perencanaan disusun juga berdasarkan peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya, akan tetapi harus dipertimbangkan dari sisi sumber daya yang ada. Poin yang sebaiknya dimasukkan dalam tahap perencanaan yaitu tujuan dan sasaran, skala prioritas berdasarkan risiko tertinggi, upaya pengendalian bahaya, penetapan sumber daya, jangka waktu pelaksanaan, indikator pencapaian dan sistem pertanggung jawaban yang dikomunikasikan.

3. Pelaksanaan rencana K3

Tahap pelaksanaan akan sangat berkaitan dengan sumber daya manusia dan sarana dan prasarana. Sumber daya yang digunakan harus memiliki kualifikasi dan sarana prasarana harus memadai sehingga dapat menunjang jalannya SMK3 di perusahaan.

4. Pemantauan dan evaluasi kinerja K3

Banyak cara yang dapat dilakukan dalam pemantauan dan evaluasi kinerja baik secara kualitatif maupun kuantitatif. Audit internal SMK3 secara berkala dapat mengetahui pencapaian kinerja SMK3 sehingga perusahaan dapat mengetahui kekurangan dan perbaikan yang perlu dilakukan.

5. Peninjauan dan peningkatan kinerja SMK3

Menjamin kesesuaian dan keefektifan SMK3 dapat dilakukan melalui tahap peninjauan dan peningkatan kinerja SMK3 agar proses SMK3 selalu berkesinambungan sehingga dapat mencapai tujuan. Tinjauan yang dilakukan harus dapat mengatasi implikasi K3 terhadap semua unsur perusahaan.

BAB III

METODOLOGI PELAKSANAAN MAGANG

3.1 Lokasi Magang

Kegiatan magang ini dilaksanakan PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk. Unit Gedangan-Sidoarjo, Jl. Raya Tebel Km. 3,8 Sidoarjo Jawa Timur, Indonesia. Telp :

3.2 Waktu Magang

Kegiatan magang dilaksanakan pada 8 Februari sampai 20 Maret 2021. Kegiatan ini disesuaikan dengan jam kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk. Unit Gedangan-Sidoarjo, yaitu hari Senin-Jumat, pukul 08.00-17.00 WIB.

3.3 Jadwal Agenda Kegiatan

Kegiatan Magang yang dilakukan di PT. JCI, Tbk. Unit Gedangan-Sidoarjo secara umum dan rinci dapat dijabarkan pada tabel di bawah ini. Mahasiswa ditempatkan di Departemen HSE (Health, Safety, and Environment).

Tabel 3.1 Jadwal Pelaksanaan Magang

Minggu ke-	Kegiatan
I	<ol style="list-style-type: none">1. Penerimaan mahasiswa magang oleh Departemen HSE2. Orientasi tentang perusahaan3. Mempelajari gambaran umum perusahaan4. Mempelajari proses produksi5. Mempelajari penerapan Sistem Manajemen K3 perusahaan
II	<ol style="list-style-type: none">1. Mempelajari Program 5R perusahaan2. Mempelajari dan menerapkan penilaian risiko di unit kerja3. Mempelajari Sistem Tanggap Darurat perusahaan4. Mempelajari Fasilitas Kesehatan dan Keselamatan Kerja
III	<ol style="list-style-type: none">1. Mempelajari manajemen limbah2. Mempelajari penerapan ISO 9001:2015
IV	<ol style="list-style-type: none">1. Penyusunan draft laporan2. Proses <i>Finishing Touch</i> (Laporan Magang)

3.4 Metode Pelaksanaan Magang

Pelaksanaan kegiatan magang di PT. JCI, Tbk. Unit Gedangan-Sidoarjo dilakukan untuk mempelajari penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) oleh *Safety and Health Environment* (HSE). Penerapan K3 di perusahaan yang kemudian dibandingkan

dengan teori yang telah didapat selama kegiatan perkuliahan dengan beberapa metode sebagai berikut:

1. Telaah dokumen

Pembimbing magang memberikan dokumen-dokumen yang terkait kegiatan di pabrik dan peserta magang membaca dan menganalisis kekurangan atau terdapat peraturan yang kurang *update*. Adapun dokumen tersebut dibagikan melalui WhatsApp dan Google Drive kepada peserta magang. Dokumen tersebut meliputi dokumen hasil penilaian lingkungan, dokumen prosedur, dokumen temuan inspeksi, dokumen JSA, dokumen peraturan perundang-undangan yang menjadi acuan kegiatan pabrik, video proses produksi, dokumen, struktur organisasi, data hasil MCU pegawai pabrik dan video proses IPAL atau pengolahan limbah di pabrik.

2. Wawancara Virtual

Wawancara dilakukan secara virtual melalui media Zoom dan Microsoft Teams mengenai dokumen yang telah diberikan, kegiatan SHE di pabrik dan sebagai pemenuhan kebutuhan penyusunan laporan kegiatan magang.

3. Studi Literatur

Peserta magang melakukan studi literatur untuk menganalisis dokumen-dokumen perusahaan dan untuk pemenuhan pembuatan laporan kegiatan magang.

3.5 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang difunakan dalam penyusunan laporan ini adalah data sekunder yang bersumber dari dokumen JSA, dokumen prosedur, dokumen profil perusahaan, dokumen peraturan perundang-undangan K3L, dokumen hasil pengukuran lingkungan, dan dokumen pendukung lainnya yang dibagikan oleh pihak perusahaan.

3.6 Output Kegiatan

Kegiatan magang yang dilaksanakan selama satu bulan (8 Februari-20 Maret 2021) di PT. JCI, Tbk. Unit Gedangan-Sidoarjo melibatkan peserta magang dalam pemeriksaan dan pembaruan dokumen perusahaan seperti dokumen prosedur (SOP Perusahaan) yang dibuat berdasarkan peraturan perundang-undangan, dan pembaruan dokumen Proses IPAL sehingga lebih efektif.

BAB IV

HASIL KEGIATAN MAGANG

4.1 Gambaran Umum Perusahaan

PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo merupakan sebuah perseroan yang didirikan di Jakarta pada tanggal 30 Juli 1998. Akte pendirian dibuat dihadapan Irawan Soerodjo, SH dengan Akte Nomor 108, yang mendapat pengesahan dari yang berwenang berdasarkan Surat Keputusan Menteri Kehakiman Republik Indonesia tertanggal 06 November 1998, Nomor 02- 23846.HT01.01.TG.98 dengan nama perseroan terbatas PT. Bintang Terang Gemilang yang berkedudukan di Jl. Raya Rangkas Bitung Km. 3,2 Cikande, Serang, Jawa Barat dan sekaligus tercatat sebagai Cabang Cikande.

Pada tahun 2000, Perseroan ini membeli aset ex. PT. SIAR SUPER FEED MILL Sidoarjo. Akte Perjanjian Ikatan Jual Beli dibuat dihadapan Ny. Sukarini, SH dengan Akte Nomor 25 Tanggal 03 Juli 2000. Akte pendirian PT. Bintang Terang Gemilang dibuat dihadapan Yanto Indrayana Bagio, SH dengan Akte Nomor 3, tercatat sebagai cabang Sidoarjo. Selama tahun 2000 sampai 2002, Perseroan menyewakan pabrik cabang Sidoarjo kepada pihak ketiga untuk melaksanakan kegiatan produksi.

Pada tahun 2003, cabang Sidoarjo memulai Operasi Komersialnya dengan merk dagang “GEMILANG” dan di tahun 2004 berkembang dengan merk dagang “GUNAFEED” serta “GEMAFEED” ditahun 2005. Dalam melaksanakan pemasaran hasil produksinya, perseroan menunjuk PT. Multi Agro Persada Tbk. Sebagai distributor tunggal dengan wilayah pasar meliputi: Jawa Timur, Jawa Tengah, DI Jogjakarta, Bali dan Lombok.

Pada tanggal 12 Oktober 2010, PT. Multi Agro Persada Tbk diakuisisi oleh PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo yang disahkan dihadapan Notaris Buntaro Trigis, SH, SE dengan Akte No. 38 Tanggal 07 Desember 2009. Oleh karena itu pemasaran hasil produksi PT. Bintang Terang Gemilang tidak lagi dilakukan oleh PT. Multi Agro Persada Tbk sebagai distribusi tunggal melainkan langsung dilakukan oleh PT. Bintang Terang Gemilang.

Pada tanggal 01 Januari 2011, PT. Bintang Terang Gemilang bergabung dengan PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo yang disahkan dihadapan notaris Fransiskun Yanto Wijaya, SH dengan akta No. 16 Tanggal 23 Nopember 2010. Dengan adanya penggabungan tersebut maka PT. Bintang Terang Gemilang berubah menjadi PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. unit Gedangan, Sdoarjo.

PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo merupakan anak dari perusahaan Japfa yang bergerak di bidang produksi pakan ternak dan merupakan cabang dari

PT. Japfa Comfeed Indonesia yang berpusat di Serang, Banten. Sistem organisasi yang digunakan di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo adalah sistem organisasi garis. Sistem ini bercirikan mata rantai vertikal antara berbagai tingkat organisasi. Artinya semua anggota organisasi menerima perintah melalui suatu rantai komando. Keuntungan dari sistem garis ini selain sederhana, juga memiliki disiplin kerja yang terjamin baik karena atasan mengetahui dapat siapa dan seberapa batasan yang perlu diawasi.

Saat ini, pabrik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. bertempat di Jl. Raya Tebel km 3,8 Gedangan, Sidoarjo, Jawa Timur. Perusahaan ini memproduksi pakan unggas khususnya unggas berupa ayam. Pakan yang diproduksi di pabrik ini memiliki empat merk dagang, antara lain merk “GEMILANG”, “GUNAFEED”, “GEMAFEED”, dan “ACT”. Bentuk pelaksanaannya, PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo menerapkan Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2015 serta Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).

4.2 Visi, Misi, dan Kebijakan Mutu Perusahaan

Adapun visi, misi, dan kebijakan mutu pelaksanaan perusahaan PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo adalah sebagai berikut:

4.2.1 Visi

Adapun visi dari PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo dalam menjalankan usahanya yaitu menjadi perusahaan berkembang menuju kesejahteraan bersama.

4.2.2 Misi

Sementara itu, misi yang dilakukan oleh PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo untuk mencapai visi perusahaan, yaitu dengan menjadi produsen pakan ternak tersebar dan terbaik di Area Pemasaran PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk Unit Sidoarjo pada tahun 2021.

4.2.3 Kebijakan Mutu

Manajemen PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Sidoarjo berkomitmen memuaskan Pemilik Saham, Karyawan, Pemasok, Pelanggan dan Peternak yang mengacu pada persyaratan perundang-undangan yang berlaku melalui penerapan “Sistem Manajemen Mutu”

Untuk mendukung komitmen tersebut, segenap jajaran Manajemen PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Sidoarjo akan :

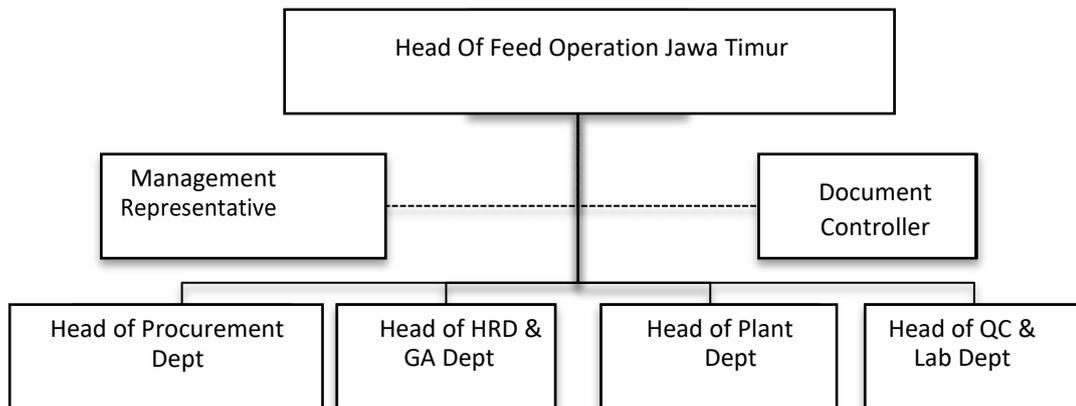
1. Memproduksi pakan ternak yang berkualitas prima secara konsisten
2. Meningkatkan pelayanan kepada pelanggan
3. Memberikan informasi perkembangan dunis peternakan kepada pelanggan

4. Berkomitmen dengan pemasok berdasarkan kesepakatan yang saling menguntungkan
5. Meningkatkan kompetensi karyawan dengan cara memberikan pelatihan yang berkesinambungan
6. Menerapkan kecanggihan teknologi dan *digitalisasi* guna memberikan hasil produk dan layanan yang lebih baik.

Demi mewujudkan tekad tersebut, perusahaan sepakat melaksanakan perbaikan berkesinambungan dengan menerapkan Sistem Manajemen Mutu ISO 9001 : 2015

4.3 Struktur Organisasi Perusahaan

Berikut ini gambaran sistem organisasi garis struktural perusahaan PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo. Gambaran lebih jelasnya dapat dilihat pada Gambar 4.1



Gambar 4.1. Struktur organisasi PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo (Sumber: PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan. 2020)

4.4 Sumber Daya Manusia

4.4.1 Tenaga Kerja

Tenaga kerja yang terdapat di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo saat ini berjumlah 317 orang, yang dibagi dalam 3 golongan besar, yaitu :

a. Karyawan Shift

Merupakan karyawan yang jam kerjanya dibagi menjadi 8 jam tiap harinya (3 shift) dan bagian kerjanya yaitu di bagian produksi, gudang, teknik, *quality control* dan laboratorium. Karyawan yang bekerja pada shift I

dimulai pada pukul 07.00-15.00, untuk shift II dimulai pada pukul 15.00-23.00 dan shift III dimulai pada pukul 23.00-07.00.

b. Karyawan Non Shift

Merupakan karyawan yang jam kerjanya tidak dibagi menjadi beberapa shift, akan tetapi karyawan ini bekerja mulai pukul 08.00-17.00 WIB setiap hari Senin-Jum'at. Karyawan ini bekerja di bagian kantor pabrik dan mengurus manajemen dari perusahaan.

c. Karyawan Borongan

Merupakan pekerja kasar dan bekerja di bagian penyiapan bahan maupun pengolahan pakan. Pekerja ini merupakan karyawan kontrak yang hanya di kontrak dalam beberapa waktu saja. Jumlah karyawan Borongan yang bekerja di pabrik ini sebanyak 120 orang yang berasal dari PT. Batara Mulya Jaya dan PT. Mandiri Karya Kirana.

4.5 Proses Produksi

Pakan unggas yang diproduksi oleh PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo hanya khusus untuk ternak segala jenis ayam saja. Produk yang dihasilkan di perusahaan ini memiliki tiga jenis produk, yaitu produk dengan bentuk pellet, produk dengan bentuk crumble dan produk dengan bentuk konsentrat. Berikut ini akan diuraikan perbedaan dari ketiga jenis pakan tersebut.

a. Pakan bentuk pellet:

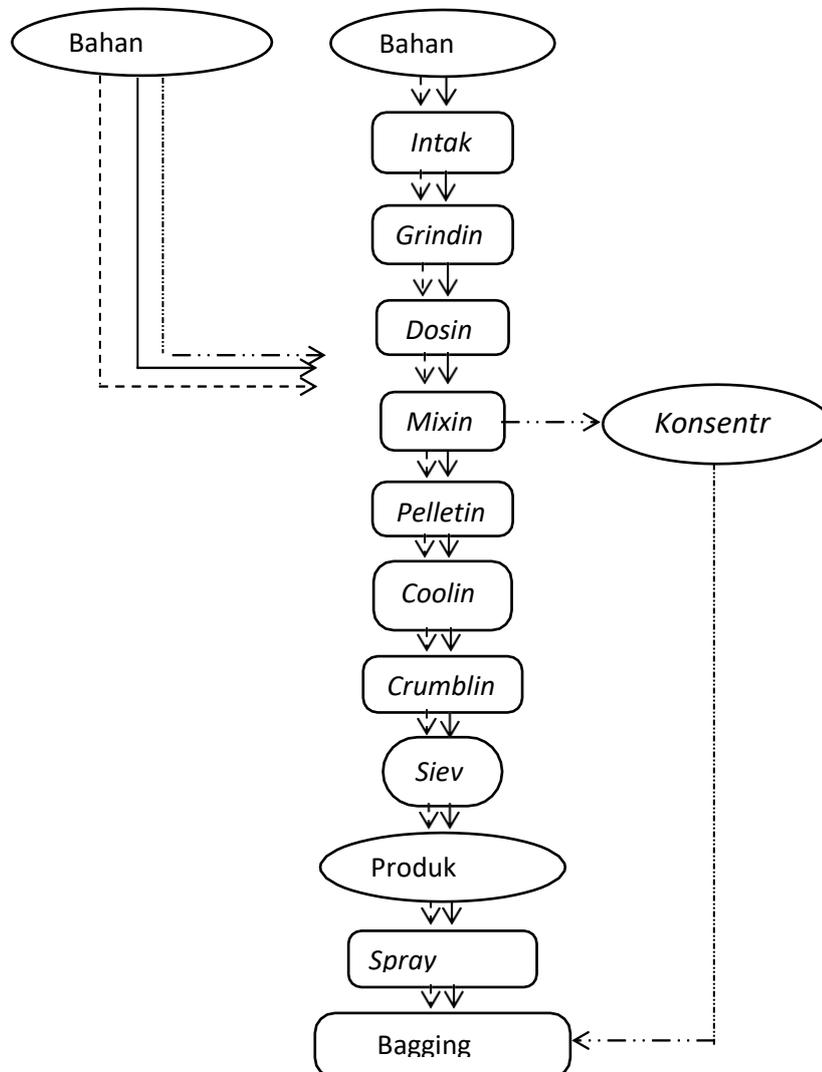
1. Digunakan untuk ayam yang akan dipotong
2. Bentuk silinder, panjang, padat, dan ukurannya paling besar dibandingkan pakan jenis lainnya
3. Cocok untuk ayam memiliki mulut yang besar (ayam dewasa)
4. Harganya paling murah diantara ketiga jenis produk
5. Pembentukannya melalui proses pelleting

b. Pakan bentuk crumble:

1. Digunakan untuk ayam yang baru lahir
2. Bentuknya butiran-butiran kecil
3. Cocok untuk ayam yang memiliki ukuran mulut yang kecil

4. Harganya sedikit lebih mahal dari bentuk pellet
 5. Pembentukannya melalui proses pelleting dan crumbling
- c. Pakan bentuk konsentrat:
1. Bentuknya berupa tepung
 2. Harganya paling mahal
 3. Pembentukannya hanya melalui proses mixing
 4. Tersusun dari bahan-bahan selain biji jagung

Berikut tahapan proses pembuatan ketiga jenis pakan unggas di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo dapat dilihat pada **Gambar 4.2**



Gambar 4.2 Diagram pembuatan pakan unggas

Keterangan :

- ▶ Proses pembuatan pakan ternak bentuk *pellet*
- ▶ Proses pembuatan pakan ternak bentuk *crumble*
- - - - -▶ Proses pembuatan pakan ternak bentuk *konsentrat*

4.6 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) PT. Japfa Comfeed Tbk. Unit Gedangan, Sidoarjo

Manajemen PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Sidoarjo mempunyai komitmen yang tinggi dan mendukung sepenuhnya terhadap pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Sidoarjo akan mengembangkan system kerja secara terus menerus mengikuti tata kerja yang semakin produktif, efektif, dan efisien sehingga dapat meningkatkan kinerja perusahaan serta akan melibatkan unsur K3 dalam setiap Langkah yang diambil oleh perusahaan termasuk pelaksanaan pelatihan yang berkelanjutan.

Manajemen PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Sidoarjo mewajibkan seluruh karyawan baik langsung maupun tidak langsung untuk bertanggung jawab sepenuhnya terhadap implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja dengan dedikasi yang tinggi. Prinsip penerapan SMK3 di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Sidoarjo sendiri mengacu pada Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja sebagai berikut,

1. Penetapan Kebijakan K3
 - a. Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

PT. Japfa Comfeed Tbk. Unit Sidoarjo merupakan perusahaan yang cukup konsen terhadap penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. PT. Japfa Comfeed Tbk. Unit Sidoarjo telah menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja dengan langkah awal yaitu menetapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja. Hal ini terlihat dengan adanya komitmen dan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja PT Japfa Comfeed Tbk. Unit Sidoarjo (lampiran 1).

Kebijakan K3 dapat dilihat secara visual dengan isi didalamnya yaitu ada pengesahan oleh pimpinan perusahaan dalam hal ini adalah *Head of Feed Operation* dan juga tertulis, tertanggal dan ditandatangani oleh *Head of Feed Operation*. Kebijakan K3 perusahaan tersebut di beberapa lokasi di perusahaan guna menyebarluaskan informasi (kebijakan) tersebut kepada seluruh *stakeholder* baik

karyawan langsung dan tidak langsung agar diterapkan dan dilaksanakan dalam perusahaan dengan dedikasi yang tinggi (lampiran 1).

Kebijakan K3 ini terdokumentasi dan terpelihara dengan baik. Dokumen kebijakan K3 ini ditinjau ulang apabila terdapat perubahan yang terjadi di perusahaan maupun pada peraturan perundang-undangan guna menjamin kesesuaian kebijakan tersebut dengan aktualisasi K3 di PT. Japfa Comfeed Tbk. Unit Sidoarjo.

b. Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3)

Keseriusan manajemen PT. Japfa Comfeed Tbk. Unit Sidoarjo dalam menerapkan sistem manajemen keselamatan dan Kesehatan kerja juga terlihat dari pembentukan organisasi P2K3 di perusahaan (lampiran 2). Sesuai dengan peraturan dan perundang-undangan yang menyebutkan bahwa perusahaan dengan syarat tertentu wajib mengadakan organisasi P2K3 dan PT. Japfa Comfeed Tbk. Unit Sidoarjo melaksanakan kewajiban tersebut. Adapun organisasi P2K3 diketuai oleh pemimpin perusahaan yaitu *Deputy Head of Plant* dan sekretarisnya merupakan ahli K3 umum yang mengerti dan paham tentang K3 di perusahaan. Tujuan pembentukan organisasi P2K3 ini adalah untuk memastikan bahwa penerapan SMK3 berjalan dengan baik di perusahaan guna menjaga seluruh asset perusahaan baik tenaga kerja maupun factor produksi. Selain itu, organisasi ini merupakan bentuk pemenuhan dan kepatuhan Perseroan pada UU No.1 Tahun 1970 dan Peraturan Pemerintah No. 50 Tahun 2012 yang ditujukan untuk perusahaan yang mempekerjakan lebih dari 100 orang atau perusahaan yang memiliki potensi bahaya tinggi.

Anggota dari P2K3 merupakan wakil-wakil dari tiap bagian di perusahaan sehingga seluruh stakeholder di perusahaan dapat menyampaikan permasalahan yang mereka alami di perusahaan dan dapat didengar oleh pimpinan perusahaan melalui P2K3 ini yang merupakan wadah komunikasi bagi setiap orang. Organisasi P2K3 PT. Japfa Comfeed Tbk. Unit Sidoarjo juga sudah disahkan oleh Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Provinsi Jawa Timur dan secara rutin melaporkan hasil kegiatannya dalam tiga bulan sekali.

2. Perencanaan K3

a. Identifikasi bahaya dan penilaian risiko (IBPR)

Identifikasi bahaya dan analisis besaran risiko didasarkan pada dokumen data laporan kecelakaan kerja dan *job description* PT JCI, Tbk. Unit Gedangan untuk mengetahui tahapan pekerjaan, kemudian dilakukan penentuan pekerjaan kritikal

yang akan ditentukan identifikasi bahaya dan analisis risikonya.

Teknik identifikasi bahaya menggunakan metode *job safety analysis* (JSA) untuk menjabarkan identifikasi bahaya dan risiko berdasarkan masing-masing tahapan pekerjaan. Penilaian atau analisis risiko menggunakan metode semi kuantitatif guna mengetahui tingkat risiko dari masing-masing potensi bahaya. Penilaian risiko didapatkan dari perhitungan nilai *Risk Rating* (RR), yaitu hasil dari perkalian antara nilai tingkat kekerapan (*likelihood*) dengan nilai tingkat keparahan (*severity*). Hasil dari identifikasi tahapan pekerjaan, potensi bahaya dan risiko, serta penilaian risiko kemudian di *register* ke dalam table *risk assessment matrix* untuk kemudian dilakukan penentuan tingkatan risiko berupa kategori risiko ekstrim (*extreme risk*), risiko sangat tinggi (*very high*), risiko tinggi (*high risk*), risiko sedang (*medium risk*), atau risiko rendah (*low risk*). (lampiran 3).

Proses identifikasi bahaya melibatkan seluruh elemen perusahaan. Awalnya, proses identifikasi dilakukan oleh PIC (*Person In Charge*) masing-masing departemen/*plant* dengan melibatkan pekerja kemudian hasil identifikasi bahaya tersebut diserahkan kepada pihak keselamatan dan kesehatan kerja (K3) agar dilakukan penilaian risiko dari bahaya yang mungkin timbul di masing-masing departemen. Berdasar hasil penilaian risiko tersebut, maka pihak K3 dapat memberikan pengendalian bahaya sehingga mencegah timbulnya kecelakaan.

b. Perundang-undangan

Setiap rumusan perencanaan kebijakan yang dihasilkan, mengacu pada peraturan perundang-undangan yang berlaku. Hal ini dilakukan untuk menjamin ketaatan perusahaan terhadap peraturan yang ditetapkan oleh pemerintah. Acuan peraturan tersebut seperti Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970, Peraturan Pemerintah, Peraturan Menteri, dan Keputusan Menteri (lampiran 4).

c. Indikator kerja

Indikator kerja PT. JCI, Tbk. Unit Gedangan digunakan untuk mengetahui penilaian kerja, kesesuaian proses dan keberhasilan pencapaian SMK3 yaitu dengan adanya arsip maupun dokumen-dokumen penting dan pedoman tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) seperti lembar Inspeksi K3, Form Identifikasi bahaya (Risk analysis), Form laporan data kecelakaan kerja (lampiran 5).

3. Pelaksanaan rencana K3

Dalam pelaksanaan rencana keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan,

pihak perusahaan melibatkan sumber daya manusia atau personil tenaga kerja dari berbagai divisi seperti divisi *Human Resources* yang menaungi staff/personil HSE dan sarana dan prasarana maupun tenaga kerja lainnya. Personil HSE memberikan dukungan dalam bentuk pelaksanaan dan pengawasan K3 di perusahaan. Sumber daya yang terlibat juga sudah memiliki kompetensi di bidangnya masing-masing yang dibuktikan dengan sertifikat keahlian.

Pemenuhan persyaratan K3 dalam melaksanakan rencana K3 telah dilakukan oleh PT JCI, Tbk. Unit Gedangan. Pemenuhan persyaratan K3 tersebut seperti tindakan pengendalian (yang juga tertuang dalam Job Safety Analysis/ JSA dan Hazzard Identification, Risk Assesment and Determining Control/ HIRADC) (lampiran 6), dan upaya penanganan kecelakaan dan keadaan darurat. Perusahaan dalam melaksanakan kegiatan K3 berupa prosedur informasi disebarluaskan kepada semua pihak dalam perusahaan dan pihak terkait di luar perusahaan, salah satunya prosedur keadaan darurat yang disebarluaskan di setiap titik sentral di perusahaan guna memberikan informasi kepada setiap orang yang melihat prosedur tersebut (lampiran 7).

Untuk memenuhi tujuan dan sasaran keselamatan dan kesehatan kerja, maka dalam penerapan SMK3 meliputi berbagai aspek penting dalam pelaksanaannya.

a) Identifikasi bahaya dan penilaian risiko serta pengendaliannya (IBR-P)

Kegiatan identifikasi bahaya dan penilaian risiko sebelumnya telah dilakukan pada tahap perencanaan keselamatan dan kesehatan kerja. Pada dasarnya, kegiatan identifikasi bahaya dan penilaian risiko dilakukan untuk mengetahui seberapa besar potensi bahaya kecelakaan kerja yang ada di lingkungan kerja PT JCI, Tbk. Unit Gedangan sehingga data hasil identifikasi bahaya dan penilaian risiko yang diperoleh dapat digunakan sebagai acuan untuk melakukan tindakan-tindakan perbaikan, namun pada tahap pelaksanaan rencana K3, dilakukan upaya pengendalian dari hasil dari identifikasi dan penilaian risiko yang telah dilakukan. Jadi, ada sebuah *action* yang dilakukan pada tahap pelaksanaan ini, yakni bentuk pengendalian terkait bahaya dan risiko di perusahaan (lampiran 3 dan 6).

b) Pelaporan

Dalam dokumen Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) yang menerangkan tentang uraian prosedur penanganan kecelakaan kerja bahwa setiap pegawai atau orang yang melihat, mengetahui dan mengalami kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja, harus segera menginformasikan kejadian tersebut, seperti laporan

kecelakaan kerja yang dibuat jika terdapat kecelakaan, baik kecelakaan ringan, kecelakaan berat atau fatality. Laporan dibuat maksimal 2x24 jam setelah kejadian.

Setiap bentuk kegiatan yang dilaksanakan di perusahaan didokumentasikan dan dilaporkan kepada pihak manajemen. Adapaun tujuan pelaporan tersebut adalah untuk melihat, memantau serta mengawasi setiap pelaksanaan kegiatan terkait penerapan K3 di perusahaan. Hasil dari pelaporan tersebut nantinya akan ditindaklanjuti dan dilihat sejauh mana pelaksanaan kegiatan tersebut terlaksana.

c) Kegiatan pelatihan

Dukungan dalam pelaksanaan kegiatan K3 di perusahaan oleh sumber daya manusia sarana dan prasarana mengikuti peraturan perundang-undangan. Sumber daya manusia dari organisasi atau unit kerja pendukung pelaksanaan kegiatan K3 telah disertifikasi melalui pelatihan atau sertifikasi berdasarkan unit kerjanya masing-masing, seperti pelatihan keadaan darurat. Selain itu, beberapa jenis pekerjaan juga tenaga kerjanya disertifikasi sesuai jenis pekerjaan mereka, salah satunya adalah sertifikasi pekerja di ketinggian. Selain tenaga kerja diberikan pelatihan internal (dilakukan oleh pihak perusahaan), sertifikasi juga dilakukan oleh orang atau badan yang berkompeten dan berwenang sesuai peraturan perundang-undangan.

d) Kalibrasi dan pemeliharaan peralatan

Berdasarkan prosedur kebijakan operasi perusahaan PT JCI, Tbk. Unit Gedangan, kegiatan operasi perusahaan dilakukan pada hari senin sampai sabtu. Pemeliharaan peralatan/*maintenance* rutin dilakukan setiap hari minggu, sehingga ada *balancing* antara operasi proses produksi dan pemeliharaan peralatan. Kalibrasi dilakukan pada semua alat ukur, alat inspeksi, alat uji dan peralatan yang memiliki risiko bahaya dapat digunakan atau dioperasikan secara akurat dan aman, serta memenuhi persyaratan peraturan/perundangan dan pelaksanaan kalibrasi dilakukan oleh lembaga kalibrasi eksternal minimal satu kali dalam satu tahun.

e) Safety briefieng, safety patrol, safety meeting, safety talk

Safety briefing, safety patrol, safety meeting, safety talk termasuk dalam proses komunikasi, konsultasi dan partisipasi karena melibatkan banyak orang dalam penerapannya termasuk manajemen serta tenaga kerja. Kegiatan komunikasi, konsultasi dan partisipasi ini berlaku pada semua aktivitas perusahaan di area kerja PT JCI, Tbk. Unit Gedangan dengan berlandaskan peraturan perundangan maupun peraturan perusahaan terkait sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. Kegiatan tersebut memiliki berbagai tujuan, diantaranya menjadi wadah bagi manajemen dan

tenaga kerja bersama-sama mempertimbangkan dan mendiskusikan hal-hal yang menjadi perhatian bersama untuk mencari solusi yang dapat diterima melalui pertukaran pandangan dan informasi, membangun keterlibatan seluruh elemen perusahaan dalam pengembangan dan peninjauan kebijakan dan sasaran K3, pertukaran informasi mengenai kebijakan terkait K3 pada seluruh tenaga kerja dan pengunjung atau tamu yang datang ke lingkungan kerja PT JCI, Tbk. Unit Gedangan, pengingat pada tenaga kerja mengenai pentingnya K3 di tempat kerja, membahas kinerja HSE di unit kerja, dan komunikasi kepada seluruh tenaga kerja mengenai update issue K3 seperti kejadian kecelakaan kerja di tempat kerja yang berakibat timbulnya korban dan kerugian baik pada tenaga kerja sendiri maupun kepada perusahaan yang bisa dijadikan pelajaran tentang betapa pentingnya aspek K3 di tempat kerja atau perusahaan

f) Simulasi keadaan darurat

Kegiatan simulasi keadaan darurat di PT. PT JCI, Tbk. Unit Gedangan dilakukan dengan tujuan agar seluruh tenaga kerja dapat tanggap dalam keadaan darurat baik yang akan dan sedang terjadi lingkungan kerja perusahaan. Kegiatan simulasi diadakan dan diikuti oleh seluruh tenaga kerja demi mendukung penerapan pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja di PT JCI, Tbk. Unit Gedangan. Kegiatan ini dilakukan satu tahun sekali di area lingkungan kerja perusahaan. Simulasi keadaan darurat tersebut dipimpin oleh beberapa tenaga kerja yang telah mengikuti pelatihan keadaan darurat sebelumnya. Dengan rutusnya dilakukan kegiatan simulasi ini maka diharapkan agar seluruh tenaga kerja memiliki pengetahuan dan kemampuan dalam upaya penyelamatan sedini mungkin baik terhadap tenaga kerja sendiri, tenaga kerja lain maupun aset perusahaan (lampiran 8).

g) *Updating* sarana K3

Pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja di PT JCI, Tbk. Unit Gedangan didukung dengan berbagai sarana penunjang K3. Pihak perusahaan menyediakan sarana K3 melalui divisi HSE yang memiliki tugas, fungsi dan tanggung jawab mulai dari perencanaan, analisis kebutuhan sarana, pengadaan, pemeliharaan hingga pembaharuan. Sarana tersebut diharapkan dapat menjadi alat dalam membantu penerapan K3 untuk mencegah dan menangani kecelakaan kerja.

h) Pendokumentasian pelaksanaan rencana K3

Pendokumentasian merupakan kegiatan yang bertujuan untuk menyimpan data atau bukti terkait pelaksanaan rencana K3 yang telah ditetapkan sebelumnya. Hasil pendokumentasian ini nantinya digunakan dalam penilaian atau evaluasi kinerja K3

sehingga menghasilkan bahan pertimbangan untuk dilakukan upaya perbaikan terhadap kegiatan yang dianggap belum optimal (lampiran 9).

4. Pemantauan dan evaluasi kinerja K3

a. Pengukuran dan pengujian lingkungan kerja

Pengukuran dan pengujian lingkungan kerja di PT JCI, Tbk. Unit Gedangan dilakukan untuk mewujudkan lingkungan kerja yang aman, sehat dan nyaman dalam rangka mencegah kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja di perusahaan. Kegiatan ini dilakukan secara terencana dan terprogram oleh pihak perusahaan guna mengetahui keadaan lingkungan kerja di perusahaan terkait faktor hazard K3 meliputi faktor fisik, kimia, biologi, ergonomi dan psikososial. Hasil dari pengukuran dan pengujian ini selanjutnya dianalisis dan dilakukan tindakan atau upaya perbaikan terhadap keadaan-keadaan yang dianggap berbahaya atau tidak aman baik bagi tenaga kerja di perusahaan maupun terhadap lingkungan. (lampiran 10)

b. Pemeriksaan kesehatan

Kegiatan pemantauan terkait kesehatan berupa pemeriksaan kesehatan, dilakukan PT JCI, Tbk. Unit Gedangan terhadap tenaga kerjanya secara rutin satu tahun sekali dan terprogram. Pemeriksaan kesehatan yang disediakan oleh PT JCI, Tbk Unit Gedangan terdiri dari pemeriksaan darah lengkap, urin, faal hati, faal ginjal hingga tes *cholinesterase*. Pemeriksaan kesehatan yang dilakukan oleh PT JCI, Tbk. Unit Gedangan dimaksudkan untuk menilai kondisi kesehatan tenaga kerja dan menilai kemungkinan adanya pengaruh-pengaruh dari pekerjaan yang menimbulkan dampak terhadap kesehatan tenaga kerja serta melihat kemungkinan tindakan yang dianggap perlu diberikan kepada tenaga kerja yang memiliki masalah kesehatan sebagai dampak dari pekerjaannya (lampiran 11).

c. Inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja

Dalam memantau dan mengevaluasi kinerja K3 pihak K3 PT JCI, Tbk. Unit Gedangan melakukan inspeksi ke seluruh area perusahaan, dimana inspeksi ini difokuskan pada penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja perusahaan dan kondisi bahaya kecelakaan kerja baik dari tenaga kerja, lingkungan maupun peralatan kerjanya. Inspeksi di PT JCI, Tbk. Unit Gedangan merupakan pemeriksaan secara sistematis terhadap suatu pekerjaan, material, alat/mesin atau lingkungan kerja. Tujuannya adalah melihat kesesuaian proses pekerjaan, material, alat/mesin serta lingkungan kerja dengan prosedur kerja yang telah ditetapkan ataupun standar guna menjamin keberlangsungan proses kerja dan peralatan agar terjamin

keamanannya sehingga hal tersebut dapat mencegah terjadinya kecelakaan kerja dan meningkatkan masa pakai peralatan (lampiran 12).

d. Audit

Pihak HSE di PT JCI, Tbk. Unit Gedangan telah mulai melakukan audit internal sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja yang dilakukan rutin satu tahun sekali. Audit ini bertujuan agar sistem yang ada di perusahaan berjalan dengan lancar dan melakukan upaya perbaikan terhadap hasil temuan audit terhadap sistem yang dianggap belum terlaksana atau kurang efektif. Hasil dari temuan audit kemudian dianalisis dan dilaporkan ke pihak manajemen dan dilakukan tindakan pengendalian sebagai upaya untuk meminimalkan angka kecelakaan kerja karena adanya kesalahan dalam sistem manajemennya.

5. Peninjauan dan peningkatan kinerja K3

PT JCI, Tbk. Unit Gedangan melakukan tinjauan ulang secara teratur terkait pelaksanaan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) secara berkesinambungan dengan tujuan untuk meningkatkan efektivitas keselamatan dan kesehatan kerja. Dalam melakukan peninjauan ulang dan peningkatan kinerja keselamatan dan kesehatan kerja, PT JCI, Tbk. Unit Gedangan menggunakan hasil yang telah dilakukan berdasarkan pemantauan dan evaluasi kinerja K3 yang digunakan sebagai acuan terhadap kebijakan K3, tujuan dan sasaran dan hasil temuan audit sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. Selain itu, dalam rangka upaya peningkatan kinerja K3 dilakukan audit internal setiap satu tahun sekali maupun audit eksternal yang dilakukan setiap tiga tahun sekali oleh pihak atau lembaga audit berwenang yang mendapat surat perintah penunjukan audit dari kementerian tenaga kerja dan transmigrasi. Laporan hasil tindak lanjut peninjauan dan peningkatan kinerja K3 selanjutnya disebarluaskan di seluruh area kerja serta diinformasikan kepada seluruh tenaga kerja dan *stakeholder* di perusahaan. Setelah itu dilakukan evaluasi kepada pihak manajemen sehingga dapat memberikan solusi dan upaya peningkatan kinerja K3 di perusahaan.

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari pelaksanaan magang terkait penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan adalah :

1. Sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan secara umum sesuai dengan pedoman SMK3 yaitu Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012 tentang sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. Hal ini dapat dilihat dari pedoman sistem operasi perusahaan dan kebijakan perusahaan meliputi kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, evaluasi dan peninjauan ulang perusahaan yang terintegrasi dengan prinsip penerapan SMK3. Pelaksanaan di lapangan berjalan dengan baik dan sesuai pedoman dan terdapat pendokumentasian terhadap seluruh kegiatan pelaksanaan SMK3.
2. Penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan secara umum sudah berjalan dengan baik. Hal ini membuktikan bahwa di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan telah mampu mengimplementasikan peraturan tersebut dengan baik dilihat dari diterapkannya pedoman penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan ini secara utuh sehingga pencegahan kecelakaan kerja dapat dilakukan secara optimal.

6.2 Saran

Adapun saran dari pelaksanaan magang terkait penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan adalah :

1. Penetapan tugas dan tanggung jawab terhadap penerapan SMK3 sebaiknya diintegrasikan kedalam struktur organisasi perusahaan dan penetapannya dimasukkan kedalam dokumentasi uraian pekerjaan untuk masing-masing unit kerja sehingga setiap unit kerja di perusahaan memiliki tanggung jawab atas K3, bukan hanya unit K3/HSE sehingga aspek K3 menjadi tanggung jawab seluruh elemen di perusahaan.
2. Menerapkan kepatuhan terhadap peraturan perundang-undangan, standar dan pedoman teknis yang relevan dan *update* saat mengembangkan atau melakukan pembaruan atau petunjuk kerja.

DAFTAR PUSTAKA

- Banda, I. 2015. *Hubungan Perilaku Perawat dengan Kepatuhan Menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) Sesuai Standard Operating Prosedur (SOP) di Ruang Rawat Inap Badan Layanan Umum Daerah (BLUD) Rumah Sakit Konawe Tahun 2015*. (Skripsi).
- Hadiguna, Rika Ampuh. 2011. *Pelaksanaan Program Keselamatan dan Kesehatan Kerja Karyawan PT. Bitratex Industries Semarang*. Laporan Khusus Penelitian, Juni 2011.
- International Labour Organiation (ILO)*. 1998. *Kode Praktis ILO Kesehatan dan Keselamatan Kerja di Kehutanan*.
- International Labour Organiation (ILO)*. 2003. *The Prevention of Occupational Disease*. (Online available at www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/wcms_204755.pdf [Cited 2021 Mei 27]).
- International Labour Organiation (ILO)*. 2013. *Health and Safety In Workplace for Productivity*. Geneva: International Labour Office.
- Liputan 6 [homepage on internet], Jakarta: Liputan 6 [update 2017 jan 12; cited 2019 Jul 27]. Pekerja yang Meninggal di 2016 Naik Lebih dari 300 Persen; Available from: <http://M.Liputan6.Com/Bisnis/Read/2825144/Pekerja-Yang-Meninggal-Di-2016-Naik-Lebih-Dari-300-Persen>
- Occupational Health and Safety Administration (OSHA). 2008. *Hearing Conservation Program (HCP)*. Washington, DC: Author. <http://journals.lww.com/joem/toc/2008.01000> . [Cited 2021 Mei 27].
- Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 11 Tahun 1979 tentang Keselamatan Kerja pada Pemurnian dan Pengolahan Minyak dan Gas Bumi.
- Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
- Suardi, Rudi. 2005. *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja; Panduan Penerapan berdasarkan OHSAS 18001 & Permenaker 1996*. Jakarta. Penerbit PPM.
- Suhartini. 2013. *Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada PT. Metro Abdi Bina Sentosa*. Institut Teknologi Adhi Tama, Surabaya.
- Suma'mur. 2013. *Higiene Perusahaan dan Kesehatan Kerja (Hiperkes)*. Jakarta: Sagung Seto.
- Swaputri, Eka. 2009. *Analisis Penyebab Kecelakaan Kerja (Studi Kasus di PT Jamu Air Mancur)*. Skripsi. Fakultas Ilmu Keolahragaan Universitas Negeri Semarang, Semarang.
- Tarwaka. 2014. *Manajemen dan Implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Tempat Kerja*. Surakarta: Harapan Press.

- Tarwaka. 2016. *Dasar-Dasar Keselamatan Kerja Serta Pencegahan Kecelakaan Di Tempat Kerja*. Surakarta: Harapan Press.
- Tarwaka. 2017. *Manajemen dan Implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Tempat Kerja*. Surakarta: Harapan Press.
- Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 01 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja.
- Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 03 Tahun 1992 tentang Jaminan Sosial Tenaga Kerja.
- Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 13 Tahun 2003 Tentang Ketenagakerjaan.
- Waruwu, Saloni dan Yuamita, Ferida. 2016. *Analisis Faktor Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) yang Signifikan Mempengaruhi Kecelakaan Kerja pada Proyek Pembangunan Apartement Student Castle*. Jurnal Spektrum Industri Vol. 14, No. 1 .Universitas Teknologi Yogyakarta.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Kebijakan keselamatan dan Kesehatan kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.

KEBIJAKAN K3

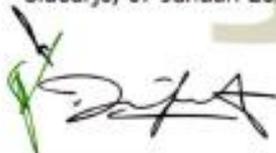
KEBIJAKAN KESELAMATAN KESEHATAN KERJA PT. JAPFA COMFEED INDONESIA Tbk UNIT SIDOARJO

Manajemen **PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk** Unit Sidoarjo mempunyai komitmen yang tinggi dan mendukung sepenuhnya terhadap pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk Unit Sidoarjo akan mengembangkan sistem kerja secara terus menerus mengikuti tata kerja yang semakin produktif, efektif, dan efisien sehingga dapat meningkatkan kinerja perusahaan serta akan melibatkan unsur K3 dalam setiap langkah yang diambil oleh perusahaan termasuk pelaksanaan pelatihan yang berkelanjutan.

Manajemen **PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk** Unit Sidoarjo mewajibkan seluruh karyawan baik langsung maupun tidak langsung untuk bertanggung jawab sepenuhnya terhadap implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja dengan dedikasi yang tinggi.

Sidoarjo, 07 Januari 2020

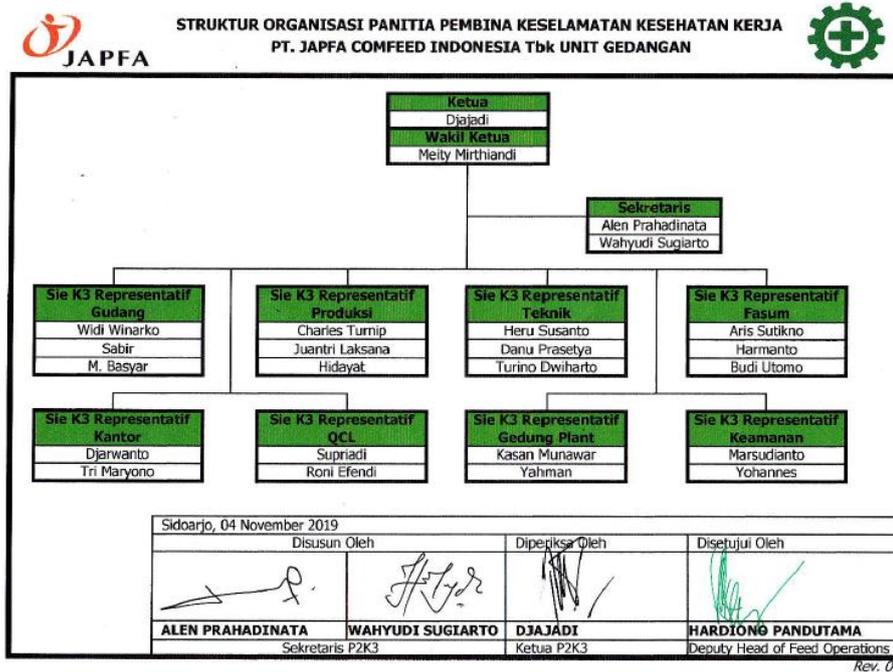


Dian Susanto
Head Of Feed Operation Jatim

SIM K3



Lampiran 2. Struktur organisasi Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo



Lampiran 3. Formulir Identifikasi Bahaya dan Penilaian Risiko

JAPFA
PT. JAPFA COMFEED INDONESIA Tbk UNIT GEDANGAN

IDENTIFIKASI BAHAYA & PENILAIAN RESIKO

P2K3/SOP--/FM--
Dept/Sub Dept:
Tgl:
Halaman:

Jenis Pekerjaan:

No	Tahap Kerja Kritis	Bahaya Kecelakaan	Pengendalian Bahaya	Risiko	Peluang	Tingkat Bahaya Risiko x Peluang
Page 1						

Keterangan

Risiko:	Peluang:	Tingkat Bahaya:	Dibuat	Diperiksa	Disetujui
1: Sangat Ringan	1: Sangat Jarang	1-4 : Rendah			
2: Ringan	2: Jarang	5-10 : Sedang			
3: Sedang	3: Mungkin terjadi	11-25 : Berat			
4: Berat	4: Sering				
5: Fatal	5: Pasti terjadi				

Supervisor Sekretaris P2K3 Ketua P2K3

Page 2

Lampiran 4. Referensi Peraturan Perundang-Undangan PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo

STANDARD OPERATING PROCEDURE	No. Dokumen	: P2K3/SOP-02
	Status Revisi	: 00
	Tanggal Berlaku	: 17 Januari 2011
	Halaman	: 1 dari 3
PENGENDALIAN SARANA KESELAMATAN KESEHATAN KERJA		

IV. REFERENSI

- 4.1 Undang-undang Republik Indonesia No. 01 Tahun 1970 Tentang Keselamatan Kerja.
- 4.2 Undang-undang Republik Indonesia No. 04 Tahun 1980 Tentang Persyaratan Pemasangan dan Pemeliharaan Alat Pemadam Api Ringan.
- 4.3 Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk Unit Gedangan.

STANDARD OPERATING PROCEDURE	No. Dokumen	: P2K3/SOP-04
	Status Revisi	: 00
	Tanggal Berlaku	: 01 April 2011
	Halaman	: 1 dari 4
PENANGANAN KEADAAN DARURAT		

IV. REFERENSI

- 4.1 Undang-undang Republik Indonesia No. 01 Tahun 1970 Tentang Keselamatan Kerja.
- 4.2 Kepmenaker No. Per.186/MEN/1999 tentang unit penanggulangan kebakaran di tempat kerja.
- 4.2 Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk Unit Gedangan.

Lampiran 5. Formulir Laporan Kecelakaan Kerja



P2K3/SOP-05/FM-01

LAPORAN KECELAKAAN KERJA

I. INFORMASI UMUM :

1. Departemen / Bagian : _____
2. Nama Korban : _____
3. Jenis Kelamin : _____
4. U s i a : _____ Th
5. Masa Kerja : _____ Th
6. Kejadian Kecelakaan : _____
 - a. Lokasi Kejadian : _____
 - b. Tanggal Kejadian : _____
 - c. Jam Kejadian : _____ WIB

II. ISIAN TENTANG KECELAKAAN

1. Cidera Korban : Ringan Sedang Berat
2. Apakah ada saksi pada kejadian kecelakaan tersebut : Ya Tidak
3. Nama saksi kejadian : _____ ; _____ ; _____
4. Adakah kerusakan peralatan / mesin akibat kecelakaan : Ya Tidak
5. Tingkat kerusakan peralatan / mesin akibat kecelakaan : Tidak ada Ringan Berat
6. Tindakan pertolongan yang dilakukan pada korban : P3K Klinik RS
7. Pernahkah kejadian kecelakaan yang sama terjadi sebelumnya : Ya Tidak
8. Kronologis singkat tentang kejadian kecelakaan

10. Sketsa lokasi & saat kejadian kecelakaan :

Tembusan :

1. Ka.Dept/Ka.SubDept.
2. Dept. PGA
3. Sekretaris P2K3

Sidoarjo, _____

Dibuat oleh, Dicek oleh, Diketahui oleh,

() () ()
 Atasan Langsung Sekretaris P2K3 Ka.Dept/Ka.Sub.Dept

LAPORAN INVESTIGASI KECELAKAAN KERJA

I DATA – DATA UMUM

- 1 Departemen / Bagian : _____
 2 Kejadian Kecelakaan : _____
 a. Lokasi Kecelakaan : _____
 b. Tanggal Kecelakaan : _____
 c. Jam Kecelakaan : _____ WIB
 3 Tanggal dilaporkan : _____

II OBYEK KECELAKAAN

A. Tenaga Kerja

- 1 Adakah korban dalam kejadian kecelakaan ini :
 Ya Tidak
- 2 Jumlah korban tenaga kerja 1 orang Lebih dari 1 orang
- 3 Nama-nama korban ; _____ ; _____ ; _____ ; _____
- 4 Tindakan pertolongan pertama pada korban
 P3K Klinik RS Rawat Inap
- 5 Keparahan cedera : Ringan Sedang Berat/Fatal
- 6 Bagian tubuh yang mengalami cedera
 Kepala Mata Telinga Badan Lengan
 Tangan Jari tangan Paha Kaki Jari kaki
 Organ tubuh dalam.
- 7 Kehilangan jam kerja : _____
- 8 Perkiraan biaya : Dibawah 1 Juta 1-5 Juta Diatas 5 juta

B. Peralatan atau Properti

- 1 Adakah peralatan atau properti yang mengalami kerusakan :
 Ya Tidak
- 2 Tingkat kerusakan peralatan atau properti :
 Ringan Berat Tidak dapat dipergunakan
- 3 Apakah peralatan atau properti berpengaruh vital pada kegiatan produksi :
 Ya Tidak
- 4 Berapa perkiraan waktu yang diperlukan untuk perbaikan :
 1 Hari 1 Minggu < 1 Bulan > 1 Bulan > 1 Tahun
- 5 Apakah kejadian kecelakaan disebabkan oleh peralatan atau properti :
 Ya Tidak

C. Lingkungan (jika terjadi kontaminasi lingkungan)

- 1 Apakah tumpahan / bocoran merupakan bahan beracun berbahaya (B3) :
 Ya Tidak
- 2 Bilamana tumpahan / bocoran merupakan B3, apakah nama bahan tersebut : _____
- 3 Adakah MSDS bahan tersebut : Ya Tidak
- 4 Apakah kejadian ini menimbulkan pencemaran lingkungan
 Ya Tidak
- 5 Dalam penanggulangan kejadian, adakah waktu kerja yang hilang :
 Ya Tidak

IV ANALISA KEJADIAN KECELAKAAN

A. Type Kecelakaan :

- 1 Jenis kecelakaan / penyebab timbulnya cedera :
 Terbantur Terpukul Terjatuh Terpotong Tergores
 Listrik Terkilir Kejatuhan Tetusuk Terjepit
- 2 Apabila penyebab dari bahan berbahaya beracun :
 Terhirup Terkena kulit Tertelan

B. Analisa Penyebab :

- 1 Apabila disebabkan oleh faktor manusia :
 Kurang pengetahuan Kurang konsentrasi
 Bekerja diluar prosedur Mengantuk
 Pakai APD tidak tepat Kelelahan
 Kondisi mabuk Bekerja sambil bergurau
 Bekerja tanpa seijin atasan Posisi kerja tidak tepat

2 Disebabkan karena faktor lingkungan kerja :

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ruang gerak terbatas | <input type="checkbox"/> Tidak ada pengawasan supervisor |
| <input type="checkbox"/> 5S /PTBMB tidak berjalan | <input type="checkbox"/> Tidak terdapat APD |
| <input type="checkbox"/> Penerangan kurang | <input type="checkbox"/> Peralatan tidak memadai |
| <input type="checkbox"/> Bising | <input type="checkbox"/> Standart kerja tidak memadai |
| <input type="checkbox"/> Kondisi lingkungan berbahaya | <input type="checkbox"/> APD tidak memadai |
| <input type="checkbox"/> Suhu udara panas | <input type="checkbox"/> Pelindung peralatan tidak berfungsi |
| <input type="checkbox"/> Lingkungan basah/licin | <input type="checkbox"/> Technical error |

C. Kesimpulan :

Dari hasil analisa dan bahasan mengenai type kecelakaan berdasarkan penyebab dapat diuraikan secara singkat mengenai penyebab kecelakaan antara lain sebagai berikut :

V. REKOMENDASI & RENCANA TINDAKAN PERBAIKAN :

1 Untuk menghindari kejadian serupa terulan, maka tim investigasi menyarankan untuk dilakukan tindakan-tindakan perbaikan untuk dapat ditindak lanjuti, sebagai berikut :

2 Target penyelesaian : _____

3 Penanggung Jawab : _____

Tim Investigasi
1 _____
2 _____
3 _____
4 _____
5 _____

Diterima oleh,
Ka.Dept/Ka.SubDept

(_____)

Mengetahui,
Ketua P2K3

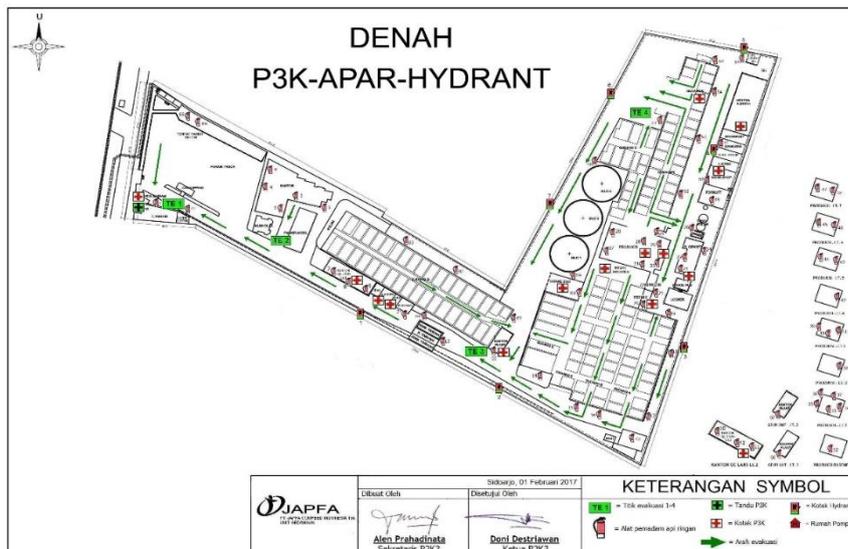
(_____)

Lampiran 6. Penilaian HIRADC PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.

Identifikasi Aspek-Dampak Lingkungan & HIRADC											Doc.No	Date	Rev. No	
Dept. : PLANT					Reviewed Date					:	:	:		
Unit Kerja					Next Reviewed					:	:	:		
Area										:	:	:		
IDENTIFIKASI HAZARD & ASPEK-DAMPAK LINGKUNGAN						RISK ASSESSMENT								
Risk No	Aktivitas/ Process	Hazard/Aspek LK3	SI/IE	Potensial Resiko/Dampak	Peraturan terkait / legal	Condition RIN/RN/A/EM	Tingkat resiko awal			Existing Control Measures (ECM)	Residual Risk			Tingkat Resiko
							L	S	RFN		L	S	RFN	
SUB DEPARTEMEN WAREHOUSE														
1	Proses Timbang	Tertapak Mobil	S	Cidera	UU Nmr 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja	R	2	4	8	Pengendalian Teknis : 1. Pemazangan pengaman di area lembaran timbang 2. Pastikan pekerja waspada terhadap aktifitas mobil sekitar area kerja. Pengendalian Administrasi : Rambu-rambu.	2	1	2	Trivial
		Terpeleset	S	Cidera		R	3	2	6	Pengendalian Teknis : Pastikan area lembaran timbang dalam kondisi kering, tidak terpancang air. Pengendalian Administrasi : Rambu-rambu.	2	1	2	Trivial
2	Pembongkaran muatan dari truk / container	Terbentur pada saat truk / container dibuka	S	Cidera		A	3	2	6	Pengendalian Administrasi : Pengawasan terhadap proses bongkar.	2	2	4	Acceptable
		Tertjatuh pada saat pembongkaran muatan.	S	Cidera berupa teklir/	UU Nmr 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja	A	3	2	6	Pengendalian Administrasi : Pengawasan terhadap proses bongkar.	2	2	4	Acceptable
		Tertimpa muatan dari truk / container	S	Cidera / terluka.		A	2	3	6	Pengendalian Administrasi : Pengawasan terhadap proses bongkar.	2	2	4	Acceptable
		Terpapar debu dari bahan baku	H	Gangguan saluran pernafasan	Permenaker RI No.05 Th 2018 Lingkungan Kerja	N	4	3	12	Pengendalian Administrasi : K. Rambu-rambu dan Pengawasan APD : Masker	2	2	4	Acceptable
3	Stock Fisik Palm Olean	Tertjatuh dalam Tangki	S	Meninggal		RIA	2	5	10	Pengendalian Teknis : Ada Grill di Man Hole, Pengendalian Administrasi : Rambu-rambu, perlu pengendalian APD : Safety Harness, Helm menggunakan tali pengaman	1	4	4	Acceptable
		Terpeleset	S	Trauma Fisik	UU Nmr 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja	RIA	1	4	4	Pengendalian Teknis : Pengendalian Administrasi : Rambu-rambu, perlu pendamping APD : Safety Belt	1	4	4	Acceptable
		Tertutup Uap Solar / DO	H	sesak Nafas		R/N	2	3	6	Pengendalian Teknis : K. Rambu-rambu, APD : Masker	1	3	3	Acceptable

Identifikasi Aspek-Dampak Lingkungan & HIRADC											Doc.No	Date	Rev. No	
Dept. : PLANT					Reviewed Date					:	:	:		
Unit Kerja					Next Reviewed					:	:	:		
Area										:	:	:		
IDENTIFIKASI HAZARD & ASPEK-DAMPAK LINGKUNGAN						RISK ASSESSMENT								
Risk No	Aktivitas/ Process	Hazard/Aspek LK3	SI/IE	Potensial Resiko/Dampak	Peraturan terkait / legal	Condition RIN/RN/A/EM	Tingkat resiko awal			Existing Control Measures (ECM)	Residual Risk			Tingkat Resiko
							L	S	RFN		L	S	RFN	
4	Forklift / Pengoperasian Alat Berat	Kegagalan peralatan forklift (sem blong, dll)	S	Trauma fisik	Permenaker RI Per.08/Men/2020 Tentang Alat Angkat-angut	RIA	3	3	9	Pengendalian Teknis : 1. Pemazangan ramp di depan forklift 2. Forklift harus dipelihara dengan baik, semua bagian mesin (klakson, forklift, carriage dan mast) pemeriksaan awal operator forklift dan alat berat. Terdapat forklift operator forklift, wheel loader, dump truck, dan telehandler sebagai lembar pengecekan harian. Pengendalian Administrasi : Safety Talk atau Safety Briefing APD : Gunakan masker, safety helmet dan safety belt	1	3	3	Acceptable
		Pokus Asap Alat Berat	H	Gangguan saluran pernafasan	Permenaker RI Per.08/Men/2020 Tentang Alat Angkat-Angut	RIA	3	3	9	Pengendalian administrasi : Forklift harus dipelihara dengan baik, APD : Gunakan masker	1	2	2	Trivial
		Muatan terjatuh sewaktu diangkat	S	Trauma fisik	Permenaker RI Per.08/Men/2020 Tentang Alat Angkat-Angut	RIA	2	3	6	Pengendalian administrasi : 1. Sertifikasi SIO Forklift 2. K. Pastikan muatan diatas pallet dalam keadaan baik dan seimbang tidak miring. APD : Helm	1	3	3	Acceptable
		Menabrak pekerja lain, muatan, alat berat, bangunan dan fasilitas pendukung	S	Trauma fisik, meninggal	Permenaker RI Per.08/Men/2020 Tentang Alat Angkat-Angut	RIA	2	5	10	Pengendalian Teknis : Penggunaan Sirtex yang berbeda fungsinya dan cermin samping. Pengendalian administrasi : K. Pastikan area forklift bebas dari aktifitas pekerja (alur pejalan), buruh, pemegang pedestrian area sebagai alternatif pengendalian bahaya dan pastikan forklift beroperasi sesuai dengan jalurnya. Rambu-rambu, APD : Helm, Masker	1	5	5	Acceptable
		Terbakar	S	Kerusakan Unit dan atau pembuatnya	Permenaker RI Per.08/Men/2020 Tentang Alat Angkat-Angut	RIA	1	3	3	Pengendalian Teknis : Meyakinkan APAR pada setiap unit Pengendalian administrasi : Pemeriksaan awal alat berat.	1	2	2	Trivial

Lampiran 7. Prosedur dalam Kondisi Keadaan Darurat PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.



Lampiran 8. Standart Operasional Procedure (SOP) Penanganan Keadaan Darurat

STANDARD OPERATING PROCEDURE	No. Dokumen	: P2K3/SOP-04
	Status Revisi	: 00
	Tanggal Bertaku	: 01 April 2011
	Halaman	: 1 dari 4
PENANGANAN KEADAAN DARURAT		

I. TUJUAN

Prosedur ini merupakan petunjuk dalam menangani keadaan darurat bila terjadi di dalam perusahaan sehingga meminimalkan kerugian akibat kejadian tersebut.

II. RUANG LINGKUP

Meliputi tindakan-tindakan yang dilakukan apabila terjadi hal-hal seperti : Kecelakaan kerja, kebakaran, gempa bumi, dan keadaan-keadaan darurat lainnya yang mungkin terjadi didalam perusahaan dan membutuhkan penanganan khusus.

III. DEFINISI

No	Istilah/Singkatan	Penjelasan
1	P2K3	Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja merupakan organisasi yang dibentuk di dalam perusahaan sebagai pengelola usaha keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan
2	APAR	Alat Pemadam Api Ringan yang mudah digunakan oleh 1 orang untuk memadamkan kebakaran awal.
3	P3K	Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan

IV. REFERENSI

- 4.1 Undang-undang Republik Indonesia No. 01 Tahun 1970 Tentang Keselamatan Kerja.
- 4.2 Kepmenaker No. Per.186/MEN/1999 tentang unit penanggulangan kebakaran di tempat kerja.
- 4.2 Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk Unit Gedangan.

V. URAIAN PROSEDUR

4.1 Tim Penanggulangan Kebakaran & Penanganan Keadaan Darurat

- a) Dalam upaya penanganan keadaan darurat perlu dibentuk tim khusus untuk menanganinya. Maka dari itu dibentuk Tim Penanggulangan Kebakaran & Penanganan Keadaan Darurat di perusahaan sehingga upaya penanganan keadaan darurat dapat berjalan dengan maksimal.

STANDARD OPERATING PROCEDURE	No. Dokumen	: P2K3/SOP-04
	Status Revisi	: 00
	Tanggal Berlaku	: 01 April 2011
	Halaman	: 2 dari 4
PENANGANAN KEADAAN DARURAT		

- b) Tim Penanggulangan Kebakaran & Penanganan Keadaan darurat dibentuk dari karyawan diwakili oleh masing-masing departemen sebagai tim khusus untuk menanggulangi apabila terjadi keadaan darurat di perusahaan.

4.2 Upaya Penanggulangan Kebakaran

- a) Pada saat terjadi nyala api awal atau kecil yang ditemukan oleh karyawan atau personil di perusahaan maka diwajibkan bagi personil tersebut jika mampu untuk melakukan pemadaman sendiri dengan alat pemadam api ringan yang tersedia disekitar lokasi tersebut.
- b) Apabila personil tersebut tidak mampu untuk melakukan pemadaman sendiri untuk segera melaporkan kejadian tersebut ke Pos Security
- c) Koordinator tim pemadam kebakaran atau yang mewakili bersama dengan tim pemadam kebakaran memadamkan serta melokalisir lokasi yang terjadi kebakaran.
- d) Apabila dirasa api tidak bisa dipadamkan dengan menggunakan pemadam api ringan yang tersedia maka personil security segera menghubungi Dinas PMK terdekat.

4.3 Evakuasi.

- a) Pada saat menerima pelaporan keadaan darurat baik kebakaran, gempa bumi, atau keadaan darurat lainnya. koordinator tim evakuasi atau yang mewakili bersama tim evakuasi melaksanakan evakuasi ke titik aman yang telah ditentukan.
- b) Titik aman evakuasi dapat dilihat pada denah jalur evakuasi yang telah ditentukan.
- c) Khusus Untuk proses evakuasi korban kecelakaan kerja setelah mendapat pelaporan kejadian kecelakaan kerja, dilakukan tindakan khusus sebagai berikut :
 1. Lakukan upaya pertolongan pertama pada kecelakaan bila mampu dan memungkinkan.
 2. Apabila upaya pertolongan tidak memungkinkan untuk dilakukan segera bawa ke rumah sakit terdekat.

4.4 Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan.

- a) Pada saat menerima pelaporan kejadian kecelakaan kerja koordinator tim P3K atau yang mewakili bersama dengan tim P3K memberi tindakan P3K dengan memperhatikan aspek keselamatan diri sendiri.
- b) Tindakan Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan dapat berupa sebagai berikut :
 1. P3K untuk korban yang mengalami pendarahan :

STANDARD OPERATING PROCEDURE	No. Dokumen	: P2K3/SOP-04
	Status Revisi	: 00
	Tanggal Berlaku	: 01 April 2011
	Halaman	: 3 dari 4
PENANGANAN KEADAAN DARURAT		

- a. Bersihkan luka dengan menggunakan rivanol yang tersedia di kotak P3K terdekat.
 - b. Tutup pendarahan dengan kain bersih dan verban (Steril) dan tekan atau ikat untuk mengurangi pendarahan.
 - c. Segera dibawa ke rumah sakit terdekat.
2. P3K untuk korban luka bakar :
- a. Derajat luka bakar dapat diklasifikasikan sebagai berikut :
 - i) Derajat 1 : Kemerahan, bengkak, nyeri
 - ii) Derajat 2 : Kemerahan, bengkak, melepuh, sakit.
 - iii) Derajat 3 : Bengkak, sakit, luka kehitaman / putih
 - b. Langkah penanganan P3K Luka bakar sebagai berikut :
 - i) Derajat 1 : Bersihkan luka (Bila luka melepuh maka jangan dibersihkan) rendam dalam es/air dingin mengalir kemudian oleskan bioplacenton yang tersedia di kotak P3K terdekat dan tutup dengan kassa steril & verban Luka jangan diolesi dengan odol,kecap,telur,oli.
 - ii) Derajat 2 : Bersihkan luka (Bila luka melepuh jangan dibersihkan) oles dengan bioplacenton kemudian tutup dengan kassa steril & verban kemudian bawa ke rumah sakit
 - iii) Segera bawa ke rumah sakit.
3. P3K untuk korban patah tulang :
- a. Apabila pada posisi terbuka atau merobek keluar dari kulit, maka jangan mencuci luka, jangan membersihkan luka dan tutup dengan kain bersih (upayakan kain yang steril), Segeralah bawa ke rumah sakit.
 - b. Apabila terjadi patah tulang dalam segera bawa ke rumah sakit terdekat.
4. P3K untuk korban terkontaminasi bahan kimia beracun :
- a. Apabila bahan kimia beracun tertelan :
 - i) Minumkan susu atau air untuk mengencerkannya.
 - ii) Segeralah bawa ke rumah sakit terdekat.
 - b. Apabila bahan kimia terhirup :
 - i) Pindahkan korban ke udara segar, beri bantuan oksigen bila tersedia.
 - ii) Segeralah bawa ke rumah sakit terdekat.

STANDARD OPERATING PROCEDURE	No. Dokumen	: P2K3/SOP-04
	Status Revisi	: 00
	Tanggal Berlaku	: 01 April 2011
	Halaman	: 4 dari 4
PENANGANAN KEADAAN DARURAT		

- c. Apabila bahan kimia mengkontaminasi anggota badan :
 - i) Pindahkan korban ke udara segar.
 - ii) Bersihkan bahan kimia yang menempel ditubuh korban, lepaskan pakaian korban bila perlu.
 - iii) Apabila bahan kimia terkontak dengan mata , maka cucilah dengan air mengalir (air bersih).
 - iv) Segeralah bawa ke rumah sakit terdekat..
- 5. P3K pada korban yang tersengat listrik :
 - a. Matikan sumber listrik yang menyengat korban.
 - b. Jangan menyentuh korban pada sumber listrik yang belum padam.
 - c. Bila korban terbebas dari sengatan listrik periksa jalan nafas dan lancarkan.
 - d. Segera bawa ke rumah sakit terdekat.

4.5 Pengamanan Dokumen

- a) Pada saat menerima laporan keadaan darurat koordinator tim pengaman dokumen atau yang mewakili bersama dengan anggota melakukan proses pengamanan dokumen dengan memperhatikan aspek keselamatan diri dan anggota tim.
- b) Pengamanan dokumen yaitu usaha melakukan evakuasi dokumen-dokumen dan arsip-arsip penting ke titik aman yang terdapat pada denah jalur evakuasi.

V. LAMPIRAN

STANDAR PENGGUNAAN RAMBU-RAMBU PERINGATAN BAHAYA DAN LINGKUNGAN PT. JAPFA COMFEED INDONESIA Tbk. UNIT GEDANGAN

INFORMASI UMUM :

Seringkali beberapa tindakan harus diambil untuk menghindari bahaya, salah satunya adalah dengan penggunaan rambu. Karena perbedaan budaya dan latar belakang orang-orang yang bekerja di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk maka dirasakan perlu untuk menyeragamkan rambu/peringatan terhadap suatu bahaya dalam bentuk visual. Rambu/peringatan ini dibuat dalam dengan format, ukuran, warna-warna, bentuk yang sama.

Standar ini mengacu pada standar penggunaan rambu di Indonesia, ANSI Z535.2 - 1998 dan ISO 3684 - 2002.

DESAIN DAN ISI :

Standar ini dibuat dengan tujuan untuk menyeragamkan visualisasi dari identifikasi bahaya yang berpotensi mengundang kecelakaan pada manusia maupun kerusakan pada peralatan dan lingkungan. Standar ini dibuat untuk mengkomunikasikan :

1. Tingkatan bahaya
2. Informasi-informasi tambahan mengenai keselamatan dalam bentuk kalimat dan simbol

Agar informasi keselamatan dan kesehatan kerja dapat sampai kepada semua orang tanpa terkendala dengan masalah bahasa, tata letak rambu/peringatan dapat dibuat dengan menggunakan simbol dan kalimat secara bersamaan.

RAMBU TINGKATAN BAHAYA (Signal Kata) :

Panel tingkatan bahaya dibagi menjadi 3 signal kata, yakni DANGER, WARNING, & CAUTION. Pemilihan signal kata didasarkan pada perkiraan kemungkinan akibat yang mungkin diderita.



DANGER: Mengindikasikan bahaya yang sangat mungkin muncul, yang bila tidak ditaati, dapat mengakibatkan kematian ataupun kecelakaan serius. Rambu ini digunakan secara terbatas dan hanya pada keadaan yang sangat berbahaya.



WARNING: Mengindikasikan potensi bahaya, yang bila tidak ditaati, dapat mengakibatkan kematian ataupun kecelakaan serius. Rambu ini menginformasikan tingkatan bahaya sedih lebih rendah dibandingkan dengan signal kata DANGER.



CAUTION: Mengindikasikan potensi bahaya, yang bila tidak ditaati, dapat mengakibatkan kerusakan alat, kecelakaan ringan sampai menengah.

Lampiran 9. Evaluasi Program Kerja Tahun 2020 PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.

Evaluasi Program Kerja Tahun 2020

Jumlah Seluruh Program Kerja Th 2020 = 44 Program Kerja
 Jumlah Program Yang Sudah Terealisasi = 35 Program Kerja
 Prosentase Realisasi = 79.54 %

Program Kerja Yang Belum Terealisasi = 9 Program Kerja

No	Program Kerja	Target	Realisasi	Ket.
1	Penetapan Klasifikasi Bahaya Kimia	1x	0	Sudah Diajukan
2	Sertifikasi Petugas Kebakaran Kelas D	5 Pt	2	Via Cikande
3	Sertifikasi Petugas Kebakaran Kelas C	2 Pt	0	-
4	Sertifikasi Petugas Bekerja Ditinggikan	1 Pt	0	-
5	Pembuatan SOP SMK3	13	8	-
6	Daftar Dokumen Eksternal K3	1	0	-
7	Daftar Rekaman K3	1	0	-
8	Program Sosial Donor Darah	4x	1	Pandemi C19
9	Pemeriksaan Kesehatan Berkala	1x	0	Pandemi C19

Lampiran 10. Formulir Pemeriksaan IPAL dan Air Limbah Output



FORMULIR PEMERIKSAAN IPAL & AIR LIMBAH OUTPUT

Inspection Form for Water Waste Treatment

Bulan: SEPTEMBER 2020



No	Parameter	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	Inlet Debit (m ³)	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	Outlet Debit (m ³)	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	PH	6	7	7	7	-	6	7	7	7	6	6	6	7	6	6	6	7	7	7	6	6	6	6	7	7	6	6	6	6	6	6
4	Kondisi pompa	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	Sambungan pipa-pipa	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	Kondisi Tangki	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	Kebersihan lantai	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	Kondisi atap	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Keterangan Lain:

Flow Meter Inlet Awal Bulan:

Flow Meter Outlet Awal Bulan:

x : Kondisi Abnormal/rusak/boor
 ✓ : Kondisi Baik/Normal

Tgl: 30-9-2020		
Dibuat Oleh	Diperiksa Oleh	Disetujui Oleh
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
Budi Petugas IPAL	[Signature] Staff Lingkungan	[Signature] Ahi K3

PENCATATAN RIB INLET DAN PAL SEPTEMBER 30-2020 PENCATATAN RIB DAN OUTLET IPAL

No.	Tanggal Proses	Meteran awal Proses (m ³)	Meteran Akhir Proses (m ³)	Jumlah
1	31/8/2020	280,0	281,0	1
2	1/9/2020	281,0	282,0	1
3	2/9/2020	282,0	283,0	1
4	3/9/2020	283,0	284,0	1
5	4/9/2020	284,0	285,0	1
6	5/9/2020	-	-	-
7	6/9/2020	-	-	-
8	7/9/2020	285,0	286,0	1
9	8/9/2020	286,0	287,0	1
10	9/9/2020	287,0	288,0	1
11	10/9/2020	288,0	289,0	1
12	11/9/2020	289,0	290,0	1
13	12/9/2020	-	-	-
14	13/9/2020	309,0	301,0	1
15	15/9/2020	301,0	302,0	1
16	16/9/2020	302,0	303,0	1
17	17/9/2020	303,0	304,0	1
18	18/9/2020	304,0	305,0	1
19	19/9/2020	305,0	306,0	1
20	20/9/2020	-	-	-
21	21/9/2020	306,0	307,0	1
22	22/9/2020	307,0	308,0	1
23	23/9/2020	308,0	309,0	1
24	24/9/2020	309,0	310,0	1
25	25/9/2020	310,0	311,0	1
26	26/9/2020	311,0	312,0	1
27	27/9/2020	-	-	-
28	28/9/2020	312,0	313,0	1
29	29/9/2020	313,0	314,0	1
30	30/9/2020	314,0	315,0	1
31				

No.	Tanggal Proses	Meteran awal Proses (m ³)	Meteran Akhir Proses (m ³)	Jumlah
1	31/8/2020	485,0	486,0	1
2	1/9/2020	486,0	487,0	1
3	2/9/2020	487,0	488,0	1
4	3/9/2020	488,0	489,0	1
5	4/9/2020	489,0	490,0	1
6	5/9/2020	-	-	-
7	6/9/2020	-	-	-
8	7/9/2020	489,0	490,0	1
9	8/9/2020	490,0	491,0	1
10	9/9/2020	491,0	492,0	1
11	10/9/2020	492,0	493,0	1
12	11/9/2020	493,0	494,0	1
13	12/9/2020	-	-	-
14	13/9/2020	494,0	495,0	1
15	15/9/2020	495,0	496,0	1
16	16/9/2020	496,0	497,0	1
17	17/9/2020	497,0	498,0	1
18	18/9/2020	498,0	499,0	1
19	19/9/2020	499,0	500,0	1
20	20/9/2020	-	-	-
21	21/9/2020	500,0	501,0	1
22	22/9/2020	501,0	502,0	1
23	23/9/2020	502,0	503,0	1
24	24/9/2020	503,0	504,0	1
25	25/9/2020	504,0	505,0	1
26	26/9/2020	505,0	506,0	1
27	27/9/2020	-	-	-
28	28/9/2020	506,0	507,0	1
29	29/9/2020	507,0	508,0	1
30	30/9/2020	508,0	509,0	1
31				



LOG BOOK LIMBAH BAHAN BERBAHAYA BERACUN
PT. JAPFA COMFEED INDONESIA TBK - UNIT GEDANGAN



NO	JENIS LIMBAH B3 MASUK	TGL MASUK LIMBAH B3	SUMBER LIMBAH B3 (DEPT/BAG)	JUMLAH MASUK (K.G/BOX/PCS)	MAKSIMAL PENYIMPANAN S/D TGL (T=0-180, 360)	KELUARNYA LIMBAH B3 DARI TPS				SISA DI TPS
						TGL KELUAR LIMBAH B3	JUMLAH KELUAR (K.G/BOX/PCS)	TUJUAN PENYERAHAN	BUKTI NOMOR DOKUMEN	
1	Oli Bekas	04/12/20	Teknik	20 kg	02/06/21					
2	Kain majun	04/12/20	Teknik	10 kg	04/12/21					
3	Kemasan bekas B3	09/12/20	QC	20 kg	09/12/21					
4	Oli Bekas	11/12/20	Teknik	47 kg	09/06/21					
5	Baterai bekas	16/12/20	IT	30 kg	16/12/21					
6	Oli Bekas	18/12/20	Teknik	48 kg	16/06/21					
7	Oli Bekas	23/12/20	Teknik	40 kg	21/06/21					
8	Sludge IPAL	30/12/20	IPAL	910 kg	30/12/21					

Sidoarjo, 30 Desember 2020

Alen Prahadinata
Sekretaris P2K3

Lampiran 11. Standart Operasional Procedure (SOP) dan Formulir Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Unit Gedangan Sidoarjo.

STANDARD OPERATING PROCEDURE	No. Dokumen	: P2K3/SOP-01
	Status Revisi	: 00
	Tanggal Bertaku	: 17 Januari 2011
	Halaman	: 1 dari 2
INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA		

I. TUJUAN

Melakukan pengawasan dan pengendalian terhadap setiap potensi bahaya yang menimbulkan dampak bagi keselamatan maupun kesehatan terhadap karyawan.]

II. RUANG LINGKUP

Inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja dilaksanakan di seluruh area perusahaan.

III. DEFINISI

No	Istilah/Singkatan	Penjelasan
1	P2K3	Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja merupakan organisasi yang dibentuk di dalam perusahaan sebagai pengelola usaha keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan
2	Ahli K3	Tenaga teknis berkeahlian khusus dari luar depnaker yang diberi wewenang oleh Menteri Tenaga Kerja untuk melaksanakan sebagian dari tugas pengawasan K3 di tempat kerja
3	Petugas K3	Merupakan petugas yang melaksanakan kegiatan Inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja

IV. REFERENSI

- 4.1 Undang-undang Republik Indonesia No. 01 Tahun 1970 Tentang Keselamatan Kerja.
- 4.2 Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk Unit Gedangan.

V. URAIAN PROSEDUR

- 5.1 Petugas K3 menyiapkan perlengkapan sebelum melaksanakan Inspeksi keselamatan & kesehatan kerja peralatan berupa alat tulis dan kamera digital yang berfungsi sebagai alat pencatat dan pengambil gambar berupa potensi-potensi bahaya yang mungkin timbul baik dari lingkungan kerja maupun cara kerja.
- 5.2 Petugas K3 melakukan pemantauan di lokasi-lokasi yang berpotensi menimbulkan bahaya keselamatan dan kesehatan sesuai dengan jadwal yang ditentukan oleh P2K3.

STANDARD OPERATING PROCEDURE	No. Dokumen	: P2K3/SOP-01
	Status Revisi	: 00
	Tanggal Berlaku	: 17 Januari 2011
	Halaman	: 2 dari 2
INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA		

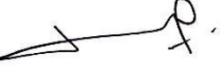
- 5.3 Petugas K3 mengambil bukti berupa gambar dengan menggunakan kamera digital sebagai laporan untuk dilakukan tindak lanjut oleh penanggung jawab area yang didapatkan temuan untuk dilakukan tindakan perbaikan.
- 5.4 Petugas K3 mencatat temuan pada Laporan Inspeksi K3 (P2K3/SOP-01/FM-01)
- 5.5 Penanggung Jawab area menerima laporan inspeksi K3 yang telah disetujui oleh ketua P2K3 untuk dilakukan tindakan perbaikan pada temuan.
- 5.6 Petugas K3 melakukan verifikasi terhadap perbaikan untuk membuktikan sudah dilakukan tindakan perbaikan oleh penanggung jawab area.

VI. LAMPIRAN

- 6.1 Formulir Laporan Inspeksi K3 (P2K3/SOP-01/FM-01)

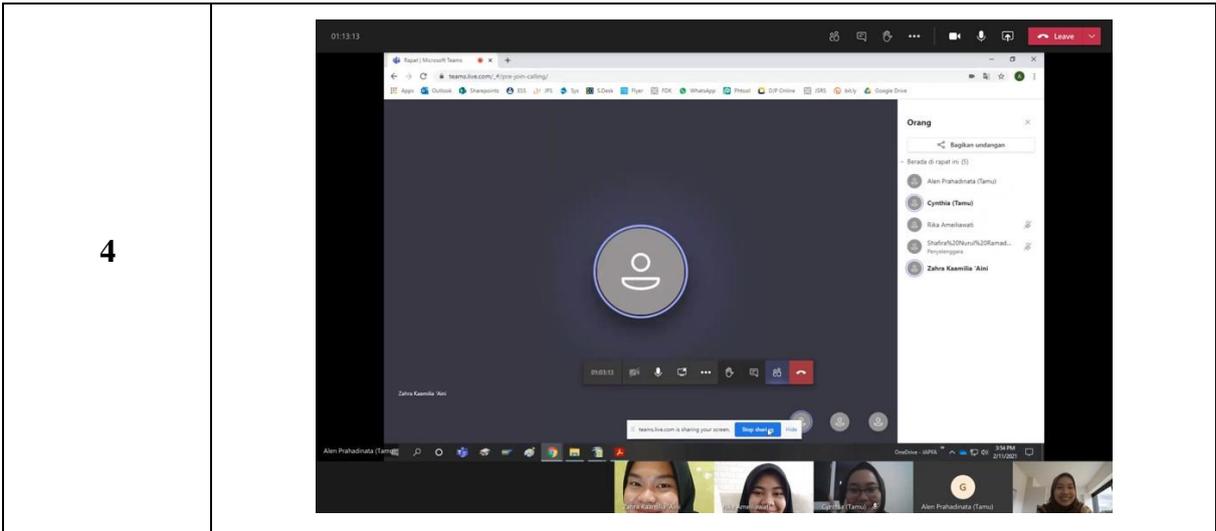
	LAPORAN INSPEKSI K3				P2K3/SOP-01/FM-01									
					Tanggal :									
					Halaman :									
No	Temuan	Rekomendasi Perbaikan	PIC	Status Verifikasi	Keterangan									
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;">Dibuat Oleh</td> <td style="width: 33%;">Diperiksa Oleh</td> <td style="width: 33%;">Diketahui Oleh</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>Petugas K3</td> <td>Sekretaris P2K3</td> <td>Ketua P2K3</td> </tr> </table>						Dibuat Oleh	Diperiksa Oleh	Diketahui Oleh				Petugas K3	Sekretaris P2K3	Ketua P2K3
Dibuat Oleh	Diperiksa Oleh	Diketahui Oleh												
Petugas K3	Sekretaris P2K3	Ketua P2K3												

Lampiran 12. Absensi Magang

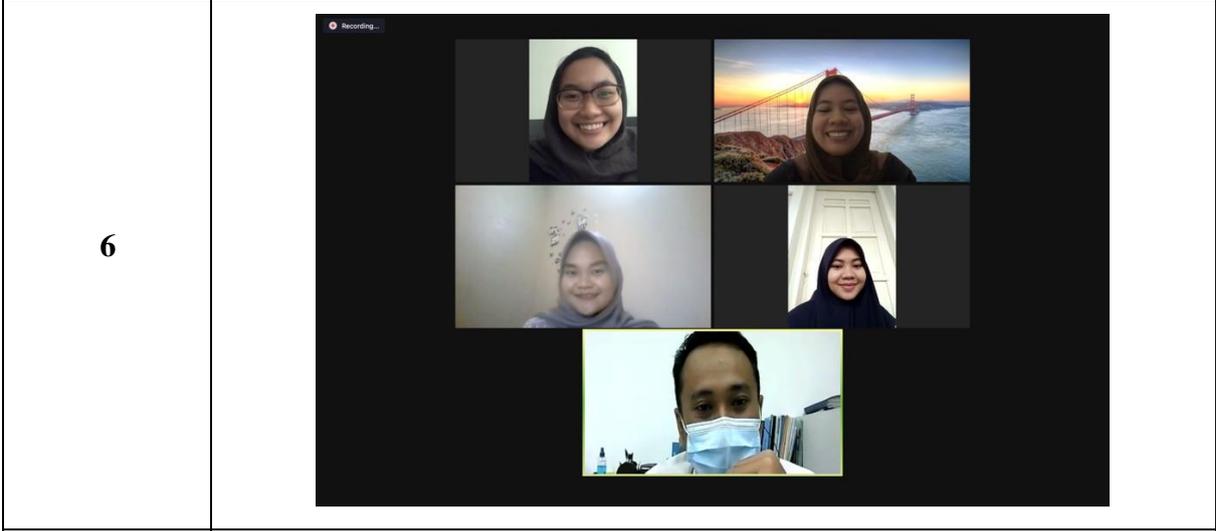
Tanggal	Kegiatan	Paraf Pembimbing Instansi
Minggu Ke-1		
Hari ke -1 (8 Februari 2021)	Pembukaan magang, penjelasan company profile, dan penjelasan operasional magang	
Hari ke - 2 (9 Februari 2021)	Pembuatan timeline magang dan pembahasan dan diskusi alur proses produksi pakan ternak	
Hari ke - 3 (10 Februari 2021)	Pembahasan timeline magang dan belajar mengenai struktur organisasi	
Hari ke -4 (11 Februari 2021)	Pengenalan struktur P2K3, pengenalan dan diskusi SMK3 dan pengaplikasiannya, serta peraturan dan perundang-undangan yang mengaturnya	
Hari ke- 5 (12 Februari 2021)	LIBUR IMLEK	
Minggu Ke-2		
Hari ke -1 (15 Februari 2021)	Pengaplikasian HIRA di tempat kerja pada setiap tahapan proses produksi Implementasi Program K3 (Penetapan Potensi Bahaya Kimia, Rapat P2K3, SOP SMK3)	
Hari ke - 2 (16 Februari 2021)	Implementasi Program K3 (Standart Rambu K3, Dokumen Eksternal K3, Daftar Rekaman Dokumen K3, Peringatan Bulan K3 Nasional, Daftar Rambu K3)	
Hari ke - 3 (17 Februari 2021)	Mempelajari monitoring lingkungan (lingkungan hidup dan lingkungan kerja) Peraturan perundang-undangan yang monitoring lingkungan	
Hari ke -4 (18 Februari 2021)	Implementasi Program K3 (Inspeksi Alat Pemadam Api, Inspeksi Perlengkapan P3K, Inpeksi Hidran)	
Hari ke- 5 (19 Februari 2021)	Implementasi Program K3 (Investigasi Kecelakaan, Pelaporan Zero Accident, Laporan P2K3, Laporan Ahli K3, Pemeriksaan Kesehatan Berkala)	
Minggu Ke- 3		
Hari ke -1 (22 Februari 2021)	Penugasan review kelengkapan SMK3 dan SOP sesuai dengan PP 50 tahun 2012	
Hari ke - 2 (23 Februari 2021)	Mempelajari pemeriksaan dan uji berkala boiler, genset, penyalur petir, instalasi listrik, lift barang, hidran, dan forklift	
Hari ke - 3	Penugasan review SOP sesuai dengan SMK3	

Lampiran 13. Dokumentasi

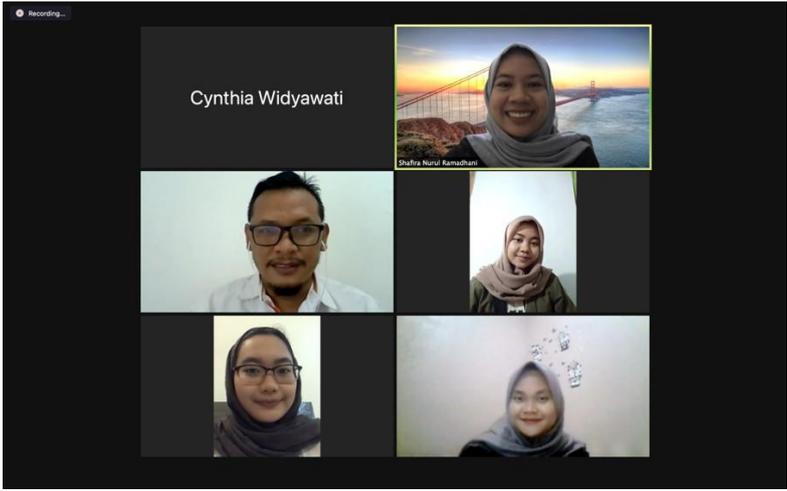
Hari Ke-	Dokumentasi
1	
2	
3	



5 **Libur Imlek**



8



9



10



11



12



13

Off

14



15



16



17



18



19



20



21



22



<p>23</p>	
-----------	--

<p>24</p>	<p style="text-align: center;">Libur Isra' Miraj</p>
-----------	---

<p>25</p>	
-----------	---