

TESIS

MANAJEMEN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA DI PT. EASTERNTX - PANDAAN DALAM PELAKSANAAN KECELAKAAN NIHIL



Oleh :

EDI TRISWANTO
NIM 090014078/M

PROGRAM PASCASARJANA
UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2002



**MANAJEMEN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA
DI PT. EASTERNTX - PANDAAN
DALAM PELAKSANAAN KECELAKAAN NIHIL**

TESIS

Untuk memperoleh Gelar Magister pada Minat Studi
Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
dalam Program Studi Administrasi Kebijakan Kesehatan
pada Program Pascasarjana Universitas Airlangga



Oleh :

**EDI TRISWANTO
NIM 090014078/M**

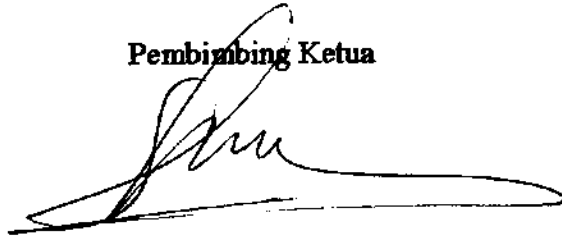
**PROGRAM PASCASARJANA
UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2002**

Lembar Pengesahan

**TESIS INI TELAH DISETUJUI
TANGGAL 2 SEPTEMBER 2002**

Oleh

Pembimbing Ketua

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Soelaksmono', with a long horizontal flourish extending to the right.

H.M. Soelaksmono, dr, MS, MPH

Nip. 130531785

Pembimbing

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Haryuti', with a long horizontal flourish extending to the left.

Ir. Haryuti, MM

Nip. 160022288

Telah diuji pada

Tanggal 2 September 2002

Panitia Penguji

Ketua : Prof. Dr. H. Tjipto Suwandi., dr., MOH

Anggota : 1. Dr. H. Windhu Purnomo., dr., MS

: 2. HM. Sulaksmono., dr., MS., MPH

: 3. H. Mulyono., SKM., M. Kes.

: 4. Ir. Haryuti., MM

: 5. Dr. Stevanus Supriyono., dr., MS

KATA PENGANTAR

Bismillahir rokhmanirokhim.

Assalamu 'alaikum wr. Wb.

Dengan rasa syukur kami panjatkan kehadiran Allah SWT yang telah berkenan melimpahkan rahmat dan karuniaNya , sehingga kami dapat menyelesaikan tesis ini dengan judul : **“ Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT.**

Easterntex – Pandaan dalam Pelaksanaan Kecelakaan Nihil “

Sebagai salah satu persyaratan dalam rangka menyelesaikan kuliah di Program Pascasarjana Universitas Airlangga, khususnya minat studi Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

Pada kesempatan ini perkenankanlah kami mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada Bapak H.M. Soelaksono, dr, MS, MPH selaku Pembimbing I dan Ibu Ir. Haryuti, MM selaku Pembimbing II yang dengan sabar dan telaten telah memberikan arahan, petunjuk, koreksi serta saran-saran yang bermanfaat sehingga tesis ini dapat terwujud.

Selanjutnya kami sampaikan pula terima kasih yang tak terhingga kepada :

1. Rektor Universitas Airlangga Surabaya, Prof. Dr. Med. Puruhito, dr atas kesempatan yang diberikan kepada saya untuk mengikuti pendidikan Magister di Universitas Airlangga Surabaya.
2. Direktur Program Pascasarjana Universitas Airlangga, Prof. Dr. Muhammad Amin, dr yang telah memberikan kesempatan kepada saya untuk mengikuti pendidikan di Program Pascasarjana Universitas Airlangga Surabaya.

3. Bapak Widodo J.P. , dr, MS, MPH, Dr.PH. selaku Ketua Program Studi Administrasi Kebijakan Kesehatan (AKK) Program Pascasarjana Universitas Airlangga Surabaya.
4. Bapak Prof DR. H. Tjipto Suwandi, dr, M.OH selaku Ketua Minat Studi Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (MK3) Program Pascasarjana Universitas Airlangga beserta stafnya.
5. Direksi PT. Easterntex – Panduan yang telah memberikan ijin untuk penelitian.
6. Bapak Marthen L. Kaunang selaku *Head of Organizer Safety Committee* dan Bapak Masdukin selaku *Supervisor of Safety Committee* dan Bapak Djuwarno selaku pengelola Personalia yang banyak membantu dalam memberikan data serta bahan-bahan lain yang bertalian dengan kepentingan penelitian.
7. Istri tercinta Tri Martiana yang telah memberikan dorongan moril dan materiil serta sabar dan tawakal sehingga dapat berhasil kuliah pada program ini.
Demikian pula anakku berdua, Ajeng Kusumawardani (Ajeng) dan Adi Slamet Kusumawardana (Dony) yang dengan pengertian dan kesabarannya ikut membantu dan mendoakan kepadaNya, sehingga kuliah ini dapat selesai tepat waktunya.
8. Ibu tercinta Ny. Siti Subandiyah, Ibu mertua Ny. Soehartati yang telah memberikan doa restu dan Ayahanda Bapak BH. Soetrisno (Alm) serta adik-adikku tersayang sekeluarga yang telah memberikan dukungan, semangat serta doa.
9. Teman-teman seangkatan dari Mataran (NTB), Balikpapan (Kalsel) dan Bangil (Jatim) yang dengan kebersamaan dan tekad untuk selalu bersama meraih sukses tepat waktu, serta semua pihak yang telah membantu kelancaran penelitian ini, yang tidak dapat kami sebut satu per satu, kami sampaikan terima kasih.

10. Kami sampaikan terima kasih yang tulus khususnya kepada penyelenggara program peminatan Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (MK3) Program Pascasarjana Universitas Airlangga pada angkatan I (2001/2002) yang telah memberikan kesempatan kepada kami untuk menjadi mahasiswa dan mengikuti kuliah selama 4 semester (2 tahun) dan telah berakhir pada tahun 2002 ini.

Demikian juga kepada Bapak / Ibu Dosen yang telah menyampaikan ilmu dan pengetahuan yang sangat berguna bagi masa depan kami selanjutnya. Kami sebagai *output* angkatan I merasa bangga dan mendoakan semoga peminatan MK3 pada tahun-tahun mendatang semakin maju dan semakin banyak peminatnya seiring dengan kebutuhan pada era globalisasi yang sudah diambang pintu (tahun 2003).

Dari lubuk hati yang paling dalam, kami sampaikan permohonan maaf yang sebesar-besarnya kepada semua pihak atas kesalahan dan kekhilafan kami baik disengaja ataupun tidak, semoga Allah SWT senantiasa memberikan berkah dan karuniaNya kepada kita bersama dalam mengarungi bahtera kehidupan ini, Amin.

Wabillahi taufiq wal hidayah.

Wassalamu'alaikum wr. Wb.

Sidoarjo, Agustus 2002

Penulis

RINGKASAN

PT. Easterntex – Pandaan adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri tekstil yang menghasilkan kain ‘putihan’ (*grey*) yang sebagian besar produksinya untuk konsumsi ekspor. Sebagai perusahaan penanaman modal asing (PMA) yang berskala besar dengan tingkat risiko yang tinggi maka keselamatan dan kesehatan kerja (K3) menjadi perhatian utama bagi pimpinan perusahaan. Komitmen perusahaan terhadap K3 bertujuan untuk meningkatkan kualitas produksi, dan utamanya untuk meningkatkan status keselamatan dan kesehatan tenaga kerja terlebih lagi untuk mencegah kerugian harta benda perusahaan.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana gambaran perusahaan (*plant location*), manajemen sumber daya manusia, manajemen produksi serta penerapan manajemen keselamatan dan kesehatan kerja, juga untuk mengetahui bagaimana komitmen manajemen telah menempatkan organisasi K3 (P2K3) pada posisi yang dapat menentukan keputusan perusahaan, program kerja K3, faktor dukungan dan hambatan serta upayanya dalam mencapai nihil kecelakaan. Selanjutnya penelitian ini untuk mengetahui apakah perusahaan telah menerapkan kebijakan K3 sesuai Undang-undang No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja dan Peraturan Menaker No. 5 tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif dengan unit analisisnya adalah organisasi P2K3, serta teknik penelitiannya dengan menggunakan metode *Snowball*.

PT. Easterntex dengan total karyawan 1.241 orang, sebanyak 719 orang dengan masa kerja dibawah 10 tahun (57.9%), 165 orang dibawah 20 tahun (13.3%) dan sisanya 357 orang telah bekerja diatas 20 tahun (28.8%) dengan usia diatas 40 tahun sebanyak 576 (46.6%) serta sebagian besar berpendidikan SLTA 836 orang (67.4%) dan SLTP 296 orang (23.9%). Dengan demikian maka pengalaman dan kematangan bekerja para karyawan akan sangat mendukung upaya perusahaan dalam menerapkan K3 dan lingkungan lingkungan.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa perencanaan program K3 dan penerapannya menjadi prioritas utama, hal ini sebagai upaya melindungi tenaga kerja dan menghindari kerugian harta bendanya. Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) sebagai lembaga yang menangani K3 dan lingkungan lingkungan, dalam kegiatannya telah melibatkan partisipasi seluruh karyawan dan top manajemen yang selanjutnya diharapkan dapat mencapai tujuan yaitu nihil kecelakaan.

Kesimpulan dari hasil penelitian adalah dengan lokasi perusahaan yang strategis telah menempatkan *layout* secara baik dan terencana dan dalam pengelolaan sumber daya manusianya melalui sistem rekrutmen sesuai kebutuhan dan karyawan telah mendapatkan kesejahteraan secara layak. Pengelolaan produksi diarahkan pada peningkatan kapasitas dan kualitas produksi sesuai permintaan pasar. Lebih lanjut dapat disimpulkan pula bahwa manajemen K3 dilaksanakan dengan sungguh-sungguh walaupun belum ada kebijakan secara tertulis, namun dengan keterlibatan semua pihak di perusahaan sampai bulan Juli 2002 telah tercapai nihil kecelakaan. Berikutnya untuk menghadapi era globalisasi yang penuh tantangan, maka disarankan agar segera melaksanakan audit yang melibatkan eksternal dan meningkatkan evaluasi terhadap penerapan kebijakan K3nya.

ABSTRACT

Occupational safety and health (OSH) is considered a part of human right. A company disregarding to the OSH issues would obtain bad image which may weaken the company's market power. Besides, the company should pay attention to environment issues. By integrating comprehensively OSH and environment issues in its strategy and policy, the company may obtain some benefits : a) better and guaranteed status of safety and health among workers; b) increased quality of products; c) increased profits; d) moderating the efforts for protection of public environment; e) better company's image; f) increased worker's moral and drive; g) and obeyed act to the prevailed laws.

In textile industry, prevention and control of any work-related risks and disease are obligatory. This is regulated under law No.1 year 1970 of occupational safety and the regulation of minister of workers' affairs No. 5 year 1996 of Management System of Occupational Safety and Health. Generally any work-related accident and disease is caused by both unsafe condition of the company and workers' act. The unsafe condition and unsafe act are manifestation of unbalanced management.

This research was to identify whether PT. Easterntex had applied the said law and minister's regulation; and whether its implementation was in line with the regulation. This was also to study the OSH organization along with its program, limiting and supporting factors and the effort to zero accident.

PT. Easterntex had 1,241 workers, 719 workers had less than 10 year work period (57,9%) and 165 workers had less than 20 years work-period (28.8%). Among the workers, 46.6% was the workers with age above 40 years old. Most workers, 836 workers (67.4%) had Senior-High level education and the others, 296 workers (23.9%), had Junior-High level. Their experience and skills would be supportive for the company in implementing the program of OSH and environment protection.

It was concluded that PT.Easterntex as a textile company had realized that work-related risks may occur in workplace. The OSH program planning and its implementation became its priority; this was to protect the workers and their possessions as well. The Committee for Occupational Safety and Health, as an institution dealing with OSH issues and environment protection, always involved all workers and top management in its activities to achieve the goal of the company, namely zero accident.

The integration of OSH program and environment protection in its efficiency policy meant integrating the concepts of productivity, quality, occupational safety and health; which in turn guaranteed the safe condition and act of the workers and zero accident; which eventually increased productivity.

Key words : occupational safety and health, zero accident, textile company

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Halaman Pengesahan	ii
Halaman Penguji	iii
Kata Pengantar	iv
Ringkasan.....	vii
Abstrak	viii
Daftar isi.....	ix
Daftar Gambar	xii
Daftar Tabel	xiii
Daftar Lampiran	xiv
BAB 1. : PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Rumusan Masalah	6
1.3. Tujuan Penelitian	6
1.3.1. Tujuan Umum	6
1.3.2. Tujuan Khusus	6
1.4. Manfaat Penelitian	7
BAB 2. : TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1. Resiko Kerja Sektor Industri Tekstil	8
2.2. Potensi Bahaya pada Industri tekstil	10
2.3. Pengendalian Resiko di Industri Tekstil	13
2.4. Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja	18
2.4.1. Batasan Manajemen	18
2.4.2. Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja	26
2.4.3. Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja	28
2.4.3.1. Pendekatan Kebijakan	28
2.4.3.2. Keberhasilan Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja ..	29

2.5. Audit Keselamatan dan Kesehatan Kerja	30
2.6. Kecelakaan Kerja Pada Industri Tekstil	31
2.6.1. Pengertian Kecelakaan Kerja	31
2.6.2. Faktor-faktor Kecelakaan Kerja pada Industri Tekstil	35
2.6.3. Pencegahan Kecelakaan Akibat Kerja	36
2.6.4. Program Kecelakaan Nihil	37
BAB 3. : KERANGKA KONSEPTUAL DAN OPERASIONAL	41
3.1. Kerangka Konseptual Penelitian	41
3.2. Kerangka Operasional Penelitian	42
BAB 4. : METODE PENELITIAN	44
4.1. Rancangan Penelitian	44
4.2. Unit Analisis dan Informan	44
4.2.1. Unit Analisis	44
4.2.2. Informan	44
4.3. Variabel dan Parameter	44
4.4. Definisi Operasional	45
4.5. Instrumen Penelitian	48
4.6. Lokasi dan Waktu Penelitian	48
4.7. Prosedur Pengumpulan Data	49
4.8. Teknik Pengumpulan Data	49
4.9. Cara Analisa Data	50
BAB 5. : HASIL PENELITIAN	51
5.1. Gambaran Umum Perusahaan	51
5.1.1. Gambaran Umum	51
5.1.2. Lokasi Perusahaan	51
5.1.3. Layout Perusahaan	53
5.2. Manajemen Sumber Daya Manusia	53
5.2.1. Tenaga Kerja	53

5.2.2. Sistem Penerimaan Tenaga Kerja	57
5.2.3. Pembinaan Karyawan	58
5.2.4. Pemutusan Hubungan Kerja	59
5.2.5. Serikat Pekerja	59
5.2.6. Kesejahteraan Karyawan	61
5.3. Manajemen Produksi	62
5.4. Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja	67
5.4.1. Komitmen dan Kebijakan	67
5.4.2. Anggaran Keselamatan dan Kesehatan Kerja (<i>Budget</i>)	71
5.4.3. Sumber-sumber Bahaya di Tempat Kerja	72
5.4.4. Organisasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (<i>Safety Committee</i>).	73
5.4.5. Program Kerja Keselamatan	74
5.4.5.1. Rencana Kerja Keselamatan	74
5.4.5.2. Pengukuran Lingkungan dan Limbah	81
5.5. Dukungan dan Hambatan Penerapan Program K3	82
5.5.1. Dukungan Penerapan Program K3	82
5.5.2. Hambatan Penerapan Program K3	83
5.6. Pelaksanaan Program Nihil Kecelakaan (<i>Zero Accident</i>)	84
5.6.1. Kecelakaan Kerja	86
5.6.2. Pelaksanaan Program Kerja tahun 2002	88
5.6.3. Tanggapan karyawan tentang penerapan K3 di perusahaan	88
BAB 6. : PEMBAHASAN	92
6.1. Gambaran Umum Perusahaan	92
6.2. Manajemen Sumber Daya Manusia	94
6.3. Manajemen Produksi	94
6.4. Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja	95
6.4.1 Komitmen dan Kebijakan	95
6.4.2. Perencanaan	96
6.4.3. Organisasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja	97
6.4.4. Anggaran Keselamatan dan Kesehatan Kerja	99

6.4.5. Pelaksanaan Program	100
6.4.5.1. Program Keselamatan Kerja	100
6.4.5.2. Program Kesehatan Kerja	102
6.4.5.3. Kebersihan Lingkungan	104
6.4.6. Pengukuran dan Evaluasi	104
6.4.7. Tinjauan Ulang dan Peningkatan oleh Manajemen	105
6.5. Dukungan dan hambatan penerapan program K3	106
6.5.1. Dukungan penerapan program K3	106
6.5.2. Hambatan penerapan program K3	107
6.6. Pelaksanaan Program Kecelakaan Nihil	108
BAB 7 : KESIMPULAN DAN SARAN	109
6.1. Kesimpulan	109
6.2. Saran	112
DAFTAR PUSTAKA.....	114
DAFTAR LAMPIRAN	116
DAFTAR SINGKATAN DAN ISTILAH	117

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1. Skema Manajemen Resiko	17
Gambar 2.2 Proses Analisa dan Evaluasi Resiko	18
Gambar 2.3 Skema Fungsi Manajemen	21
Gambar 2.4 Teori Domino Kejadian Kecelakaan	32
Gambar 2.5. Efek Kejadian Kecelakaan menurut HW. Heinrich ..	33
Gambar 2.6. Efek Kejadian Kecelakaan menurut Bird Jr.	34
Gambar 3.1. Kerangka Konseptual Penelitian	41
Gambar 3.2. Kerangka Operasional Penelitian	42
Gambar 5.1. Flowchart Recruitment system	60
Gambar 5.2. Flow process Spinning dan Weaving.....	64

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1. Ganti rugi kecelakaan PT. Jamsostek	2
Tabel 5.2 . Distribusi tenaga kerja PT. Easterntex menurut golongan umur	53
Tabel 5.3. Distribusi karyawan PT. Easterntex menurut tingkat pendidikan	54
Tabel 5.4. Distribusi karyawan PT. Easterntex menurut masa kerja	55
Tabel 5.5. Distribusi karyawan PT. Easterntex menurut Departemenisasi	55
Tabel 5.6. Kapasitas Produksi dari Mesin Pemintalan (Spinning)	66
Tabel 5.7. Kapasitas Produksi dari Mesin Pertenunan (Weaving)	67
Tabel 5.8. Perkembangan Jumlah Jam dan Hari Selamat	85
Tabel 5.9. Rekaman Kecelakaan PT. Easterntex tahun 2000 – Juli 2002	87

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : Struktur Organisasi K3
- Lampiran 2 : Struktur Organisasi Penanggulangan Kebakaran dan Bencana Alam
- Lampiran 3 : Struktur Organisasi Penanggulangan Sampah
- Lampiran 4 : Rencana kerja keselamatan tahun 2002
- Lampiran 5 : Rencana Kerja keselamatan tahun 2001
- Lampiran 6 : Kesimpulan hasil pemeriksaan berkala tahun 2001
- Lampiran 7 : Komitmen untuk mencapai nihil kecelakaan dari masing Departemen
- Lampiran 8 : Grafik hasil pengukuran limbah pabrik dari Januari – Juli 2002
- Lampiran 9 : Daftar karyawan yang mendapatkan sertifikat untuk pekerjaan spesifik.
- Lampiran 10 : Gambar *layout* pabrik PT. Easterntex
- Lampiran 11 : Prosedur pelaporan bila terjadi kecelakaan di perusahaan.
- Lampiran 12 : Prosedur pelaporan bila terjadi kebakaran di perusahaan.
- Lampiran 13 : Contoh formulir pelaporan kecelakaan.
- Lampiran 14 : Rencana kerja untuk mencapai 100 hari selamat murni.
- Lampiran 15 : Rencana kerja untuk mencapai 115 hari selamat murni
- Lampiran 16 : Rencana kerja untuk mencapai 150 hari selamat murni
- Lampiran 17 : Rencana kerja untuk mencapai 1 tahun (365 hari selamat murni)
- Lampiran 18 : Model *job standard* yang dipakai karyawan & manajer saat bekerja.
- Lampiran 19 : Data perkembangan jumlah jam selamat dari 1999 s/d Mei 2002.
- Lampiran 20 : Rekomendasi dari *Toray Corporation* terhadap pencapaian nihil kecelakaan dari PT. Easterntex dari tahun 2000 sampai dengan Juli 2002.
- Lampiran 21 : Kuesioner untuk tingkat Supervisor dan Manajer
- Lampiran 22 : Kuesioner untuk tingkat Operator
- Lampiran 23 : Daftar singkatan dan istilah.

BAB 1
PENDAHULUAN

TESIS

BAB 1
PENDAHULUAN



1.1. Latar Belakang Masalah

Di perusahaan-perusahaan sering dijumpai slogan :

"UTAMAKAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA"

apakah himbauan diatas benar-benar dijalankan oleh semua komponen di perusahaan ? Seringkali tidaklah demikian, kendalanya bukan saja keengganan karyawannya untuk melaksanakan program tersebut, tetapi yang lebih penting adalah tindakan setengah hati dari pihak manajemen untuk secara konsekuen memenuhi ketentuan yang telah diatur dalam perundang-undangan dan peraturan pemerintah yang mengikat untuk itu, padahal sasaran program keselamatan dan kesehatan kerja adalah untuk menciptakan keamanan dan kesehatan karyawan sehingga pada gilirannya akan meningkatkan produktifitas kerja.

Di era globalisasi, semua pihak dipacu untuk senantiasa mau dan bersedia berubah. Suatu tuntutan dalam mengantisipasi persaingan dalam era globalisasi ini , terutama perusahaan-perusahaan di bidang industri dan manufaktur, di mana arus keluar masuk barang dan jasa antar negara begitu mudah didapat dan cepat sehingga persaingan akan semakin ketat. Persaingan ini dalam rangka merebut dan mempertahankan pasar, tentu harus mampu memenuhi standard mutu internasional.

Kompetisi dan tuntutan standard mutu internasional menyebabkan masalah keselamatan dan kesehatan kerja menjadi isu global dan sangat penting. Oleh karenanya penerapan keselamatan dan kesehatan kerja sebagai bagian dari operasi perusahaan merupakan syarat yang tidak dapat diabaikan dalam proses produksi untuk dapat mencapai efisiensi,

produktifitas dan kualitas yang dibutuhkan untuk meningkatkan daya saing . Kebijakan ini merupakan upaya dalam mengantisipasi hambatan teknis di era globalisasi yang memang sudah diambang pintu.

Pengaruh globalisasi terhadap aspek keselamatan dan kesehatan kerja, membawa pengaruh positif yaitu terjadinya pertukaran informasi ilmu pengetahuan dan teknologi secara global sehingga kita dapat mengakses informasi dibidang keselamatan dan kesehatan kerja secara mudah dan cepat, selanjutnya dengan masuknya investasi asing melalui pendirian perusahaan multinasional di Indonesia akan mentransfer praktek atau manajemen keselamatan dan kesehatan kerja dengan standard yang lebih canggih.

Demikian juga segi negatifnya adalah terjadinya *gap* antara yang kuat dan yang lemah, dan bila tidak siap untuk mengantisipasi hambatan tersebut dapat menimbulkan kebangkrutan.

Kecelakaan kerja di Indonesia semakin hari semakin meningkat, hal ini dapat diketahui dari besarnya kerugian dan ganti rugi yang dibayarkan oleh PT. Jamsostek sebagai akibat dari kecelakaan kerja di Industri. (Harian Suara Pembaharuan 26/1/1998)

Tabel 1.1 : Ganti rugi kecelakaan kerja PT. Jamsostek

No.	Tahun	Jumlah Kecelakaan	Klaim yang dibayar (dalam milyar rupiah)
1.	1995	67.971	44,3
2.	1996	87.542	57,6
3.	1997	84.629	149,5

Sumber : Harian Suara Pembauran 6 Januari 1998

Dari tabel tersebut terlihat tahun 1997 angka kecelakaan kerja terjadi penurunan 3.3 %, tetapi angka klaim yang dibayarkan meningkat sebesar 159,5 %, hal ini bisa diasumsikan bahwa jenis kecelakaan dan tingkat keparahan kategorinya sangat berat dibandingkan dengan kasus-kasus kecelakaan tahun-tahun sebelumnya. Selama tahun 2001 yang lalu, PT. Jamsostek telah membayar jaminan kecelakaan kerja sebesar Rp. 131,2 milyar dan jaminan kematian sebesar Rp. 35,4 milyar. (Harian Kompas 23 April 2002)

Sebagian manajemen beranggapan bahwa kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja bukan tanggung jawab perusahaan, sebaliknya tenaga kerja belum menyadari bahwa ancaman kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja bisa terjadi sewaktu-waktu dan kenyataannya sering menimbulkan penyakit akut bahkan kronis yang akan merugikan kedua pihak yaitu bagi perusahaan maupun tenaga kerja sendiri. Sebagaimana kasus yang terjadi pada PT. Easterntex pada tanggal 27 April 2001 yang membawa akibat jari-jari tangan karyawan pra jabatan putus, kesalahan fatal ini tidak saja membawa kerugian karyawan tetapi perusahaan juga terkena dampaknya, kejadian seperti ini jelas tanggung jawab pimpinan perusahaan untuk selalu meningkatkan pengelolaan keselamatan dan kesehatan kerja, agar dikemudian hari tidak terjadi hal-hal yang merugikan semua pihak yang terkait dengan perusahaan. Pengelolaan keselamatan dan kesehatan kerja harus diinformasikan kepada seluruh komponen yang terkait dengan perusahaan agar selalu berperilaku sehat ditempat kerja dan selalu mengikuti prosedur dan tata cara kerja yang benar, dan bila hal ini dilaksanakan maka sudah memberikan andil dalam upaya meningkatkan produktivitas (Adiputra, 1998).

Pemborosan, kebocoran, kecelakaan dan penyebab kerugian lain harus dapat ditanggulangi oleh manajemen. Pengendalian kerugian berarti peningkatan keuntungan

dan dengan sendirinya kesuksesan bersama. Tempat kerja yang aman dan selamat memang memerlukan biaya tinggi dalam perencanaannya, namun demikian dalam waktu selanjutnya biaya yang dikeluarkan akan semakin menurun. (Bennet and Silalahi 1995)

Perusahaan tekstil yang mengolah bahan baku menjadi barang jadi, proses produksinya sangat panjang, penuh padat modal dan padat karya, faktor risiko yang dihadapi sangat tinggi dan bila tidak ditangani sungguh-sungguh akan menjadi penyebab kecelakaan.

Risiko yang ada di perusahaan tekstil pada umumnya adalah :

1. Risiko yang timbul sejak perolehan bahan baku sampai penyimpanannya ke gudang logistik yaitu memungkinkan terjadinya paparan debu serat kapas, jatuhnya bal benang, paparan bahan kimia yang terbungkus kaleng besar dan sebagainya.
2. Mesin produksi dapat menyebabkan kebisingan, debu, serat kain, pencahayaan, terlalu banyak berdiri sehingga tidak ergonomis.
3. Lingkungan pabrik terdapat banyak *waste* kain, *waste* benang dan limbah cair yang dihasilkan dari pencelupan dan penganjiran (*sizing*)
4. Penyimpanan barang jadi di gudang mengandung risiko tinggi, misal, pengaturan penempatan yang tidak semestinya bisa berakibat fatal, pemajanan dari bahan kimia pengawet yang kadaluarsa seringkali mengganggu penglihatan dan pernafasan, harus segera mendapat perhatian dari manajemen/pengelola perusahaan.

Menurut Sho'im Hidayat (1999), bagian terbesar dari faktor pemajanan (*exposure*) ditempat kerja adalah oleh bahan kimia. Salah satu bahaya dari bahan kimia adalah sifat toksiknya dan pada kenyataannya efek biologis yang ditimbulkan oleh pajanan bahan kimia tersebut spektrumnya cukup luas dan dapat terjadi secara akut maupun kronis. Risiko yang lain yang sangat potensial sebagai sumber bahaya ditempat kerja

adalah mesin atau peralatan dan cara kerja yang kesemuanya ini menjadi penyebab terjadinya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.

Kecelakaan kerja pada perusahaan industri pada umumnya adalah kejadian kecelakaan yang menimbulkan luka (*injury*), sedangkan kecelakaan kerja yang tidak menimbulkan luka, tetapi menimbulkan kerugian harta benda seringkali tidak dilaporkan. Selanjutnya kecelakaan lalu lintas sebagai kecelakaan kerja tidak dimasukkan sebagai kasus kecelakaan karena manajemen menganggap diluar pengawasannya. Keadaan ini akan merugikan tenaga kerja, karena *claim* yang diperoleh semakin kecil, apalagi kerugian biaya dan waktu bagi perusahaan akan semakin meningkat.

Selama ini standard pencapaian kecelakaan nihil (*zero accident*) adalah memakai 2 hari tidak masuk kerja. Dengan demikian bila terjadi kecelakaan yang menimbulkan luka dimana memerlukan waktu perawatan lebih dari 2 hari kerja, maka perusahaan dianggap gagal dalam rangka melaksanakan program keselamatan dan kesehatan kerjanya dan ini sangatlah merugikan perusahaan, karena kerugian yang diakibatkan meningkatnya *cost* atau biaya menjadi tidak terkendali.

Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) menjadi hal yang sangat penting dan menjadi bagian prioritas bagi perencanaan perusahaan dalam mencapai tujuannya. Sebaliknya manakala SMK3 tidak ditangani secara sungguh-sungguh, maka semakin besar terjadi akumulasi risiko ditempat kerja dan pada akhirnya akan membahayakan keselamatan dan kesehatan pekerjaannya dan bahkan masyarakat pada umumnya.

PT. Easterntex merupakan perusahaan tekstil yang mengolah bahan baku kapas menjadi kain tekstil yang siap dipasarkan. Sebagai industri tekstil mempunyai dua

departemen yaitu Departemen Pemintalan (*Spinning*) dan Departemen Pertenunan (*Weaving*). Departemen Pemintalan memproduksi benang Ne 45 S dengan komposisi *cotton* 35 % dan *polyester* 65% sedangkan proses produksi pada Departemen Pertenunan dengan hasil akhir adalah kain *Grey* dengan konstruksi anyaman Polos/Putih. Bahan baku yang digunakan Serat Kapas dan serat Polyester dan bahan pembantu adalah Kanji. Serat kapas dan Bahan Pembantu diimport dari Amerika, Afrika, Jepang, Australia dan Perancis sedangkan Serat Polyester berasal dari Tangerang (Jawa Barat).

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang masalah yang dikemukakan diatas, rumusan masalah yang dikemukakan adalah : Bagaimana PT. Easterntex melaksanakan manajemen keselamatan dan kesehatan kerja dalam pelaksanaan kecelakaan nihil ?

1.3. Tujuan Penelitian

1.3.1. Tujuan umum

Mempelajari pelaksanaan manajemen K3 beserta penerapan program kerjanya di PT. Easterntex – Pandaan dalam rangka mencapai kecelakaan nihil.

1.3.2. Tujuan khusus :

1. Mempelajari gambaran umum perusahaan
2. Mempelajari manajemen sumber daya manusia
3. Mempelajari manajemen produksi
4. Mempelajari Manajemen K3 dan Lingkungan

5. Mempelajari dukungan dan hambatan penerapan program K3
6. Mempelajari pelaksanaan program kecelakaan nihil.

1.4. Manfaat Penelitian

1. Bagi institusi pendidikan, penelitian ini diharapkan dapat digunakan untuk pengembangan ilmu kesehatan masyarakat khususnya di sektor industri dan dapat digunakan juga untuk pengembangan model berdasarkan praktek di lapangan
2. Bagi pengelola perusahaan akan sangat bermanfaat untuk meningkatkan komitmennya terhadap manajemen keselamatan dan kesehatan kerja serta upayanya dalam memperkecil tingkat risiko di perusahaan.
3. Bagi peneliti, penelitian ini memberikan pengalaman yang sangat berharga untuk meningkatkan pengetahuannya dibidang keselamatan dan kesehatan kerja.

BAB 2
TINJAUAN PUSTAKA

TESIS

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Risiko Kerja Sektor Industri Tekstil

Risiko kerja pada sektor industri adalah suatu kombinasi dari frekuensi dan parahnya suatu kecelakaan dan masalah kesehatan yang diakibatkan adanya faktor bahaya yang terjadi pada perusahaan yang memproses bahan mentah menjadi produk jadi yang rentan terhadap faktor risiko. (Tjipto Suwandi, 2001)

Risiko kerja pada industri tekstil :

- a. Pekerja lebih banyak bekerja sambil berdiri
- b. Bekerja shift secara bergantian (siang, sore, malam)
- c. Mudah terkena stress
- d. Rentan terhadap bahaya faktor fisik (Edi, 1995)

Sektor industri tekstil adalah padat karya dan padat modal dan operasionalnya melalui sistem dan prosedur kerja yang ketat, yaitu melalui sistem informasi yang terintegrasi dari satu unit/bagian ke unit bagian lain yang bertalian. Selanjutnya produksi bersifat massal, sehingga membutuhkan infrastruktur perusahaan (transportasi, pergudangan) yang memadai. Volume kegiatan selalu meningkat dan pada gilirannya risiko terhadap terjadinya kecelakaan semakin meningkat.

Secara umum proses produksi tekstil yaitu serat buatan dan serat alam diubah menjadi barang jadi tekstil dengan menggunakan serangkaian proses 1). Serat kapas dibersihkan sebelum disatukan menjadi benang; 2) pemintalan mengubah serat menjadi benang; 3) benang dikanji agar serat menjadi kuat dan kaku; 4). Penenunan, melalui mesin tenun

dengan mempertemukan palet disatu pihak dengan beam (kelos besar); 5) setelah penenunan yaitu kering (Potter dkk, 1994)

Pada industri tekstil banyak digunakan mesin-mesin seperti mesin *opening carding*, *spinning*, *weaving* dan mesin roll pada finishing. Pada mesin ini semua bagian bergerak merupakan sumber bahaya yang harus diberi pengaman. *Flying Shuttle* pada mesin tenun misalnya, dapat lepas keluar dari jalurnya dan dilemparkan kesamping dengan kecepatan tinggi, sehingga dapat mengenai orang yang berada disamping mesin. Oleh karena itu dilarang berdiri di kiri dan kanan pada mesin tenun, sehingga setiap memperbaiki mesin harus selalu dalam keadaan dimatikan. (Noegraandi Hekso, 1996)

Pada perusahaan industri tekstil pada umumnya terbagi menjadi 3 bagian yang masing-masing mempunyai konsekwensi yang berbeda dan kadar bahaya yang bervariasi.

1. Pemintalan (*Spinning*) : perusahaan yang bergerak pada industri ini bahan baku adalah serat kapas atau sutra baku yang telah melalui pembersihan dan penyortiran, bahkan ada kalanya dilakukan penganjian agar kuat pada proses berikutnya dengan mesin pemintalan dan hasil akhirnya berupa benang dengan berbagai ukuran yang ditempatkan dalam *Cone-cone* untuk proses berikutnya dengan mesin modern dan berupa *Hank* untuk mesin yang masih tradisional.
2. Pencelupan (*Dyeing*): perusahaan yang bergerak dibidang ini pada umumnya adalah jasa untuk melakukan pencelupan terhadap cone-cone dengan proses kimia dan pewarnaan yang sudah ditentukan serta bahan pengawet yang sangat berbahaya terhadap pernafasan maupun penglihatan. Berikut hasil produksinya adalah *cone-cone* yang telah berubah warna sesuai pesanan.

3. Tenun (*Weaving*): pada perusahaan ini bahan baku yang digunakan adalah yang cone-
cone yang dibagi dalam 2 proses yaitu :
 - a. *Warping / Skir* : yaitu proses pemindahan *cone* ke kelos besar (*beam*) dengan diberi penganjian
 - b. *Palet* : proses pemindahan *cone* ke *bobin-bobin* untuk selanjutnya berupa *palet* yang siap untuk proses penenunan selanjutnya.
 - c. *Tenun* : proses bertemunya antara *beam* dengan *palet* dalam satu mesin tenun maka akan menghasilkan kain tekstil. (Edi, 1994)

Ketiga proses produksi tersebut berdiri sendiri namun merupakan suatu mata rantai dalam proses *Input-Proses-Output* dari suatu sistem yang tidak dapat dipisahkan dan saling bertalian dalam mencapai hasil akhir yaitu tekstil.

Untuk operasional proses produksi tersebut memerlukan suatu prosedur kerja yang baku yang melibatkan seluruh komponen yang bertalian, misalnya bagian *Planing Product Control (PPC)*, bagian Logistik, dan bagian terkait lainnya yang pada akhirnya bertumpu pada peningkatan kualitas hasil produksi.

2.2. Potensi Bahaya pada Industri Tekstil

Pada industri tekstil tenaga kerja yang bekerja sebagian besar dalam posisi berdiri, sehingga menyebabkan mudah mengalami kelelahan akibat kerja.

Menurut Budiono dan Christina (1994) dalam penelitiannya pada perusahaan tekstil di Jawa Tengah dijelaskan bahwa untuk mengurangi potensi bahaya yang tidak dikehendaki maka perlu diperhatikan hal-hal sebagai berikut :

1. Ketatarumahtangaan (*House Keeping*) : Ketata-rumah tanggaan yang baik di perusahaan merupakan langkah awal guna tercapainya penerapan keselamatan kerja yang memenuhi syarat. Penataan seluruh tempat kerja termasuk juga pengaturan penempatan mesin tenun, peralatan, cara penumpukan barang/benang serta kebersihan lingkungan dan perawatan sanitasi yang baik merupakan salah satu upaya awal pencegahan kecelakaan kerja.
2. Bahaya kebakaran : perlu penanganan secara sungguh-sungguh terhadap bahan yang mudah terbakar. Oleh karenanya tindakan pencegahan harus disediakan yaitu :
 - a. alat pemadam api
 - b. adanya tanda / larangan merokok
 - c. pemeliharaan dan penempatan yang benar dari bahan mudah terbakar
 - d. konstruksi gedung yang cukup kokoh / tidak mudah terbakar.
 - e. tersedianya pintu darurat yang sewaktu-waktu dapat digunakan bila terjadi kebakaran.
3. Bahaya mesin : banyaknya mesin yang digunakan dalam proses produksi, memungkinkan banyak bagian yang bergerak dari mesin tersebut sehingga merupakan sumber bahaya yang perlu diberi pengaman.
4. Bahaya listrik : tenaga listrik merupakan kebutuhan vital dalam proses produksi. Oleh karena itu perlu diatur sedemikian rupa pemasangan kabel, stop kontak dan penyambungan kabel harus sesuai dengan norma keselamatan kerja listrik. Perlunya alat pengaman yang tepat serta pentahanan instalasi perlu diperhatikan untuk menghindari pemakaian beban yang tidak sepadan dan bila diabaikan bisa menimbulkan konsleting serta menciptakan percikan api sebagai sumber kebakaran.

5. Bahan berbahaya : dalam proses produksi sering digunakan bahan yang a). Mudah terbakar; b). bahan beracun dan c). bahan korosif; d). bahan yang mudah meledak.

Sudah barang tentu dapat meningkatkan risiko gangguan kesehatan, keracunan dan penyakit akibat kerja.

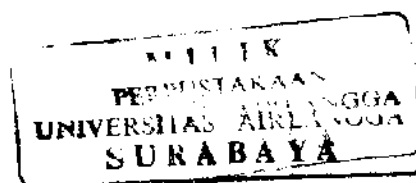
Sesuai Surat Keputusan Menaker No. KEP. 187/MEN/1999 dalam konsideran “Menimbang ayat b” menyatakan bahwa untuk mencegah kecelakaan dan penyakit akibat kerja, akibat penggunaan bahan kimia berbahaya di tempat kerja maka perlu diatur pengendaliannya.

6. Pengolahan limbah : banyaknya proses yang bervariasi maka perlunya penanganan limbah secara benar.

Proses-proses ini menghasilkan limbah cair dengan volume besar, pH yang sangat bervariasi dan beban pencemaran yang tergantung pada proses dan zat kimia yang digunakan. (Potter dkk., 1994)

7. Bahaya terjatuh atau tertimpa : walaupun bukan merupakan risiko spesifik, namun cara kerja yang tidak benar seperti tidak menggunakan tangga perancah serta tangga standard perlu diperhatikan, sebab dapat membahayakan dirinya sendiri dan orang lain disekitarnya.

8. Alat pengaman : pemasangan poster merupakan syarat mutlak yang harus diperhatikan oleh perusahaan dalam rangka mengingatkan semua pihak dalam rangka menerapkan keselamatan kerja. Poster yang dimaksud adalah a). poster bahaya mesin; b). poster bahaya kebakaran; c). poster larangan merokok dilingkungan kerja; d). poster B3; e). poster bahaya listrik serta f). poster bahaya terjatuh/tertimpa barang.



9. Alat pelindung diri : merupakan kebutuhan mendesak untuk mengantisipasi risiko bahaya ditempat kerja. Penyediaan alat pelindung diri (APD) pada perusahaan tekstil yang dimaksud antara lain a). topi pengaman; b). sepatu pengaman; c). sarung tangan; d). kaca mata pengaman; e). sumbat telinga; f). masker; g). pakaian pelindung; h). topeng las dan i). baju kerja di bagian laboratorium.

2.3. Pengendalian Risiko Industri Tekstil

Pengendalian risiko adalah upaya untuk mengurangi dampak negatif risiko yang mengakibatkan kerugian pada aset perusahaan yaitu manusia, material, mesin, metode, hasil produksi maupun finansial. (Budiono 2001)

Pengendalian potensi bahaya serta risiko dalam proses produksi melalui aktivitas :

- a. identifikasi potensi bahaya
- b. penilaian risiko sebagai akibat yang menimbulkan potensi bahaya
- c. penentuan cara pengendalian untuk mencegah atau mengurangi kerugian
- d. penerapan teknik pengendalian
- e. pemantauan dan pengkajian dari risiko yang berpotensi bahaya

Rincian langkah umum dalam penilaian risiko meliputi : (Budiono 2002)

1. Menentukan personil penilai.

Penilai risiko ini dapat berasal dari intern perusahaan dan dapat melibatkan petugas dari luar yang berkompeten, terbentuk dalam suatu team yang bertanggung jawab kepada pimpinan perusahaan yang tugasnya disesuaikan dengan lingkup kebutuhan manajemen.

2. Menentukan obyek yang akan dinilai.

Obyek atau bagian yang akan dinilai dapat dibedakan menurut departemen atau bagian, jenis pekerjaan, proses produksi dan sebagainya. Ini sangat membantu dalam pembuatan sistematika kerja team penilai.

3. Inspeksi tempat kerja.

Kegiatan ini dapat dimulai melalui kegiatan survai atau inspeksi yang bersifat umum sampai pada kegiatan yang lebih detail, diantaranya adalah melihat, mendengar dan mencatat semua keadaan di tempat kerja, baik mengenai kegiatan proses produksi, keadaan bahan di gudang, kondisi lingkungan, cara kerja, alat pelindung diri yang digunakan dan sebagainya.

4. Identifikasi potensi bahaya.

Sebelum tahap ini dilaksanakan, harus diyakinkan terlebih dahulu apakah tiga (3) hal berikut sudah diperhitungkan : (Tjipto Suwandi 2001)

- a. Adanya kerja sama dengan semua pekerja dan kesediaan mereka untuk mengemukakan pandangan mereka terhadap faktor bahaya yang ada.
- b. Melakukan pengecekan secara sistematis terhadap semua kegiatan ditempat kerja
- c. Bersedia memanfaatkan semua informasi yang ada selama proses pelaksanaan kerja yang berhubungan dengan faktor bahaya yang ada.

Cara ini dapat dilakukan guna mengidentifikasi potensi bahaya di tempat kerja melalui,

- a). survai tempat kerja;
- b). informasi data kecelakaan kerja dan penyakit, absensi karyawan;

- c). laporan dari pengurus P2K3, supervisor atau keluhan pekerja;
- d). lembar data keselamatan bahan (*Material Safety Data Sheets/MSDS*);
- e). pengetahuan industri.

5. Mencari data / informasi mengenai potensi bahaya

Upaya ini dapat dilakukan melalui kepustakaan, mempelajari lembar data keselamatan bahan (*Material Safety Data Sheets/MSDS*), petunjuk teknis, standard, pengalaman atau informasi lain yang relevan.

Selanjutnya menurut Tjipto Suwandi (2001) sumber data yang dapat dimanfaatkan dalam pengumpulan informasi tersebut adalah :

- a. Dokumen analisis pekerjaan, bagi yang pernah melakukan penilaian risiko
- b. Kesepakatan kerja bersama
- c. Manual / dokumen pembelian dari pabrik pembuat atau pemasok peralatan/mesin
- d. Laporan dari organisasi profesi atau pakar
- e. Panduan atau pedoman dari instansi terkait
- f. Data epidemiologi kecelakaan kerja industri
- g. Data pengukuran lingkungan
- h. Hasil survai kesehatan
- i. Standard dari organisasi profesi atau industri
- j. Laporan berkala dari tentang K3

6. Analisis risiko.

Analisis ini termasuk tingkat keparahan, frekuensi kejadian, cara pencegahannya, rencana tindakan untuk mengatasi risiko tersebut dibahas secara rinci dan dicatat secara lengkap.

7. Evaluasi risiko.

Dalam evaluasi ini ditentukan tingkatan risiko, apakah masih dapat ditoleran atau sudah memerlukan tindakan koreksi. Risiko yang ada dikurangi sampai batas toleransi dan harus ditetapkan oleh manajemen bekerja sama dengan para pekerja.

8. Menentukan langkah pengendalian

Apabila hasil evaluasi menunjukkan adanya risiko yang membahayakan bagi kelangsungan produksi maupun keselamatan dan kesehatan pekerja, maka ditentukan langkah-langkah pengendalian sebagai berikut :

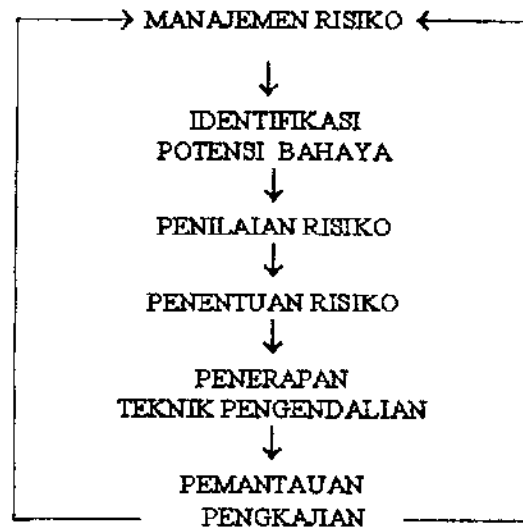
- a. Melakukan tindakan eliminasi, substitusi, isolasi, engineering control, pengendalian administratif, pelindung peralatan mesin dan pemakaian alat pelindung diri.
- b. Menyusun program pelatihan guna meningkatkan pengetahuan dan pemahaman berkaitan dengan risiko.
- c. Menentukan upaya memantau terhadap lingkungan atau tempat kerja.
- d. Menentukan perlu tidaknya *surveillance* kesehatan kerja yaitu melalui pengujian kesehatan berkala, pemantauan biomedik, audiometri.
- e. Menyelenggarakan prosedur tanggap darurat / *emergency* dan pertolongan pertama sesuai dengan kebutuhan.

9. Menyusun pelaporan

Seluruh kegiatan yang dilakukan dalam penilaian risiko harus dicatat dan disusun sebagai bahan pelaporan secara tertulis. Berikutnya hasil laporan tersebut sebagai dasar manajemen dalam menentukan kebijakan penyempurnaan K3 berikutnya.

10. Mengkaji ulang penilaian.

Pengkajian ulang senantiasa perlu dilakukan dalam periode tertentu, guna perbaikan berkelanjutan terhadap penilaian risiko tersebut.



Gambar : 2.1 Skema manajemen resiko

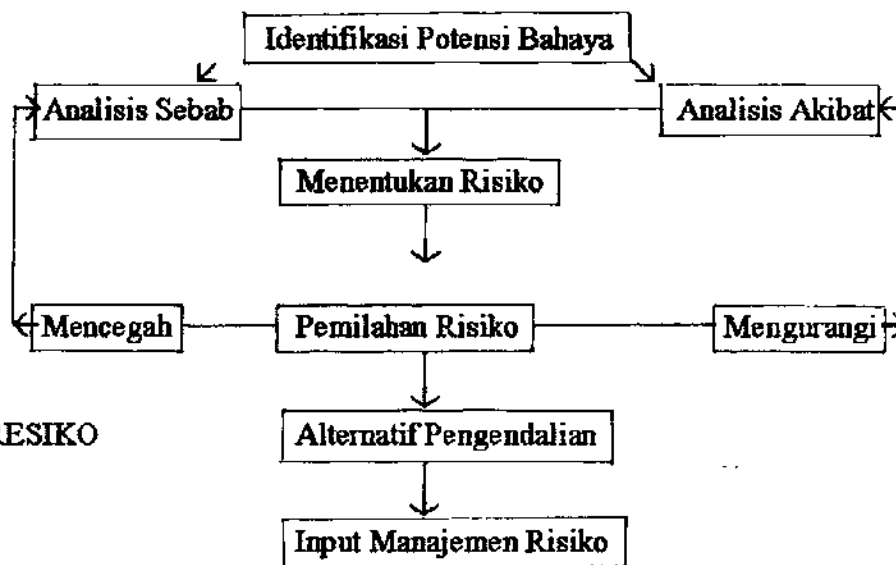
Sumber : Budiono, Majalah Hiperkes Vol XXXIV No 3 Juli-September 2001

Dalam Ketentuan Umum (Per. Menaker.No. 5 tahun 1996 tentang SMK3 - ayat 1) dijelaskan, bahwa SMK3 adalah bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi perkembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna tercapainya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif.

Penilaian risiko pada hakikatnya merupakan proses untuk menentukan pengaruh atau akibat pemaparan potensi bahaya yang dilaksanakan melalui tahapan-tahapan yang berkelanjutan.

Proses Analisis dan Evaluasi Risiko

ANALISIS RISIKO



EVALUASI RESIKO

Gambar 2.2 : Skema Proses Analisis dan Evaluasi Risiko

Sumber : Majalah Hiperkes dan Keselamatan Kerja (Juli - September 2001)

2.4 Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

2.4.1. Batasan Manajemen :

Menurut Stoner (1988) yang disunting Haryuti (2000), menyatakan bahwa manajemen adalah proses perencanaan, pengorganisasian, kepemimpinan dan pengendalian upaya anggota organisasi dan proses penggunaan semua lain-lain sumber daya organisasi untuk tercapainya tujuan organisasi yang telah ditetapkan.

Selanjutnya manajemen menurut GR Terry dalam bukunya *Principles Management* yang disunting Wijono (1997), manajemen merupakan suatu proses yang khas, yang terdiri dari perencanaan, pengorganisasian, penggerakan pelaksanaan, dan pengendalian yang dilakukan untuk menentukan serta mencapai sasaran yang telah ditentukan dengan memanfaatkan sumber daya manusia dan sumber daya lainnya.

Penjabaran manajemen sebagai suatu fungsi dapat dijelaskan sebagai berikut :

1. Perencanaan (*Planning*): adalah proses yang sistematis berupa suatu pengambilan keputusan tentang pemilihan sasaran, tujuan, strategi, kebijakan, bentuk program, pelaksanaan program dan penilaian keberhasilan kegiatan. Atau dengan kata lain perencanaan berarti pengambilan keputusan dengan memperhitungkan perubahan apa yang akan terjadi.
2. Pengorganisasian (*Organizing*) : adalah proses mengelompokkan kegiatan yang diwujudkan dalam unit kerja (organisasi), untuk melaksanakan kegiatan yang direncanakan. Selanjutnya dengan pengorganisasian menetapkan hubungan antara pemimpin dan bawahan, serta hubungan antar unit. Pengorganisasian mengatur struktur organisasi, pembagian tugas dan wewenang, tanggung jawab, mengatur sistem informasi dan koordinasi.
3. Penempatan (*Staffing*) : adalah proses pengelolaan sumber daya manusia yaitu meliputi kegiatan :
 perencanaan sumber daya manusia, pencarian (rekrutmen), pemilihan, pengangkatan, pelatihan, penempatan, pengembangan, penetapan sistem pengelolaan yang terdiri dari penggajian, promosi, mutasi, terminasi dan penilaian kinerja staf dan karyawan (*reward & punished*)

4. Pengarahan (*Directing*) : adalah proses bimbingan pelaksanaan pekerjaan, pemberian petunjuk, perintah dan motivasi bekerja. Proses pengarahan juga melibatkan pengawasan terhadap pelaksanaan pekerjaan dan tercapainya tujuan.
5. Pengkoordinasian (*Coordinating*): adalah proses untuk menyelaraskan, perubahan dan menghubungkan berbagai kegiatan dalam suatu organisasi dan atau antar berbagai organisasi.

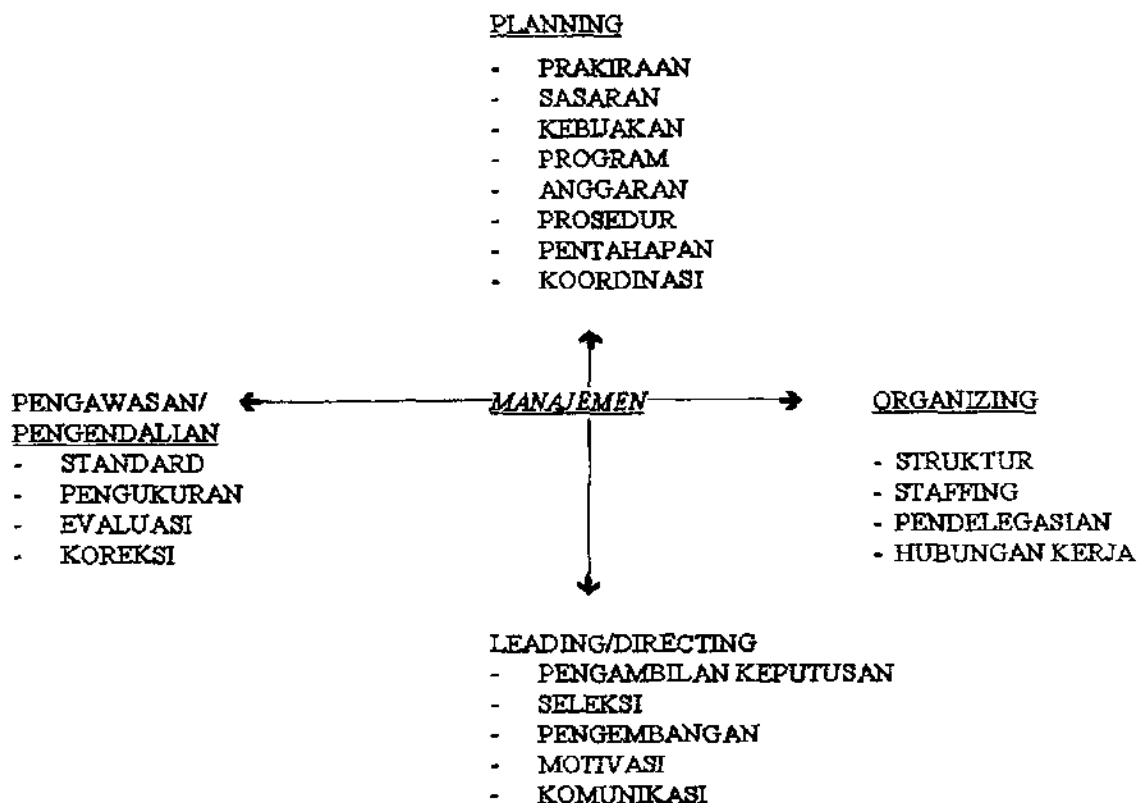
Koordinasi dapat dilakukan dalam bentuk :

- a. pembakuan
 - b. pelimpahan sumber-sumber produksi
 - c. penyelarasan kegiatan
 - d. pengembangan sistem informasi
 - e. pembentukan team koordinasi
6. Pelaporan (*Reporting*) : adalah usaha untuk selalu mengetahui apa yang sedang dilakukan untuk keperluan pimpinan dan anggota organisasi maupun kelompok yang lain, melalui sistem pencatatan, komunikasi informasi, penelitian dan supervisi. Pelaporan dikembangkan terutama untuk orientasi pada pengambilan keputusan.
 7. Anggaran (*Budgeting*) : adalah usaha perencanaan, pengembangan sumber, pengelolaan dan pengawasan pembiayaan. Anggaran diawali dengan pengambilan keputusan tentang sistem dan kebijakan pembiayaan yang akan dikembangkan. Anggaran juga merupakan suatu upaya untuk mengendalikan dan mengawasi implementasi kegiatan program.
 8. Penilaian (*Evaluation*): adalah kegiatan yang sistematis dan terencana untuk mengukur dan menilai pelaksanaan dan keberhasilan program. Penilaian harus

dikembangkan bersama perencanaan suatu program. Pengukuran pada kegiatan evaluasi dilakukan pada komponen *input – proses – output*.

Selanjutnya penilaian selalu terkait dengan proses pengambilan keputusan.

Skema fungsi manajemen :



Gambar 2.3 : Unsur Fungsi Manajemen Modifikasi dari Bird

Sumber : Manajemen Guide to Loss Control, (Bird, 1992)

Penyunting : Haryuti, dalam makalah Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja tahun 2000

Dalam hubungannya dengan keselamatan dan kesehatan kerja, manajemen bukanlah berdiri sendiri, melainkan bagian dari manajemen perusahaan secara keseluruhan. Karena itu perumusan masalah yang dihadapi adalah untuk memecahkan hambatan dibidang keselamatan dan kesehatan kerja, dengan demikian akan mendorong sukses perusahaan.

Bertalian dengan Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di perusahaan, fungsi manajemen menurut Jusuf (2001), adalah sebagai berikut :

1. Perencanaan : fungsi perencanaan didalam manajemen keselamatan dan kesehatan kerja, merupakan bagian integral dari perencanaan manajemen secara menyeluruh yang dilandasi oleh komitmen atau kesepakatan pimpinan perusahaan yang meliputi :
 - a. Menyusun dan menetapkan sasaran yang hendak dicapai dalam jangka waktu yang diperlukan untuk pencapaian sasaran tersebut.
 - b. Menyusun jadwal kegiatan yang bersifat Teknis seperti a). pengukuran lingkungan kerja yaitu faktor fisik maupun faktor kimia untuk disesuaikan dengan Nilai Ambang Batas ; c) tinjauan atas laporan masa lalu untuk langkah-langkah perbaikan; d). perbaikan mesin-mesin produksi (*oiling, overhaul* dan lainnya).
 - c. Menyusun kegiatan yang bersifat Medis yaitu a). pemeriksaan kesehatan sebelum kerja bagi karyawan baru; b). pemeriksaan berkala, c). pemeriksaan kesehatan khusus; d). penyuluhan yang berkaitan dengan kesehatan kerja seperti cara penggunaan alat pelindung diri, gizi kerja dan lainnya.
 - d. Menyusun kegiatan yang berkaitan dengan Lingkungan yaitu yang berada didalam perusahaan maupun disekitar perusahaan, yang mana data-data yang diperoleh digunakan sebagai dokumen perusahaan untuk keperluan Sertifikasi, AMDAL (Analisis mengenai dampak lingkungan), maupun Sistem Manajemen Lingkungan sebagai salah satu persyaratan untuk sertifikasi ISO seri 14000.
 - e. Usaha peningkatan kualitas sumber daya manusia melalui pelatihan-pelatihan, khususnya pelatihan yang bersifat terapan dan dilaksanakan didalam perusahaan.

2. Pengorganisasian : untuk kegiatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja berdasarkan Undang-undang No 1 tahun 1970 organisasi yang disyaratkan adalah Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) yang keanggotaannya terdiri dari 2 (dua) unsur yaitu unsur pengusaha dan unsur tenaga kerja.

Perusahaan dalam rangka meningkatkan kualitas dan kuantitas hasil produksinya, senantiasa bertujuan meminimalisasi kerugian yang mungkin timbul didalam menjalankan kegiatan usahanya. Pada umumnya setiap peristiwa atau kejadian kecelakaan penyebab utamanya adalah kelalaian manusia

Sebagaimana menurut Heinrich yang dikutip oleh Bird (1990) dalam bukunya *Practical Loss Control Leadership*, bahwa perbuatan tidak aman yang menyebabkan terjadinya kecelakaan ternyata 88 % adalah disebabkan faktor manusia, 10 % faktor lingkungan kerja dan 2 % faktor diluar kemampuan manusia.

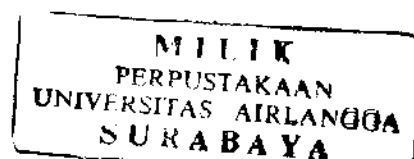
Oleh karenanya sumber yang paling penting dan berperan mengurangi kecelakaan kerja adalah Manusia (Jusuf, 2001)

Dengan demikian usaha menunjang kebijakan manajemen selain meminimalisasi kerugian juga terpenuhinya standarisasi hasil produksi, maka peran Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di perusahaan menjadi sangat penting.

Menurut Denton (1982) dalam bukunya *Safety Management*, mengemukakan bahwa fungsi pengorganisasian dalam keselamatan dan kesehatan kerja adalah dalam bentuk Departemen dengan tugas sebagai berikut :

a). Bagian Keselamatan Kerja :

1. Mengkaji dan menguji kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja.



2. Mengkaji dan menguji sasaran keselamatan kerja dan kebijakannya.
3. Berperan serta didalam penyelidikan kecelakaan kerja, mengkaji laporan kecelakaan dan mengembangkan rekomendasi untuk upaya pencegahannya.
4. Mengidentifikasi dan atau mengisolir, kondisi lingkungan kerja yang tidak aman atau tidak selamat maupun tindakan atau perbuatan yang tidak selamat, serta melakukan upaya perbaikan-perbaikan.

b). Bagian Kesehatan Kerja :

Kegiatannya dapat dimulai dari P3K dengan tenaga yang terlatih, serta tenaga Dokter dengan Paramedisnya yang berstatus sebagai pegawai tetap.

Tenaga P3K maupun dokter tidak hanya mengurangi tingkat kesakitan para pekerja saja tetapi diusahakan juga mengurangi tingkat absensi dan keluar masuknya pekerja.

Kegiatan bagian kesehatan kerja meliputi :

1. Mengurangi kekerapan angka kehilangan jam kerja karena sakit.
2. Program kesehatan pencegahan, yaitu pemeriksaan kesehatan berkala baik untuk pimpinan maupun tenaga kerja serta menyesuaikan kemampuan fisik tenaga kerja dengan kebutuhan pekerjaan.

c). Bagian Pemadam Kebakaran :

Tugas bagian pemadam kebakaran adalah :

1. Menerapkan peraturan yang berkaitan dengan penanganan bahaya kebakaran.
2. Menyusun dan melaksanakan program-program pelatihan pemadaman kebakaran secara berkala.

3. Memeriksa dan memelihara seluruh peralatan pemadam kebakaran dan sarana pertolongan pertama.

d). Pengawas Keselamatan dan Produksi :

yaitu pekerja yang bertugas sebagai pengawas yang berhubungan langsung baik dengan pengurus P2K3 maupun dengan pimpinan perusahaan dan berfungsi memberikan masukan utama dalam program keselamatan kerja.

3. Pengawasan / Pengendalian : fungsi ini untuk mengetahui sejauh mana pekerja dan para pengawas mematuhi kebijakan yang telah ditetapkan oleh Pimpinan Perusahaan untuk meningkatkan kinerja perusahaan, khususnya yang berkaitan dengan keselamatan dan kesehatan kerja.

Industri tekstil memiliki segi-segi yang spesifik yang tidak dijumpai pada industri lainnya. Berbagai bahaya seperti risiko terjadinya kebakaran, kecelakaan kerja karena mesin produksi, listrik, penggunaan bahan berbahaya banyak terjadi di perusahaan ini (Budiono dan Christina 1994).

Undang-undang no 1 th. 1970 tentang Keselamatan Kerja, menetapkan upaya pencegahan kecelakaan, kebakaran, penyakit akibat kerja sebagai bagian dari perlindungan terhadap tenaga kerja antara lain :

1. Pasal 3 (f) : Perusahaan wajib memberikan alat pelindung diri kepada para pekerja.
2. Pasal 4 (3): Pengurus wajib menyediakan secara cuma-cuma semua alat perlindungan diri yang diwajibkan penggunaannya oleh tenaga kerja yang berada dibawah pimpinannya untuk mencegah penyakit akibat kerja.

3. Pasal 9 (1c) : Perusahaan diwajibkan menunjukkan dan menjelaskan pada tiap tenaga kerja baru tentang alat-alat perlindungan diri bagi tenaga kerja yang bersangkutan.
4. Pasal 9 (2) : Pengurus hanya dapat mempekerjakan tenaga kerja yang bersangkutan setelah ia yakin bahwa tenaga kerja tersebut telah memahami syarat-syarat diatas.
5. Pasal 12 (b) : Dengan peraturan perundang-undangan diatur kewajiban dan hak tenaga kerja untuk memakai alat-alat perlindungan yang diwajibkan.
6. Pasal 12 (e) : Tenaga kerja berhak menyatakan keberatan kerja pada pekerjaan dimana syarat keselamatan dan kesehatan kerja serta alat pelindung diri yang diwajibkan diragukan olehnya kecuali dalam hal-hal khusus ditentukan lain oleh pegawai pengawas dalam batas-batas yang masih dapat dipertanggung jawabkan.

2.4.2 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3)

Dalam upaya untuk mencapai tujuan K3 di perusahaan, maka Pemerintah telah menerbitkan acuan yaitu Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) yang tertuang dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. 05 / MEN / 1996, yang dalam Bab. II pasal 2 berbunyi sebagai berikut : Tujuan dan sasaran Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja adalah menciptakan suatu sistem keselamatan dan kesehatan kerja ditempat kerja dengan melibatkan unsur manajemen, tenaga kerja, kondisi dan lingkungan kerja yang terintegrasi dalam rangka mencegah dan mengurangi

kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif.

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja wajib dilaksanakan oleh Pengurus, Pengusaha dan seluruh tenaga kerja sebagai suatu kesatuan.

Substansi dari penerapan SMK3 tersebut adalah :

1. Kepemimpinan dan Komitmen

Pengurus dan Pengusaha harus menunjukkan kepemimpinan dan komitmennya terhadap K3, dan komitmen tersebut harus tertuang dalam suatu kebijakan top manajemen secara tertulis yang diimplementasikan dalam suatu organisasi K3 pada posisi yang dapat menentukan keputusan perusahaan, serta menyediakan anggaran, tenaga kerja yang berkualitas dan sarana-sarana lain yang diperlukan.

2. Perencanaan.

Perusahaan harus membuat perencanaan yang efektif guna mencapai keberhasilan penerapan dan kegiatan SMK3 dengan sasaran yang jelas dan dapat diukur.

Perencanaan harus memuat tujuan, sasaran dan indikator kinerja yang diterapkan dengan mempertimbangkan identifikasi sumber bahaya, penilaian dan pengendalian risiko sesuai dengan persyaratan perundangan yang berlaku serta hasil pelaksanaan tinjauan awal terhadap keselamatan dan kesehatan kerja.

3. Penerapan.

Dalam mencapai tujuan keselamatan dan kesehatan kerja, perusahaan harus menunjuk personil yang mempunyai kualifikasi yang sesuai dengan sistem yang diterapkan.

2.4.3. Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

2.4.3.1. Pendekatan Kebijakan.

Dalam *Occupational Safety and Health Working Environment Series I*, yang disunting oleh Haryuti (2000), terdapat 4 pendekatan yaitu :

a. Pendekatan langsung manajemen (tidak ada konsultasi).

Pendekatan ini menghasilkan suatu kebijakan yang tidak memberikan kesempatan bagi pekerja / serikat pekerja berkontribusi langsung dalam pembuatan kebijakan, dan pekerja diharapkan mengikuti program keselamatan dan kesehatan kerja.

b. Pendekatan konsultasi sebagian.

Manajemen tidak memberikan kesempatan untuk pekerja / serikat pekerja berkontribusi pada penentuan kebijakan, tetapi masih memberikan kesempatan untuk berkonsultasi dalam program, pengembangan dan keikutsertaan program K3.

c. Pendekatan konsultasi secara penuh.

Pendekatan ini mengubah dari diberikannya peluang konsultasi pada penetapan kebijakan menjadi bersama-sama menentukan kebijakan K3 antara pihak manajemen dan pekerja / serikat pekerja, kemudian pekerja diberi kesempatan berkonsultasi pada penetapan program.

d. Pendekatan negosiasi.

Pendekatan ini dibuat berdasarkan negosiasi antara pimpinan dan pekerja / serikat pekerja. Proses konsultasi tetap dilakukan pada penetapan program. Pertimbangan keterlibatan pekerja / serikat pekerja dalam membuat kebijakan dan atau pengembangan program K3 yaitu untuk mengetahui tujuan dari pekerja/ serikat pekerja antara lain :

- a. pengangkatan perwakilan K3
- b. meng-eliminasi risiko bahaya di tempat kerja
- c. penolakan untuk bekerja di tempat kerja yang berbahaya
- d. pelatihan untuk pejabat serikat pekerja, perwakilan K3 dan anggota K3
- e. negosiasi persetujuan K3 yang tidak / belum diatur dalam peraturan.

Selanjutnya dengan keterlibatan pekerja / serikat pekerja dalam persetujuan bersama untuk pembuatan kebijakan K3, akan mengurangi pertumbuhan konflik dikemudian hari.

Metode keterlibatan langsung personil pelaksana meliputi :

- a. grup diskusi K3
- b. tim perbaikan produktifitas
- c. program pencapaian produktifitas yang aman
- d. latihan untuk tempat-tempat yang berbahaya
- e. investigasi kecelakaan
- f. seleksi alat pelindung diri
- g. seleksi tugas dan pemilihan perwakilan K3

2.4.3.2. Keberhasilan Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Keberhasilan Kebijakan K3 secara umum dapat dilihat dari karakteristik sebagai berikut :

- a. menyatakan sasaran utama
- b. menetapkan bahwa K3 merupakan tanggung jawab manajemen seimbang dengan produksi, penjualan, biaya dan bahan
- c. menunjukkan bahwa kewajiban manajemen melakukan tindakan-tindakan bila melihat ada sesuatu yang potensial menimbulkan bahaya atau kecelakaan meliputi

seluruh proses produksi dan desain, konstruksi serta operasi seluruh mesin dan peralatan.

- d. Menunjukkan bahwa seluruh pekerja ikut bertanggung jawab mencegah kecelakaan dan penyakit akibat kerja.
- e. Mengidentifikasi manajer-manajer apakah mereka bertanggung jawab penuh terhadap keselamatan dan kesehatan kerja sesuai dengan komitmen.
- f. Menetapkan batasan konsultasi
- g. Menetapkan pertemuan secara periodik.

2. 5. Audit Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Setelah manajemen menetapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan dan kerja, selanjutnya perlu dilakukan identifikasi dan evaluasi risiko ditempat kerja. Salah satu cara mengidentifikasi masalah keselamatan dan kesehatan kerja baik masalah manajemen maupun masalah teknik keselamatan dan kesehatan kerja ialah melalui Audit Keselamatan dan Kesehatan Kerja (Sukri Sahab 1997)

Peraturan Menaker No 5/Men/1996 Bab IV pasal 5 ayat 1 dan ayat 2. Menjelaskan sebagai berikut :

Ayat 1 : Audit Sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja dilakukan untuk pembuktian penerapan K3 di perusahaan

Ayat 2 : Audit Keselamatan dan Kesehatan Kerja meliputi unsur-unsur sebagai berikut ;

- a. Pembangunan dan pemeliharaan komitmen;
- b. Strategi pendokumentasian
- c. Peninjauan ulang desain dan kontrak;
- d. Pengendalian dokumen;

- e. Pembelian;
- f. Keamanan bekerja berdasarkan SMK3
- g. Standard pemantauan;
- h. Pelaporan dan perbaikan kekurangan;
- i. Pengelolaan material dan pemindahannya;
- j. Pengumpulan dan penggunaan data;
- k. Pemeriksaan sistem manajemen
- l. Pengembangan keterampilan dan kemampuan.

Mekanisme pelaksanaan Audit sebagaimana diatur dalam Bab VI pasal 7 ayat 1, 2 dan 3 dan Pedoman teknis audit SMK3 sebagaimana tercantum dalam lampiran II Peraturan Menteri Tenaga Kerja No 5 / Men / 1996.

2.6. Kecelakaan Kerja Pada Industri Tekstil

2.6.1. Pengertian Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja adalah merupakan suatu kejadian yang tidak diinginkan yang mengakibatkan cedera maupun kerusakan terhadap harta benda.

Menurut Suma'mur (1991), kecelakaan kerja suatu kecelakaan yang terjadi pada seseorang karena hubungan kerja dan kemungkinan besar disebabkan bahaya yang ada kaitannya dengan pekerjaan.

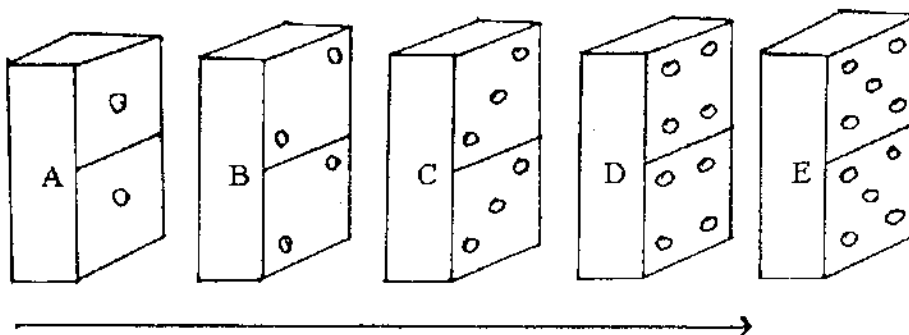
Jenis kecelakaan kerja adalah :

- a. Menimpa tenaga kerja yang menimbulkan luka (*injury*) yang menyebabkan kerugian waktu lebih dari 2 hari kerja.
- b. Menimpa tenaga kerja yang menimbulkan luka yang hanya memerlukan P3K dan tidak menyebabkan kerugian waktu 2 hari kerja.

- c. Kecelakaan yang mengakibatkan kerugian harta benda perusahaan, walaupun tidak menimbulkan luka pada tenaga kerja, misalnya kebakaran, kerusakan mesin, kerusakan bangunan, kerusakan mobil dinas dan sebagainya
- d. Kecelakaan lalu lintas yang menimbulkan luka pada tenaga kerja atau kerugian harta benda perusahaan dan terjadi pada saat dinas.

Rizedddin Rasjid (1983) telah menyunting pendapat Heinrich (1931) dalam bukunya *Industrial Accident Prevention*, mengemukakan teori 'Sebab Akibat' yang terkenal dengan teori DOMINO yang intinya adalah :

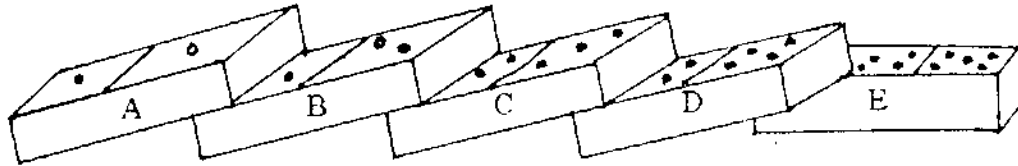
1. Kecelakaan kerja sebagian besar akibat kondisi tidak aman (*unsafe condition*) dan perbuatan tidak aman (*unsafe acts*).
2. Pada setiap kejadian kecelakaan yang menimbulkan cedera, terdapat lima (5) faktor secara berurutan yang digambarkan sebagai Domino yang berdiri sejajar yaitu :
 - a. keturunan – lingkungan sosial
 - b. kesalahan seseorang (*human error*)
 - c. perbuatan dan kondisi tidak aman
 - d. kecelakaan
 - e. cedera



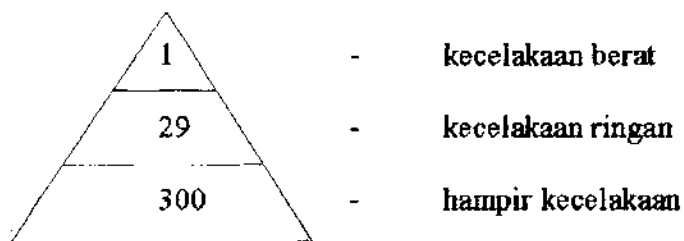
Gambar 2.4 : Domino Kejadian Kecelakaani

Sumber : Practical Loss Control Leadership (Bird,1990)

Rangkaian a s/d e merupakan rangkaian Domino, bila pont a terjatuh maka akan menubruk yang lain b, c, dan seterusnya. Namun bila point c diambil, akan memutus rangkaian 'Sebab Akibat', hingga tidak terjadi kecelakaan. Hal ini merupakan kunci dalam usaha pencegahan kecelakaan (Riseddin Rasjid ,1983)



Selanjutnya berdasarkan penelitian pada kasus-kasus kecelakaan, diambil kesimpulan bahwa pada setiap satu (1) peristiwa kecelakaan berat (mati), disertai dua puluh sembilan (29) peristiwa kecelakaan ringan dan tiga ratus (300) peristiwa hampir celaka.



Gambar 2.5 : Efek kejadian kecelakaan menurut Heinrich

Sumber : Practical Lost Control Leadership (Bird, 1990)

Angka kejadian Kecelakaan Kerja (*Accident Incidence Rate*) diartikan sebagai banyaknya kejadian kecelakaan dalam satuan waktu pada suatu populasi tenaga kerja (Suma'mur, 1991)

$$\text{Incidence Rate} = \frac{\text{Banyaknya kecelakaan Kerja} \times K}{\text{jumlah orang (rerata) dengan risiko}}$$

Birds (1990) dalam bukunya *Practical Loss Control Leadership*, seperti yang telah disunting Riseddin Rasjid (1983), mengadakan modifikasi teori Domino Heinrich dengan mengemukakan Teori Manajemen yang intinya adalah sebagai berikut :

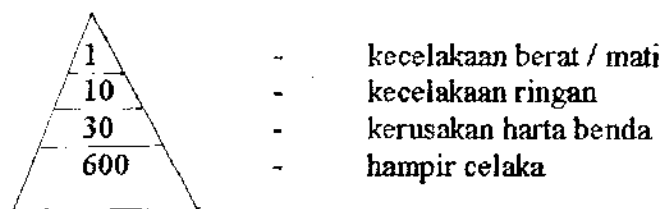
a. Lima faktor dalam urutan suatu kecelakaan menjadi :

A. MANAJEMEN	- TIDAK ADA KONTROL	
B. SUMBER BAHAYA	- PENYEBAB DASAR	
C. GEJALA – GEJALA	- PENYEBAB SEKETIKA	- Praktek dibawah standard
D. KONTAK	- KEJADIAN	- Kondisi dibawah standard
E. KERUGIAN	- GANGGUAN	- Tubuh / fisik manusia
		- Harta Benda

b. Usaha pencegahan kecelakaan kerja hanya dapat berhasil apabila kita mulai memperbaiki manajemen K3-nya.

c. Praktek dibawah standard (*unsafe acts*) dan kondisi dibawah standard (*unsafe conditions*) hanya merupakan penyebab seketika suatu kecelakaan dan merupakan gejala dari penyebab ketimpangan manajemen.

Selanjutnya Birds (1990) juga menjelaskan bahwa berdasarkan penelitiannya, bahwa suatu kecelakaan berat (mati), disertai oleh sepuluh kejadian kecelakaan ringan, tiga puluh kejadian kecelakaan yang menimbulkan kerusakan harta benda dan enam ratus kejadian hampir celaka.



Gambar 2.6 : Efek kejadian kecelakaan menurut Birds

Sumber : Birds (1990) dalam bukunya *Practical Lost Control Leadership*

Biaya yang dikeluarkan perusahaan akibat kecelakaan kerja sering diistilahkan dengan “Fenomena Gunung Es” yaitu perbandingan Biaya Langsung dan Biaya Tidak Langsung = 1 : 6 : 53 dengan uraian sebagai berikut :

Biaya Langsung (1) yaitu terdiri dari Biaya pengobatan dan Kompensasi

Biaya Tidak Langsung (5-50) terdiri dari : Kerusakan Gedung; Kerusakan Peralatan ; Kerusakan Hasil Produksi; Kerusakan Bahan Baku dan Penurunan Hasil Produksi.

Biaya Tidak Langsung lainnya (1-3) terdiri dari : Latihan ; Penggantian; Penelitian.

2.6.2. Faktor-faktor Kecelakaan Kerja pada Industri Tekstil

- a. Faktor Bahan : bahan baku tekstil pada umumnya adalah serat kapas dan bahan ini sangat berbahaya karena mudah terbakar, mudah menimbulkan alergi dan sebagai penyebab penyakit bisinosis. Disamping itu penggunaan bahan pembantu yang lain seperti bahan kimia dapat menyebabkan iritasi pada mata dan efek radioaktif.
- b. Faktor Proses : proses produksi tekstil sangat bervariasi tergantung teknologi yang digunakan. Proses yang digunakan di industri tekstil ada yang sederhana yaitu menggunakan alat tenun bukan mesin yang dibuat dari kayu yang dirancang khusus. Sedangkan proses yang modern / rumit juga rentan terhadap bahaya yaitu kadang timbul asap, bising , debu , penerangan, juga penggunaan bahan kimia yang sangat berbahaya terhadap iritasi mata dan mudah terbakar.
- c. Faktor Cara Kerja : karena dengan mesin modern tentunya tenaga kerjanya banyak bekerja berdiri dan ini akan sangat berbahaya karena :
 1. tidak ergonomis

2. cara mengangkat dan mengangkut, apabila dilakukan dengan cara yang salah dapat mengakibatkan cedera yang paling umum yaitu cedera tulang punggung.
 3. cara kerja yang mengakibatkan hamburan debu dan serbuk logam, percikan api serta tumpahan bahan berbahaya lain.
 4. memakai alat pelindung yang tidak semestinya dan pemakaian salah dapat membahayakan dirinya sendiri atau orang lain disekitarnya.
- d. Faktor Lingkungan Kerja yaitu kondisi tempat kerja sangat berpotensi sebagai sumber bahaya / risiko antara lain:
- faktor fisik : kebisingan, cahaya, radiasi, vibrasi, suhu, debu
 - faktor kimia : gas, asap, uap, logam berat
 - faktor biologi: tumbuhan , hewan, bakteri, virus
 - aspek ergonomi: design, sikap, cara kerja
 - stressor : tekanan produksi, beban kerja, beban tambahan, kapasitas kerja,
 - penerapan sistem manajemen perusahaan
 - kebakaran, peledakan, kebocoran serta perilaku manusia sendiri.

2.6.3. Pencegahan Kecelakaan Akibat Kerja

Pencegahan kecelakaan kerja pada dasarnya tanggung jawab para manajer lini, pengawas, mandor kepala dan juga kepala urusan (Suma'mur, 1991)

Kecelakaan kerja dapat dicegah :

1. Peraturan Perundang-undangan, yaitu ketentuan yang diwajibkan mengenai kondisi kerja pada umumnya.

2. Standardisasi yaitu penetapan standard resmi, setengah resmi atau tidak resmi mengenai, misalnya konstruksi yang memenuhi syarat keselamatan , praktek-praktek keselamatan dan hygiene perusahaan.
3. Pengawasan yaitu pengawasan dipatuhinya ketentuan perundangan yang diwajibkan.
4. Penelitian bersifat teknik, meliputi sifat dan ciri bahan berbahaya, pengujian alat pelindung diri, penelitian tentang pencegahan peledakan dan debu, penyelidikan tentang alat pengaman dan sebagainya.
5. Riset medis, utamanya penelitian tentang efek fisiologis dan patologis yang mengakibatkan kecelakaan kerja.
6. Penelitian psikologis tentang pola-pola kejiwaan yang menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja.
7. Latihan praktek bagi tenaga kerja dalam keselamatan kerja.
8. Penggairahan yaitu penggunaan cara penyuluhan atau pendekatan untuk menimbulkan sikap selamat.
9. Asuransi yaitu intensif finansial untuk meningkatkan pencegahan kecelakaan kerja, misalnya dalam bentuk pengurangan premi yang dibayar oleh perusahaan jika tindakan-tindakan keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan tersebut baik atau sering mendapatkan penghargaan karena kecelakaan nihil (*Zero Accident*).

2.6.4. Program Kecelakaan Nihil (*Zero Accident Program*)

Kecelakaan Nihil adalah keadaan dimana perusahaan pada saat terjadi penilaian dilaksanakan tidak mengalami kecelakaan kerja didalam operasional perusahaan dihitung

melalui total jam kerjanya sampai kejadian kecelakaan terakhir dinyatakan dalam keadaan kecelakaan nihil selama jam kerja tersebut (Tjipto Suwandi, 1999)

Kecelakaan nihil adalah suatu kejadian dimana seorang karyawan mengalami kecelakaan yang tidak menyebabkan hilangnya hari kerja selama 2 x 24 jam setelah terjadi kecelakaan atau kejadian kecelakaan yang tidak mengakibatkan berhentinya proses, rusaknya peralatan dan tanpa korban jiwa yang dapat menyebabkan hilangnya waktu dan menyebabkan shift kerja hilang.

Program Kecelakaan Nihil menitik beratkan pada beratnya luka (*injury*) yang diakibatkan oleh kecelakaan dalam industri. (Tjipto Suwandi, 1999)

Akibat dari kecelakaan kerja yang menimbulkan luka dapat dikategorikan :

- a. Kembali kerja tanpa batas apapun.
- b. Cacat menetap sebagian
- c. Cacat menetap total
- d. Kematian

Sedangkan secara administratif dapat dikategorikan :

- a. Kembali kerja semula
- b. Pindah ke pekerjaan lain
- c. Berhenti

Pencatatan kejadian luka adalah tanggal pada saat terjadinya luka, sedangkan untuk penyakit adalah tanggal pada saat *diagnosa* medis pertama ditegakkan atau tanggal pertama dari hilangnya waktu kerja.

Kekambuhan adalah munculnya kembali gejala sakit dari penyakit / luka akibat kerja yang pernah diderita sebelumnya bukan karena sebab yang baru.

Kriteria penilaian kecelakaan dengan rumus sebagai berikut :

1. *Rate Kejadian Kecelakaan (Accident Incidence Rate) / AIR*

$$\text{Accident Incidence Rate} = (\text{Jumlah Kasus} \times 200.000) / \text{Total Jam kerja Orang}$$

Angka 200.000 dari 100 orang yang bekerja selama 40 jam seminggu dalam waktu 1 tahun (50 minggu). Sedangkan untuk menghitung *rate* kejadian kecelakaan untuk jangka waktu bulan atau tengah tahun, maka total jam kerjanya disesuaikan.

2. *Rate Frekuensi Kecelakaan* adalah kecelakaan yang menimbulkan korban per 1 juta (1 000.000) jam kerja orang.

$$\text{AFR} = \frac{\text{Jumlah kecelakaan} \times 1000.000}{\text{Jumlah jam kerja sebenarnya}}$$

3. *Tingkat Keparahan Kecelakaan (Severity Measures)*

a. Untuk mengetahui rata-rata hari tidak masuk kerja adalah :

$$\frac{\text{Jumlah hari tidak masuk kerja seluruhnya}}{\text{Jumlah kasus}}$$

b. Untuk menghitung *Severity Rate* tidak masuk kerja adalah :

$$\frac{\text{Jumlah hari tidak masuk kerja seluruhnya} \times 200.000}{\text{Jumlah jam kerja seluruhnya}}$$

4. *Evaluasi Perbedaan Rate*

Untuk menafsirkan keadaan kecelakaan kerja yang terjadi dengan membandingkan *frequency rate* dari tahun sebelumnya dan ini untuk melihat upaya manajemen dalam melakukan pencegahan kecelakaan kerja.

$$\text{Rumus } t = \frac{\text{AFR tahun ini} - \text{AFR tahun lalu}}{\text{AFR tahun lalu}} \times \text{Jam kerja sekarang} / 1000.000$$

Cara penafsiran :

- a. Nilai positif (+) = keadaan memburuk
- b. Nilai negatif (-) = keadaan membaik

Dengan melihat rumus diatas maka perusahaan dalam rangka untuk mengevaluasi pelaksanaan program keselamatan dan kesehatan kerja, *rate* kejadian kecelakaan (*incidence rate*) tidak masuk kerja tetap dihitung.

BAB 3

KERANGKA KONSEPTUAL DAN OPERASIONAL

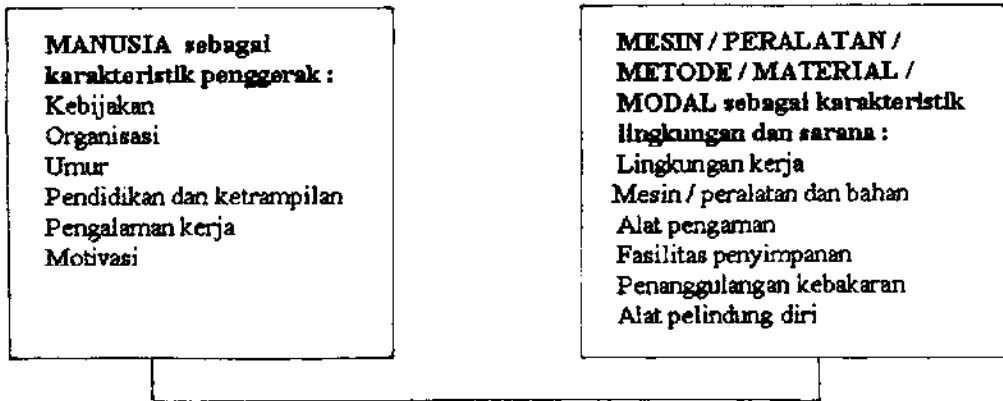
TESIS

BAB 3

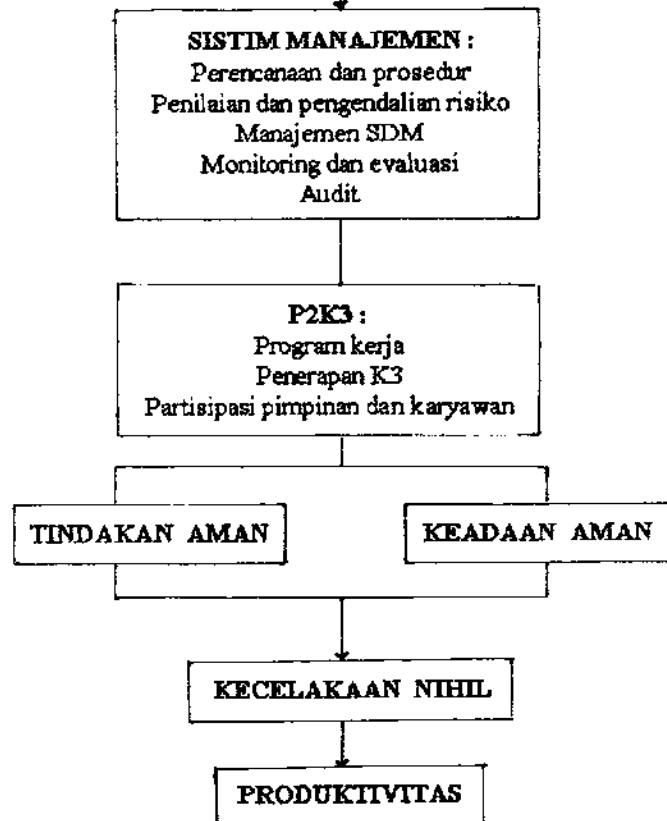
KERANGKA KONSEPTUAL

Acuan : 1). UU no. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
 2). Permenaker No. 5 tahun 1996 tentang Sistem Manajemen K3

**MASUKAN
(INPUT)**



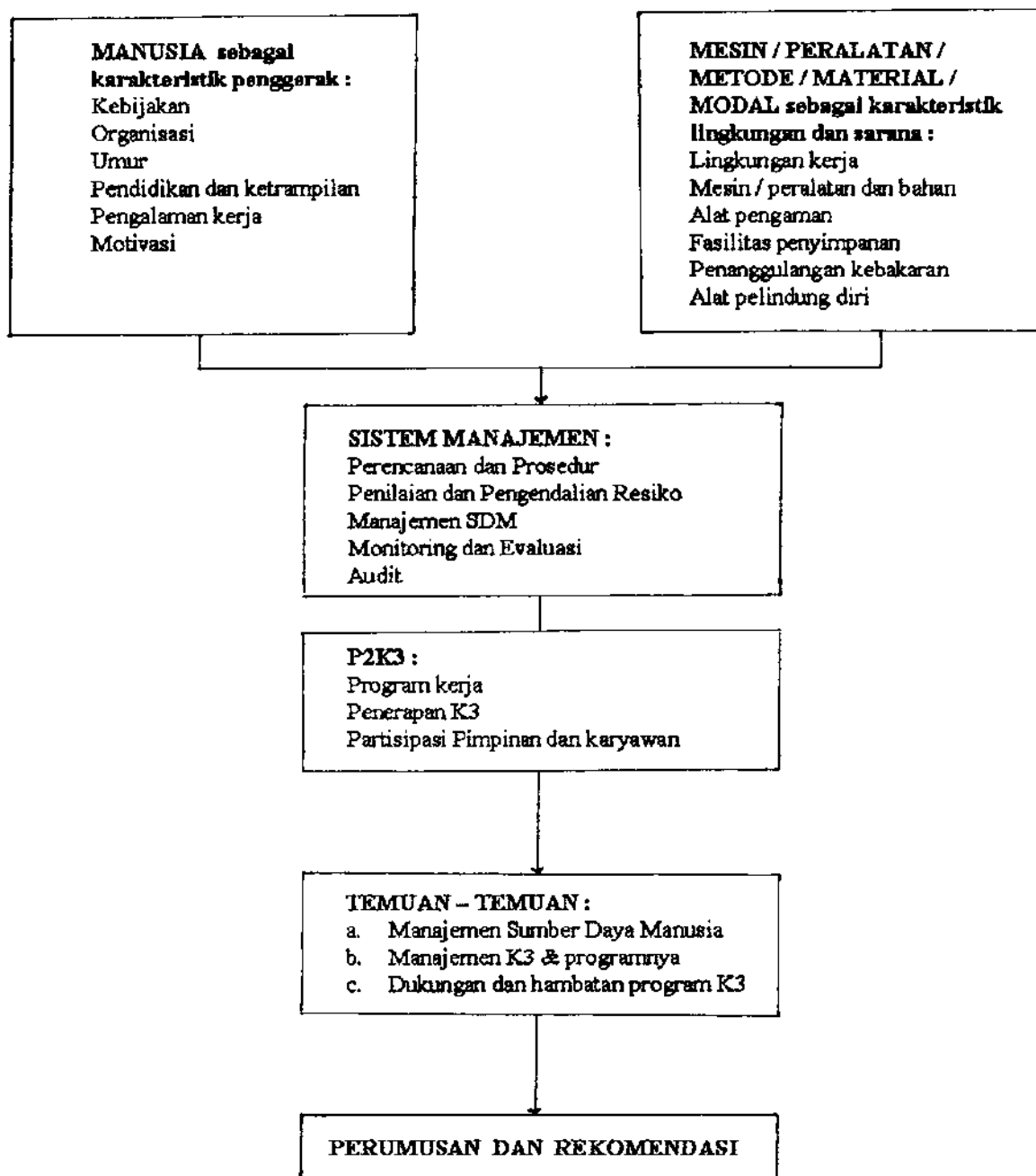
PROSES



**KELUARAN
(OUTPUT)**

Gambar : 3.1. Kerangka Konseptual Penelitian

KERANGKA OPERASIONAL



Gambar : 3.2. Kerangka Operasional Penelitian

Penjelasan Kerangka Konseptual :

Dengan mengacu pada undang-undang No 1. Tahun 1970 dan Permenaker No. 5 tahun 1996, kerangka konseptual dalam melakukan penelitian manajemen K3 dengan melakukan pendekatan sistim, dengan masukan (*input*) terdiri dari :

- a. Manusia sebagai karakteristik penggerak yang terdiri dari : kebijakan, organisasi, umur, pendidikan dan ketrampilan, pengalaman kerja dan motivasi.
- b. Mesin/Peralatan, metode, material, modal sebagai karakteristik lingkungan dan sarana yaitu terdiri dari : lingkungan kerja; mesin, peralatan, bahan, alat pengaman, fasilitas pengaman, fasilitas penyimpanan, penanggulangan kebakaran, alat pelindung diri.

Dengan masukan (*input*) tersebut diatas, maka 'proses' selanjutnya menggunakan komponen Sistem Manajemen yang terdiri : perencanaan dan prosedur kerja; penilaian/penaksiran dan pengendalian resiko; manajemen sumber daya manusia ; monitoring dan evaluasi; audit, yang dalam implementasinya perlu dibentuk suatu Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3), yang akan membuat program kerja untuk segera diterapkan dengan dukungan para pimpinan dan seluruh tenaga kerja. Selanjutnya dengan program kerja yang jelas dan terarah, serta dalam penerapannya mendapat dukungan semua pihak yang terkait di perusahaan, maka diharapkan akan menghasilkan keluaran (*output*) yaitu terciptanya kondisi aman dan karyawan dapat bekerja serta bertindak secara aman dan pada gilirannya akan tercapai nihil kecelakaan (*zero accident*) yang akhirnya akan meningkatkan produktivitas.

BAB 4
METODE PENELITIAN

TESIS

BAB 4

METODE PENELITIAN

4.1. Rancangan penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian *observational* dengan pendekatan deskriptif kualitatif

Penelitian dilakukan secara *cross sectional* di P.T. Easterntex - Pandaan

4.2 Unit Analisis dan Informan

4.2.1. Unit Analisis :

Sebagai unit analisis adalah organisasi P2K3 yang ada di perusahaan tekstil
PT.Easterntex - Pandaan

4.2.2. Informan :

Sebagai Informan penelitian adalah Pengurus P2K3 dengan metode *Snowball*.

4.3. Variabel dan Parameter

Variabel dan Parameter yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Kecelakaan Kerja
2. Karakteristik Penggerak
 - a. Kebijakan
 - b. Organisasi
 - c. Umur
 - d. Pendidikan dan ketrampilan
 - e. Pengalaman Kerja
 - f. Motivasi

3. **Karakteristik Lingkungan Kerja dan Sarana**
 - a. **Lingkungan Kerja**
 - b. **Mesin/Peralatan dan Bahan**
 - c. **Alat pengaman**
 - d. **Fasilitas penyimpanan**
 - e. **Penanggulangan kebakaran**
 - f. **Alat pelindung diri**
4. **Sistem Manajemen :**
 - a. **Perencanaan dan Prosedur**
 - b. **Penilaian dan Pengendalian Risiko**
 - c. **Monitoring dan Evaluasi**
 - d. **Audit**
5. **Panitia Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3)**
 - a. **Program Kerja**
 - b. **Penerapan**
 - c. **Partisipasi Pimpinan dan Tenaga Kerja**

4.4. Definisi Operasional

Untuk memperjelas pemahaman ruang lingkup penelitian, maka berikut ini penjelasan tentang variabel yang terkait dalam penelitian :

1. **Kebijakan K3 : suatu pernyataan secara tertulis yang ditanda tangani oleh pengusaha dan atau pengurus yang memuat keseluruhan visi, tujuan dan komitmen dalam melaksanakan keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan.**

2. Organisasi P2K3 : adalah tim yang dibentuk di suatu perusahaan untuk membantu melaksanakan dan menangani usaha-usaha keselamatan dan kesehatan kerja.
3. Umur adalah lamanya responden hidup, dihitung dalam tahun dimulai dari tahun kelahiran sampai dilaksanakan penelitian.
4. Pendidikan dan ketrampilan adalah ijazah terakhir responden pada saat penelitian dilakukan, dengan melalui jenjang 1). SD; 2). SMP; 3). SLTA; 4). Perguruan Tinggi 5). Pendidikan Informal serta ketrampilan keahlian dibidangnya.
5. Pengalaman Kerja adalah lamanya responden bekerja sesuai keahlian dibidangnya.
6. Motivasi adalah dorongan pribadi baik jasmani maupun rohani untuk berbuat sesuatu yang berguna baik bagi dirinya sendiri, orang lain maupun lingkungannya.
7. Lingkungan Kerja adalah keadaan sekitar tempat kerja yang dapat mempengaruhi tenaga kerja dalam melaksanakan tugasnya.
8. Mesin / Peralatan dan Bahan
 - a. Mesin /Peralatan adalah suatu peralatan (termasuk perkakas kecil / *tools*) yang digerakkan dengan tenaga yang dipergunakan untuk membantu tenaga kerja dalam mengerjakan produk atau bagian –bagian produk tertentu.
 - b. Bahan adalah Bergeraknya bahan-bahan dari suatu tingkat proses ke tingkat proses produksi berikutnya. (*Material Handling*)
9. Alat pengaman adalah petunjuk praktis berupa poster atau slogan yang digunakan untuk mengingatkan semua pihak yang berada di lingkungan perusahaan untuk selalu bersikap hati-hati dan waspada terhadap ancaman bahaya.
10. Fasilitas penyimpanan adalah tempat/sarana yang dapat memberikan jaminan bahwa bahan / barang disimpan dan dipindahkan dengan cara yang aman.

11. Penanggulangan kebakaran adalah usaha menanggulangi terjadinya kebakaran dengan menghilangkan salah satu dari unsur panas, udara dan bahan bakar.
12. Alat pelindung diri adalah alat yang digunakan tenaga kerja untuk melindungi dirinya dari risiko bahaya yang ada di tempat kerja.
13. Perencanaan dan Prosedur : Perencanaan adalah penyusunan program yang efektif untuk mencapai keberhasilan penerapan dan kegiatan K3 dengan sasaran yang jelas dan dapat diukur. Prosedur pelaksanaannya disesuaikan dengan situasi dan kondisi perusahaan dengan tetap mengacu persyaratan perundangan yang berlaku.
14. Penilaian / penaksiran dan pengendalian risiko :
 - a. Penilai adalah suatu tim yang dibentuk untuk bertugas mengidentifikasi potensi bahaya, risiko, menentukan cara pengendaliannya, menerapkan teknologi pengendalian serta memantau dan mengkaji potensi bahaya.
 - b. Pengendalian risiko adalah metode untuk mengurangi tingkat risiko dengan rekayasa antara lain dengan eliminasi, substitusi, isolasi, pendidikan dan latihan tenaga kerja.
15. Penerapan Kebijakan K3 adalah dukungan pimpinan perusahaan dalam penyediaan tenaga ahli K3 dan tenaga kerja yang bertanggung jawab langsung terhadap kebijakan penerapan K3.
16. Monitoring dan Evaluasi adalah mengukur, memantau dan mengevaluasi kinerja dengan cara inspeksi, pengujian yang hasilnya dianalisa untuk menentukan keberhasilan dan melakukan identifikasi tindakan perbaikan.
17. Audit : adalah sistem pengujian kegiatan operasi yang dilakukan secara kritis dan sistematis untuk menentukan kelemahan unsur sistem (manusia, sarana, lingkungan kerja dan perangkat lunak)

18. Program Kerja adalah penyusunan rencana kerja yang disesuaikan dengan situasi dan kondisi perusahaan dengan mengacu pada kebijakan yang dikeluarkan.

Kegiatan tersebut antara lain :

- a. menentukan identifikasi sumber bahaya
- b. penyuluhan / pelatihan / pendidikan bidang K3 terhadap seluruh tenaga kerja
- c. pengendalian lingkungan kerja
- d. menentukan target dan sasaran pelatihan K3 dan sebagainya

19. Partisipasi pimpinan / tenaga kerja adalah perwujudan kemauan dan tindakan pimpinan dan tenaga kerja dalam rangka mencegah dan mengurangi kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta mewujudkan kondisi lingkungan kerja yang aman, nyaman dan sehat.

4.5 Instrumen penelitian

Penelitian menggunakan instrumen sebagai berikut :

1. Lembar observasi , yaitu berisi media pengamatan terhadap proses kerja, risiko kerja, pengendalian risiko kerja, pelaksanaan program kerja K-3.
2. Pedoman wawancara , yaitu berisi pertanyaan tentang pelaksanaan program K-3

4.6. Lokasi dan Waktu Penelitian

1. Lokasi penelitian : di P.T. Easterntex – Pandaan, Pasuruan.
2. Waktu Penelitian : Mulai Mei – Agustus 2002

4.7 Prosedur Pengumpulan data

Sumber Data :

1. Data Primer : Data ini diperoleh tentang informasi pelaksanaan penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) beserta programnya dengan cara melakukan observasi, wawancara tertulis, wawancara mendalam dan pertanyaan melalui kuesioner.
2. Data Sekunder : Diperoleh dari data yang bersifat dokumenter atau tercatat yang bersumber dari perusahaan PT. Easterntex dan melakukan wawancara langsung dengan Pengurus organisasi yang menangani K-3 (P2K3).

4.8. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yaitu mula-mula informan yang jumlahnya kecil, kemudian masing- masing informan diharapkan menunjuk informan lain yang relevan dengan informasi penelitian yang dibutuhkan.

1. Wawancara :
 - a). Terstruktur
 - b). Tidak terstruktur
 - c). Wawancara mendalam (*Indepth Interview*)
2. Observasi yaitu melalui checklist

4.9 Cara Analisis Data

Analisa data yang dilakukan adalah *contents analysis* (analisis isi) yaitu hasil informasi penelitian yang telah diolah, dianalisa dikonfirmasi dengan fakta dan dibahas secara naratif

BAB 5
HASIL PENELITIAN

TESIS

BAB 5 HASIL PENELITIAN

5.1 Gambaran Umum Perusahaan

5.1.1. Gambaran Umum

Perusahaan tekstil PT. Easterntex berdiri pada tanggal 12 Juni 1973 berdasarkan Keputusan Presiden RI tanggal 20 Februari 1973, yaitu No. B II / Pres / 2 / 1973 dan Keputusan Menteri Perindustrian RI tanggal 17 Maret 1973 No. 153 / M / SK / III / 1973. Perusahaan ini mulai beroperasi pada tanggal 17 September 1975 dan mulai produksi pada tanggal 15 Mei 1976. Kepemilikan (*Share Holders*) PT. Easterntex dipegang oleh *Toray Industries Inc.* (Japan) 69.84 %, PT. Wisnu Tjandra (Indonesia) 17.46 % dan PT. Prospect Motor (Indonesia) 12.70 % dan sebagai Presiden Direktur adalah Mr. Mitsuyoshi Yamamoto.

5.1.2. Lokasi Perusahaan

Lokasi PT. Easterntex berada pada Km 50 Surabaya, tepatnya di Kecamatan Pandaan, Kabupaten Pasuruan, Provinsi Jawa Timur dengan luas tanah 264.150 m² dan luas bangunan 65.342 m². dengan jumlah karyawan (*included 8 Japanese*) sampai dengan bulan Juli 2002 sebanyak 1.241 orang. Kantor Pusat berada di Jakarta, tepatnya di 3^d FL *SUMITMAS TOWER 61 – 62*, Jalan Jenderal Sudirman, Jakarta Pusat.

Pemilihan lokasi perusahaan didasarkan pada pertimbangan faktor-faktor primer dan sekunder yang saling berkaitan satu dengan lainnya dan dapat memberikan pengaruh berubahnya kebiasaan masyarakat dan mempengaruhi jaringan komunikasi dan pengangkutan yang lebih baik. Faktor-faktor tersebut adalah sebagai berikut :

1. Faktor Primer

a. Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan sebagian besar import, antara lain *Cotton* dari Australia, Amerika, Afrika Tepung Kanji dan bahan penunjang lainnya dari Jepang dan Perancis, sedangkan Polyester berasal dari dalam negeri yaitu *Polyester* ITS dari Tangerang.

b. Tenaga Kerja

Tenaga kerja sangat mudah diperoleh karena dekat dengan lingkungan penduduk usia produktif dan tersedianya penawaran tenaga kerja dari daerah Lawang, Bangil, Singosari, Porong, Sukorejo, Pandaan, Sidoarjo.

c. Transportasi

Sangat strategis letaknya, karena merupakan jalur lalu lintas Surabaya – Malang

d. Pasar

Pemasaran hasil produksi sebagian besar diekspor (95 %)

e. Sumber Energi

Sumber energi perusahaan diperoleh dari Perusahaan Listrik Negara (PLN), sedangkan cadangan energi lain yaitu dari generator (*Genzet*) yang digunakan pada saat terjadi pemadaman listrik dari PLN, sehingga kemungkinan produksi macet dapat teratasi.

2. Faktor Sekunder

a. Keadaan iklim : Daerah Pandaan merupakan daerah yang sejuk, sehingga memungkinkan bagi pihak perusahaan untuk dapat menciptakan kenyamanan bagi karyawan ketika sedang bekerja.

b. Perluasan perusahaan : Tersedianya lahan kosong yang sangat luas memungkinkan mengadakan perluasan perusahaan.

5.1.2. *Layout* Perusahaan

Perusahaan menengah dan besar masalah *layout* menjadi perhatian utama. Hal ini bertalian dengan masalah fasilitas produksi seperti, mesin, tenaga kerja maupun prasarana penunjang yang lain perlu disediakan dan disusun sedemikian rupa supaya dapat bekerja dengan baik dan efisien. Demikian halnya PT. Easterntex, sebagai perusahaan berskala besar, saat berdirinya telah menyusun *layout* sedemikian rupa, hal ini untuk menjamin kelancaran produksi, kelancaran distribusi ke konsumen, serta pertimbangan keselamatan dan kesehatan kerja karyawan dan *stakeholder*-nya.

5.2. Manajemen sumber daya manusia

5.2.1. Tenaga Kerja

Tenaga kerja PT. Easterntex sampai dengan bulan Juli 2002 sebanyak 1.241 orang. Jumlah tersebut termasuk karyawan kontrak sebanyak 223 orang. Sebagian besar tempat tinggal karyawan disekitar Pandaan dan Pasuruan, serta sebagian kecil bertempat tinggal di Surabaya serta berada di Perumahan karyawan yang ada di sekitar Perusahaan. Untuk mencapai ke perusahaan serta pulang ke rumah para karyawan sebagian besar dijemput Bus, agar produktivitas hari berikutnya terjamin.

1. Umur

Tabel V.2. Distribusi tenaga kerja PT. Easterntex menurut golongan umur tahun 2002

Golongan Umur	Jumlah Karyawan	Persentase (%)
< 40 tahun	665 orang	53,6
≥ 40 tahun	576 orang	46,6
Total	1.241 Orang	100

Sumber : PT. Easterntex (2002)

Dari gambaran tabel diatas terlihat bahwa karyawan yang usianya dibawah 40 tahun sebesar 53.6 %, jumlah tersebut sebagian besar adalah karyawan kontrak sebanyak 223 orang yang pada umumnya adalah karyawan PT. yang masih anak perusahaan PT. Easterntex yang khusus bergerak dibidang penyediaan sumber daya manusia, bila dalam masa kontrak ada beberapa karyawan yang terlihat kinerjanya cukup baik, maka atas usulan departemen dapat mengusulkan kepada bagian personalia untuk diangkat menjadi karyawan tetap di PT. Easterntex.

2. Tingkat Pendidikan

Tabel V.3. Distribusi karyawan PT. Easterntex menurut tingkat pendidikan tahun 2002

Tingkat Pendidikan	Jumlah Karyawan	Persentase (%)
SD	85	6,8
SLTP	296	23,9
SLTA	836	67,4
D-3	19	1,5
S-1	5	0,4
Total	1.241	100

Sumber : PT. Easterntex (2002)

Tingkat pendidikan karyawan paling banyak SLTA sebanyak 67.4 %, terutama untuk karyawan bagian produksi yaitu bagian pemintalan maupun pertenunan, karyawan dengan tingkat pendidikan D3 maupun S1 untuk bagian yang menangani administrasi dan perbaikan (*maintenance/utility*), sedangkan tingkat pendidikan SD dan SLTP kebanyakan bekerja di bagian pelayanan umum (*service*) dan kebersihan lingkungan pabrik dan penanganan sampah pabrik.

3. Masa Kerja

Tabel V.4. Distribusi karyawan PT.Easterntex
menurut masa kerja tahun 2002

Masa kerja	Jumlah Karyawan	Persentase (%)
< 10 tahun	719	57,9
10 – 20 tahun	165	13,3
> 20 tahun	357	28,8
Total	1.241	100

Sumber : PT Easterntex (2002)

Masa kerja karyawan sebanyak 357 (28.8 %) telah bekerja lebih dari 20 tahun, bahkan ada yang telah bekerja mencapai 27 tahun yaitu sejak perusahaan didirikan, karyawan ini sebagian besar bekerja di bagian produksi (*Spinning dan Weaving*) dan telah diangkat menjadi karyawan tetap, demikian juga untuk karyawan yang bekerja 10 sampai dengan 20 tahun kebanyakan bekerja di bagian administrasi maupun *maintenance/utility*, juga telah diangkat menjadi karyawan tetap, sedangkan karyawan yang bekerja dibawah 10 tahun, sebagian besar karyawan kontrak.

4. Departemen

Tabel V.5. Distribusi karyawan PT.Easterntex
menurut Departemen tahun 2002

Departemen	Jumlah Karyawan	Persentase (%)
<i>Spinning A</i>	339	27,3
<i>Spining B</i>	133	10,7
<i>Weaving</i>	394	31,7
<i>Utility</i>	52	4,2

<i>Office</i>	91	7,3
<i>Accounting</i>	9	0,8
<i>Contract</i>	223	18,0
Total	1.241	100

Sumber : PT. Eastertex (2002)

Sebagian besar karyawan (27.3 %) bekerja pada bagian *Spinning A* yaitu sebagai operator mesin yang memproduksi kain Cotton 45S (dari serat Kapas), sedangkan 10,7 % bekerja pada bagian *Spinning B* yaitu operator mesin yang memproduksi bahan *Polyester*.

Perusahaan menggunakan sistem kerja sebagai berikut :

1. Tenaga kerja bagian administrasi yaitu tenaga kerja yang tidak langsung dalam proses produksi, tetapi menangani administrasi perkantoran, administrasi produksi, dan administrasi gudang . Dengan jam kerja tetap yaitu 40 jam per minggu.
2. Tenaga kerja bagian produksi yaitu tenaga kerja yang menangani secara langsung proses produksi, dengan pembagian jam kerja :

Waktu kerja 3 shift yaitu : Shift I : jam 06.00 – 14.00 wib

Shift II : jam 14.00 – 22.00 wib

Shift III : jam 22.00 – 06.00 wib

Tenaga kerja shift ini dibuat 4 kelompok yaitu A,B,C dan D yang kerjanya bergiliran menurut jadwal sebagai berikut :

- a. Shift A : 2 hari masuk pagi
- b. Shift B : 2 hari masuk siang
- c. Shift C : 2 hari masuk malam
- d. Shift D : 2 hari libur

Untuk hari berikutnya :

- a. Shift A : 2 hari masuk siang
- b. Shift B : 2 hari masuk malam
- c. Shift C : 2 hari libur
- d. Shift D : 2 hari masuk pagi dan seterusnya.

5.2.2. Sistem Penerimaan Tenaga Kerja (*Recruitment*)

Penerimaan tenaga kerja dilaksanakan sesuai kebutuhan atau pesanan (*request*) dari departemen dengan memberikan spesifikasi keahlian dan ketrampilan yang dibutuhkan.

Setelah mendapat persetujuan dari Kepala Pabrik, maka Bagian Personalia membuat informasi kebutuhan karyawan (*lowongan*) melalui media massa, maupun perseorangan.

Lamaran yang masuk didaftar serta dipanggil untuk test kesehatan di klinik yang disediakan perusahaan. Setelah diadakan test, yang telah memenuhi persyaratan diharuskan mengisi formulir yang disediakan, untuk selanjutnya diadakan wawancara ketat dengan melibatkan bagian Personalia, Manajer Departemen dan Pimpinan Pabrik, bilamana dinyatakan lolos dalam wawancara, maka calon karyawan tersebut dinyatakan diterima dan akan diberikan penjelasan secara menyeluruh tentang tingkatan gaji, diberi pakaian seragam, kartu karyawan dan peraturan-peraturan lain yang bertalian dengan kesepakatan kerja bersama (KKB), berikutnya wajib mengikuti latihan keselamatan kerja (*safety training*) dan setelah melalui berbagai persyaratan yang diwajibkan maka resmi menjadi karyawan dan dapat langsung dikirim ke departemen yang membutuhkan.

Karyawan yang diterima bekerja, diharuskan melalui masa percobaan 3 (tiga) bulan dan bila sebelum masa 3 bulan terjadi tindakan yang amoral maupun melakukan kesalahan fatal maka menjadi gugur untuk dapat diangkat menjadi karyawan tetap. Karyawan kontrak

adalah karyawan yang masih menjadi tanggung jawab sebuah perusahaan yang bergerak dibidang pengelolaan sumber daya manusia yang menjadi rekanan PT. Easterntex untuk dipekerjakan di bagian produksi dan pergudangan serta pelayanan umum.

5.2.3. Pembinaan Karyawan

Untuk membina kecakapan dasar yang mereka miliki agar menjadi karyawan yang berkualitas, maka program pendidikan dan pelatihan menjadi prioritas program.

Sasaran program pendidikan dan pelatihan adalah sebagai berikut :

- a. Mengetahui pekerjaan dan lingkungannya.
- b. Meningkatkan kemampuan teknik dan manajerial karyawan.
- c. Mempersiapkan diri dalam menerima alih pengetahuan dan ketrampilan.
- d. Melengkapi dan menyempurnakan pendidikan formal yang sebelumnya telah diperoleh dalam upaya mewujudkan karyawan yang berwatak disiplin dan bertanggung jawab.

Pendidikan dan pelatihan bagi karyawan dilaksanakan didalam lingkungan perusahaan maupun di luar negeri misalnya di Jepang dan Malaysia.

Sejak bulan April 2001 diadakan pelatihan 'Pencegahan Kebakaran' (*fire prevention*) selama sebulan penuh yang diikuti karyawan baru masa kerja kurang dari 2 (dua) tahun, dan pada bulan April 2002 juga dilaksanakan pelatihan dengan item yang sama dengan mengikut sertakan seluruh karyawan non departemen. Sedangkan pelatihan untuk tingkat departemen dilaksanakan pada tahun dan bulan yang sama dengan item 6 K (kebersihan, kerapian, keamanan, kenyamanan, keserasian dan kesehatan) dan diselenggarakan di Departemen masing-masing untuk seluruh karyawan yang terkait.

Selanjutnya pada bulan Juni 2002 telah diadakan pelatihan keselamatan dan kesehatan kerja terutama tentang cara-cara mengantisipasi bahaya (*Kikhen Yochi*) dan diikuti karyawan

baru masa kerja kurang dari 2 (dua) tahun. Pelatihan tersebut diselenggarakan serta dilatih langsung oleh Pengurus P2K3 dan diadakan di dalam pabrik.

5.2.4. Pemutusan Hubungan Kerja

Pemutusan hubungan kerja (PHK) dapat terjadi apabila :

- a. Atas permintaan karyawan sendiri.
 - b. Meninggal dunia
 - c. Telah mencapai usia 55 tahun.
 - d. Atas kehendak perusahaan setelah mendapat persetujuan Departemen Tenaga Kerja RI
- Pelaksanaan pemutusan hubungan kerja dapat di berlakukan setelah karyawan bersangkutan telah melakukan serah terima atau mempertanggung-jawabkan pekerjaan/ jabatannya kepada atasannya ataupun penggantinya.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pemutusan hubungan kerja terjadi setelah karyawan mencapai usia 55 tahun, ini menjadi harapan karyawan yang bersangkutan , karena perolehan pesangon yang diterima cukup besar untuk bekal kebutuhan keluarga dikemudian hari setelah tidak bekerja.

5.2.5. Serikat Pekerja

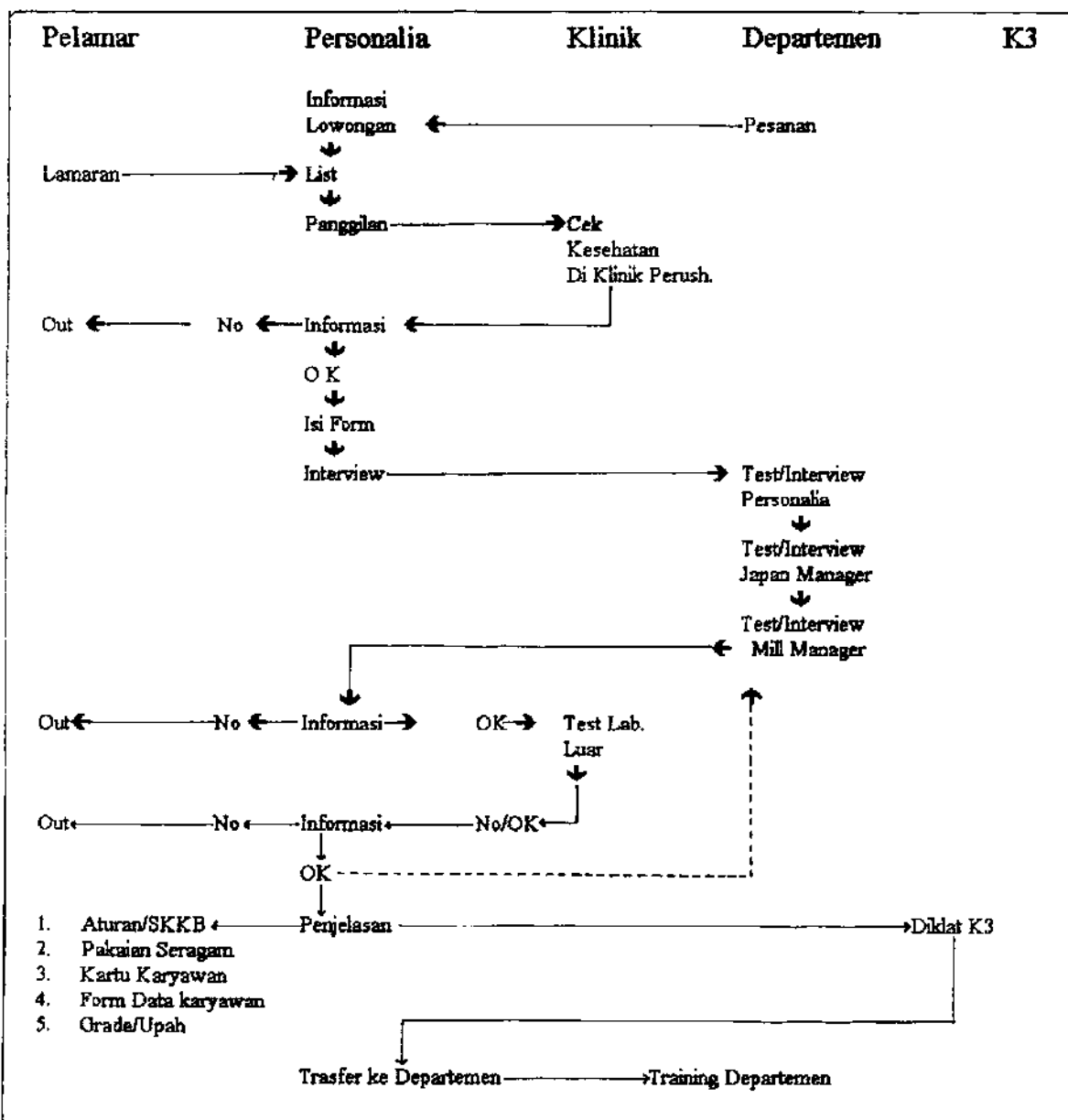
Serikat Pekerja unit kerja PT. Easterntex berindukkan pada Serikat Pekerja Seluruh Indonesia (SPSI) dan telah terdaftar pada Depnaker dengan nomor JP-01/SPSI/IV/1975.

Adapun fungsi, peran dan tugas pokoknya adalah :

- a. Sebagai wadah penyalur aspirasi para anggota yaitu para karyawan dalam masalah-masalah yang menyangkut pelaksanaan tugas dan tanggung jawab sebagai pekerja.

- b. Memberikan perlindungan serta memperjuangkan hak-hak dan kepentingan anggota dalam meningkatkan keadaan sosial ekonominya.
- c. Meningkatkan partisipasinya dan tanggung jawab dalam pelaksanaan Hubungan Industrial Pancasila serta menyusun Kesepakatan Kerja Bersama (KKB).

Flowchart Sistem Penerimaan Karyawan (Recruitment system)



Gambar 5.1 : Flowchart Recruitment System

Sumber : PT. Easterntex (2002)

5.2.6. Kesejahteraan Karyawan

Maksud dari kesejahteraan karyawan adalah semua penghasilan/pendapatan karyawan yang diperoleh dari perusahaan baik berupa gaji, fasilitas maupun penerimaan lain yang sesuai dengan ketentuan perusahaan. Dengan demikian diharapkan dapat memberikan kesejahteraan bagi dirinya maupun keluarganya baik lahir maupun batin yang pada akhirnya akan menimbulkan ketenangan kerja dan harapan selanjutnya dapat meningkatkan produktivitas kerja.

Langkah-langkah perusahaan dalam meningkatkan kesejahteraan karyawan adalah :

- a. Penggajian secara layak dan tambahan bonus, serta tambahan upah lembur secara proporsional sesuai ketentuan pengupahan yang berlaku.
- b. Gratifikasi diberikan sebagai pembagian keuntungan perusahaan kepada karyawan yang realisasinya diberikan satu kali dalam tiap tahunnya.
- c. Tunjangan Hari Raya (THR) diberikan tiap menjelang Lebaran atau Natal yaitu berupa bonus sebesar satu bulan gaji.
- d. Pakaian kerja untuk karyawan bagian produksi, bagian maintenance, karyawan kantor dan karyawan Satpam (*Security*) yang masing-masing mendapat jatah dua stel per-tahunnya.
- e. Mendapatkan jatah peralatan perlindungan diri (APD) sesuai bagiannya.
- f. Mendapatkan jaminan kesehatan yaitu jaminan seluruh biaya pengobatan baik ke dokter swasta maupun dokter perusahaan bagi karyawan yang bersangkutan dan keluarganya (istri dan anak yang menjadi tanggungannya).
- g. Perusahaan memberikan fasilitas rekreasi bagi semua karyawan dan anggota keluarganya yang dilaksanakan pada hari libur dan hari besar secara bergiliran.

Disediakan sarana olah raga antara lain lapangan sepak bola, *volley ball*, lapangan tenis dan sebagainya.

- h. Diberi makan siang, juga tambahan makanan ringan pada jam kerja sekali sehari.
- i. Perusahaan menyediakan fasilitas transportasi antar jemput bagi karyawan.
- j. Tunjangan nikah diberikan kepada karyawan yang akan melangsungkan pernikahan yaitu berupa tunjangan nikah dan cuti untuk sekali kesempatan.
- k. Semua karyawan mendapatkan kesempatan untuk cuti tahunan, setelah mempunyai masa kerja 12 bulan dan semasa cuti berhak atas upah penuh.
- l. Asuransi Tenaga Kerja diberikan kepada seluruh karyawan dari berbagai tingkatan jabatan. Setiap karyawan diasuransikan melalui Perum ASTEK. Asuransi ini berlaku bagi karyawan yang mendapat kecelakaan pada saat-saat jam kerja, baik masih dalam lingkungan perusahaan maupun diluar lingkungan perusahaan.
- m. Tunjangan meninggal dunia diberikan berupa santunan biaya penguburan, bagi karyawan atau keluarganya yang meninggal dunia yang menjadi tanggungan karyawan.
- n. Perusahaan memberikan kesempatan kepada para karyawannya untuk melaksanakan ibadah menurut agama dan kepercayaannya masing-masing dan menyediakan sarana tempat ibadah sesuai keperluan dan kebutuhannya.

5.3. Manajemen Produksi

Pengelolaan produksi PT. Easterntex mencakup kegiatan-kegiatan yang bertalian dengan perencanaan operasional, pengorganisasian kegiatan, pengendalian risiko terhadap sumber-sumber bahaya di tempat kerja dan sistem pengawasan kualitas produksi.

Untuk lebih jelasnya rancangan tersebut meliputi :

- 1. Perencanaan dan pengawasan terhadap persediaan bahan baku dan produksi.

Aspek perencanaan dan pengawasan ini menyangkut persoalan kapasitas mesin yang dimiliki dengan alokasi produksi sesuai permintaan pasar serta penentuan kebijakan pengaturan persediaan bahan baku yang harus selalu tersedia di gudang (*safety stock*), dibuatnya jadwal yang praktis (*flexible*), pengaturan beban kerja karyawan, pengaturan mesin, arus produksi barang jadi, tenggang waktu penyimpanan di gudang serta kebijakan pembelian.

2. Pengendalian Biaya .

Keputusan yang diambil dengan pertimbangan keseimbangan antara pengeluaran biaya, tenaga kerja, pemakaian bahan baku serta biaya *overhead* dengan jaminan kualitas produksi yang dapat dipertanggung-jawabkan.

3. Pemeliharaan dan rehabilitasi.

Usaha-usaha pemeliharaan (*maintenance*) dan rehabilitasi menjadi perhatian manajemen, hal ini untuk menjaga kemungkinan terjadinya kerusakan mesin dan alat produksi lainnya, karena bagaimanapun akan mempengaruhi produktivitas serta volume penjualan dan pengeluaran biaya yang tidak efisien.

Kegiatan proses produksi terbagi :

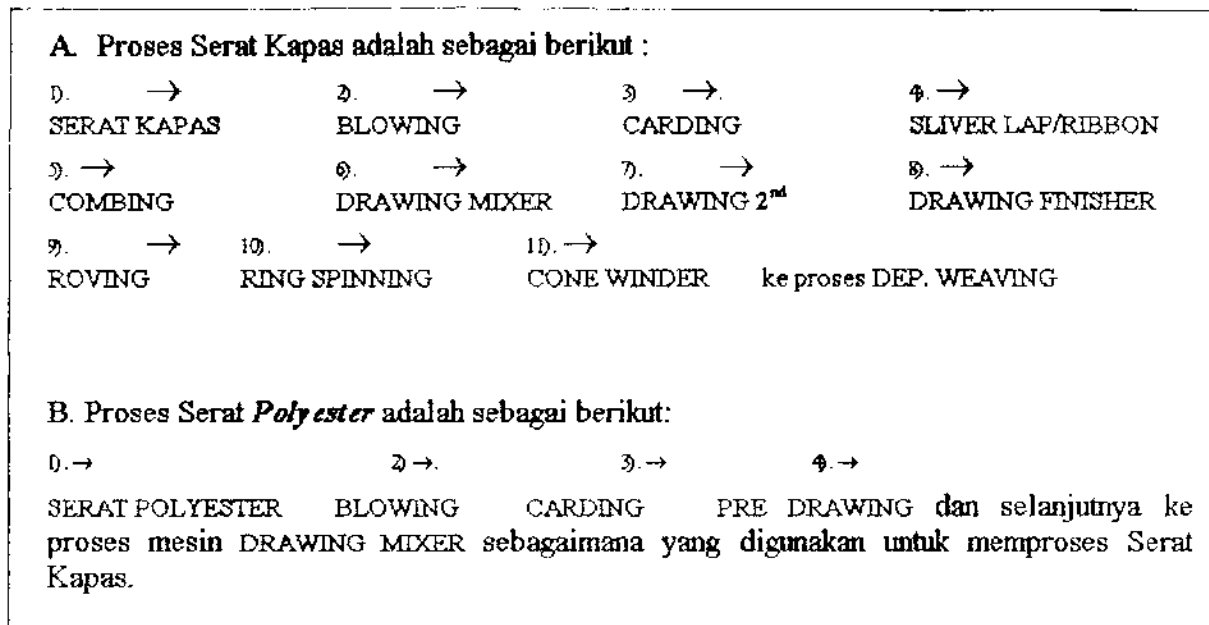
A. Departemen Pemintalan (*Spinning*)

Proses produksi Pemintalan (*Spinning*) di PT. Easterntex menggunakan alat mekanik modern. Alat ini bekerja secara otomatis untuk melakukan proses menarik, mensejajarkan dan memberikan puntiran pada serat yang kemudian menggulungnya pada suatu penggulung (kelos), sehingga kualitas produksinya terjamin.

Proses produksi Departemen Pemintalan (*Spinning*) PT. Easterntex didalam proses pemintalan ini menggunakan *Combed Yarn System* kerana bertujuan untuk membuat benang

halus yaitu TC 45 S. Seluruh hasil produksi Departemen Pemintalan berikutnya diproses pada Departemen Pertemuan (*Weaving*) sebagai bahan pembuatan kain.

Flow Process Combed Yarn System Spinning Department :



Gambar 5.2. Flow Proses Spinning for Combed Yarn System
Sumber : PT. Easterntex (2002)

Secara keseluruhan jenis mesin tersebut sangat berbahaya karena proses bekerjanya dengan menggunakan peralatan yang berputar, walaupun sudah diisolasi dengan penutup disekitar alat yang berputar tersebut, tetapi pemasangannya tatap dengan cara manual sehingga memerlukan kewaspadaan dan kehati-hatian dari karyawan yang bertugas (operator).

Tahapan proses produksi dari Mesin *Blowing* sampai ke mesin *Cone Winder* dapat dijelaskan berdasarkan fungsi masing-masing mesin sebagai berikut :

a. Fungsi mesin *Blowing*

1. Mencampur serta
2. Membuka gumpalan serat

3. Membersihkan kotoran pada serat
 4. Membuat gulungan lap.
- b. Fungsi Mesin *Carding*
1. Membuka gumpalan serat lebih lanjut sehingga seratnya terurai satu sama lain.
 2. Membersihkan kotoran yang masih ada dalam gumpalan serat atau yang tersangkut sebersih mungkin.
 3. Memisahkan serat-serat yang sangat pendek dari serat yang panjang.
 4. Membentuk serat-serat tersebut menjadi *sliver*, dengan arah serat ke sumbu *sliver*.
- c. Fungsi Mesin *Sliver Lap*
1. Mengumpulkan sejumlah *sliver carding* untuk dijadikan lap kecil.
 2. Fungsi mesin ini bisa sebagai penyusunan, memberikan peregangan atau berfungsi sebagai penggulungan.
- d. Fungsi Mesin *Ribbon Lap*
1. Melakukan peregangan sebesar 5 sampai 6 kali
 2. Melakukan perangkapan lap
 3. Membuat lap untuk mesin *Combing*
- e. Fungsi mesin *Combing*
1. Menghilangkan serat – serat pendek dalam ikatan serat
 2. Meluruskan serat-serat panjang dan mensejajarkannya.
 3. Menghilangkan kotoran-kotoran lain yang terdapat pada serat.
- f. Fungsi mesin *Pre Drawing*
1. Meluruskan serat dalam *sliver*
 2. Menstabilkan kerapatan *sliver* dengan cara perangkapan dan peragangan.
- g. Fungsi Mesin *Drawing*

1. Meluruskan dan mensejajarkan serat dalam *sliver* kearah sumbu *sliver*.
2. Memperbaiki kerataan berat per satuan panjang, campuran atau sifat-sifat lain dengan jalan perangkapan.
3. Menyesuaikan berat *sliver* per satuan panjang dengan keperluan pada proses selanjutnya.

h. Fungsi mesin *Cone Winder*

1. Merubah bentuk cop menjadi bentuk cone
2. Melakukan seleksi benang *defect*.
3. Memotong benang *defect* atau menghilangkan cacat.

Tabel V.6 Kapasitas Produksi yang dihasilkan dari mesin Pemintalan (*Spinning*) tahun 2002

Mesin <i>spinning</i>	Fasilitas	Hasil Produksi	Jenis Produk
<i>Spinning A</i>	65.040 <i>spindles</i>	1.430.000 lembar/bln	T/C Yarn 45 S
<i>Spinning B</i>	32.256 <i>spindles</i>	720.000 lembar/bln	CVC Yarn 45 S
Total	97.296 <i>spindles</i>	2.150.000 lembar/bln	

Sumber : PT. Eastertex (2002)

B. Departemen Pertenunan (*Weaving*)

Dalam proses pertenunan, pembuatan kain dibuat berdasarkan prinsip yang sangat sederhana yaitu dengan penggabungan atau penyilangan dari dua benang kearah panjang kain (benang lusi) dan kearah lebar kain (benang pakan). Benang dasar itu sendiri dihasilkan dari proses pemintalan. Benang bisa dihasilkan dari T/C (*cotton*) atau bisa campuran dari serat buatan (*polyester*), rayon dengan standard perbandingan tertentu sehingga dihasilkan nomer benang tertentu.

PT. Easterntex menggunakan benang campuran serat kapas (*cotton*) dan *polyester* dengan perbandingan 35 % dan 65 %. Dengan proses produksi dengan menggunakan benang campuran ini menghasilkan kain *Fabric 186, fabric 208 dan fabric 210*.

Mesin tenun yang digunakan dua macam yaitu Mesin *Fly Shuttle* yang biasa disebut GH-8 maupun GH-9 dan Mesin *Air Jet Loom* yang disebut *LCA Single (LCA-S)* maupun *LCA Double (LCA-W)*. Produksi kain sebagian besar diexport ke Jepang, Bangkok, Korea, Italy, Jerman maupun Amerika, sedangkan untuk pasaran lokal biasanya dikonsumsi untuk perusahaan *Finishing (Unylon dan Centex)*.

Tabel V.7 Kapasitas Produksi yang dihasilkan dari
Mesin Pertenunan (*Weaving*) tahun 2002

Mesin weaving	Fasilitas	Hasil Produksi	Jenis Produk
<i>Fly shuttle loom 47</i>	<i>242 Mc</i>	<i>Fly S & Air Jat 47</i>	<i>T/C Grey</i>
<i>Air Jet Loom 47</i>	<i>330 Mc</i>	<i>3.800.000 yds/bln</i>	<i>CVC Grey</i>
<i>Air Jet Loom 63</i>	<i>213 Mc</i>	<i>2.500.000 yds/bln</i>	<i>T/C & CVC Grey</i>
Total	<i>785 Mc</i>	<i>6.300.000 yds/bln</i>	

Sumber : PT. Easterntex (2002)

5.4. Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja dan Lingkungan

5.4.1. Komitmen dan Kebijakan

PT. Easterntex sebagai perusahaan Penanaman Modal Asing (PMA) yang sebagian besar modalnya dari Jepang sangat perhatian terhadap suksesnya penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan, sebagai upaya menjaga citra kualitas hasil produksi yang 90 % -nya adalah export. Pimpinan Perusahaan menyadari bahwa untuk meningkatkan

produktivitas dan memenuhi tuntutan pasar internasional maupun domestik tidak akan berhasil bila pengelolaan keselamatan dan kesehatan kerja tidak dikelola dengan baik.

Kebijakan Pengelolaan K3 bertitik tolak pada ketentuan Undang-undang no 1 th. 1970 Bab III pasal 3 tentang syarat-syarat Keselamatan Kerja yang telah disesuaikan dengan situasi dan kondisi perusahaan. Implementasinya dijabarkan dengan membuat "Pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT. Easterntex" yang tertuang dalam surat edaran No. 66/ET/GA/III/1984 dan ditanda tangani Direktur PT. Easterntex tanggal 1 Maret 1984.

Dalam pedoman ini memuat hal-hal yang bertalian dengan K3 dengan syarat-syarat dan pencegahannya yaitu :

I. Umum :

- a. Upaya mencegah dan mengurangi kecelakaan.
- b. Memberi alat pelindung diri (APD) kepada para karyawan.
- c. Menyesuaikan dan menyempurnakan pengamanan pada pekerjaan yang berisiko tinggi terhadap terjadinya kecelakaan.
- d. Memberikan kenyamanan penerangan terhadap ruang kerja karyawan.
- e. Ruang jalan antara alat dan mesin harus cukup lebar dan bebas dari segala sesuatu yang dapat membahayakan lalu lintas.
- f. Alat-alat dan mesin yang pemakaiannya dapat menimbulkan bahaya bagi karyawan harus ditempatkan sedemikian rupa sehingga bahaya ini dapat ditekan sampai sekecil-kecilnya.
- g. Tabung PMK yang sudah terpakai supaya cepat dikirim ke gudang untuk diisi kembali dan diusahakan diadakan pemeriksaan berkala.
- h. Laporan terjadinya kecelakaan/kebakaran supaya segera dibuat untuk diadakan pengusutan lebih lanjut.

- i. Pekerjaan yang memakai dan menimbulkan percikan api jangan dilakukan didekat benda-benda yang mudah terbakar.
 - j. Semua karyawan pada waktu bekerja diharuskan memakai pakaian kerja lengkap, rapi dan benar.
 - k. Pembakaran sampah hanya diijinkan ditempat sampah yang telah ditentukan oleh perusahaan.
 - l. Ruangan kerja, ruangan istirahat dan toilet supaya senantiasa dipelihara kebersihannya.
 - m. Larangan merokok disembarang tempat.
2. Keselamatan Kerja
- a. Peralatan mesin dan atau bagian pesawat yang bergerak harus diberi pengaman.
 - b. Ban penggerak, rantai dan tali yang berat harus diberi penadah yang efektif
 - c. Mesin,roda gigi, *belt*, yang sangat berbahaya supaya diberi alat pelindung/tutup pengaman atau diberi pagar.
 - d. Diupayakan mencegah dan mengurangi bahaya peledakan dengan mengamankan komponen-komponen yang dapat menimbulkan pergeseran.
 - e. Memberikan jalan yang lempang atau jalan penyelamatan diri pada waktu terjadi kebakaran atau kejadian lain yang membahayakan.
 - f. Tiap ruangan yang mempunyai pintu darurat harus selalu dikontrol fungsi dan kegunaannya agar sewaktu-waktu bila terjadi kebakaran dapat digunakan sebagaimana mestinya. Ruangan yang belum ada pintu daruratnya segera diusahakan.

- g. Upaya pencegahan dan pengendalian terhadap timbulnya atau menyebarnya suhu kelembaban, debu kotoran asap, uap gas, radiasi, suara dan getaran dengan menggunakan alat penyalur pembuangan asap untuk menghindari polusi udara.
- h. Mencegah terkena aliran listrik dengan memberikan tanda pengaman yang efektif
- i. Alat-alat yang mempergunakan aliran listrik agar supaya selalu diperiksa ke bagian *Maintenance/Utility*.
- j. Mengamankan dan memperlancar pekerjaan bongkar muat serta penyimpanan barang di gudang.
- k. Karyawan diberikan pelatihan cara kerja mesin, terutama ditekankan pada cara pengoperasian yang sangat berbahaya.

3. Kesehatan Kerja ,

- a. Perusahaan menyediakan P3K yaitu pada Poliklinik selama 24 jam dalam rangka memberikan pertolongan dan pengobatan pada karyawan yang mendapatkan kecelakaan kerja atau sakit.
- b. Pada tiap departemen agar supaya disediakan kotak P3K.
- c. Perusahaan memasang ventilasi ditiap ruangan kerja untuk mengatur suhu dan kelembaban udara yang baik.
- d. Perusahaan menyediakan alat pendingin (AC) untuk mengatur suhu didalam perusahaan sesuai kebutuhan.

4. Pencegahan Kebakaran

- a. Untuk menghindari terjadinya kebakaran didalam perusahaan karyawan tidak diperkenankan merokok disembarang tempat dan didalam ruangan yang berbahaya.
- b. Dalam tiap-tiap ruangan tertentu disediakan alat pemadam api ringan (APAR).

- c. Mesin-mesin supaya diadakan pemeriksaan, jangan sampai ada komponen mesin yang bergesekan dan menimbulkan percikan api dan jatuh pada *waste* yang ada didekatnya yang dapat menimbulkan kebakaran.
- d. Ruangan kerja harus bebas dari benda-benda yang mudah terbakar.
- e. Instalasi listrik supaya memenuhi persyaratan teknik.
- f. Memberikan kesempatan pada karyawan untuk mengikuti pelatihan pemadaman kebakaran.

5. Pembentukan Panitia Pembina Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (P2K3)

Untuk melaksanakan Pedoman Keselamatan dan kesehatan kerja ini Pimpinan Perusahaan memutuskan untuk membentuk P2K3 PT. Easterntex-Pandaan.

5.4.2. Anggaran Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (*Budget*)

Setiap tahun perusahaan menyediakan anggaran untuk menunjang penerapan K3, pembuatan Anggaran K3 melibatkan seluruh Departemen. Untuk tahun 2002, *Safety Committee* (P2K3) telah membuat Anggaran K3 yang diupayakan mendapat persetujuan pihak Pimpinan Perusahaan.

Anggaran K3 tersebut meliputi :

1. Pembelian alat pelindung diri (APD)
2. Pembelian alat pemadam api ringan (APAR)
3. Pendidikan dan pelatihan K3 bagi karyawan
4. Dana kesehatan bagi karyawan dan keluarganya.
5. Penyediaan sarana prasarana penunjang K3 di perusahaan.

5.4.3. Sumber-sumber bahaya ditempat kerja

Pimpinan Perusahaan menyadari bahwa risiko usaha dibidang industri tekstil sangat rawan terhadap terjadinya kecelakaan kerja yang tidak hanya merugikan karyawan tetapi berakibat fatal terhadap harta benda perusahaan, maka *layout* perusahaan dirancang sedemikian rupa dengan menempatkan mesin-mesin, instalasi listrik, pergudangan untuk penempatan bahan baku dan barang jadi, garasi, jalan peralatan angkut (*forklift*), lokasi peralatan angkat (*overhead crane*) mudah dilakukan pemeriksaan dan pengendalian bila terjadi bahaya kebakaran. Terutama untuk peralatan yang berputar mendapatkan prioritas pemeriksaan yang rutin dan efektif

Dalam usaha mengantisipasi terjadinya kebakaran, maka perusahaan membentuk suatu Organisasi yang dipimpin oleh Kepala Pabrik (*Mill Manager*) dengan dilengkapi prosedur koordinasi kerja yang jelas yang melibatkan seluruh jajaran Departemen, Bagian *Safety Committee* dengan staf Penghubung sampai Satuan Pengaman (Satpam), karyawan produksi dan karyawan administrasi. Koordinasi ini pelaksanaannya melalui prosedur kerja sebagai berikut :

1. Karyawan yang mengetahui harus bertindak cepat memadamkan api sedini mungkin.
2. Aliran listrik yang berhubungan dengan tempat kebakaran harus cepat diputus.
3. Segera menghubungi Satpam.
4. Satpam segera mendatangi lokasi kebakaran untuk membantu memadamkan dan mencari penyebabnya.
5. Bila tidak terkendali, Satpam segera menghubungi PMK Pasuruan atau Polsek Pandaan dan segera melaporkan kepada pimpinan perusahaan.

5.4.4. Organisasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (*Safety Committee*)

Berdasarkan pada :

1. Ketentuan Undang-undang No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja, pasal 10 , dimana ditetapkan bahwa di setiap Perusahaan dapat dibentuk Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja/P2K3 (*Safety and Health Committee*)
2. Pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT. Easterntex No. 66/ET/GA/III/84 tanggal 1 Maret 1984.

Selanjutnya dibentuk Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) PT. Easterntex yaitu sebagai perangkat keselamatan dan kesehatan kerja yang ada di tempat kerja yang selanjutnya disebut *Safety Committee*. Secara struktural sebagai Ketua (*Head of Safety Committee*) adalah Kepala Pabrik (*Mill Manager*), pelaksana dibidang Keselamatan (*Safety*) adalah ahli K3 (sesuai ketentuan UU no. 1 tahun 1970) dan pelaksana Kesehatan (*Health*) adalah seorang Dokter Perusahaan (*Company Doctor*).

Berikutnya organisasi pelaksana keselamatan kerja diperluas dengan penanganan bidang lingkungan (*Safety & Environment*). Struktur organisasi adalah fungsional dan berfungsi sebagai fasilitator. Organisasi ini bertanggung jawab kepada Pengurus, tugas utamanya adalah merencanakan, membina serta mengevaluasi sumber-sumber bahaya ditempat kerja serta penanggulangannya. Pelaksana Organisasi Keselamatan kerja (*Head of Organizer*) secara operasional dibantu oleh Kepala Departemen (*Manager*) dan Wakilnya (*Assisten Manager*) sebagai Anggota. Dengan demikian akan memudahkan dalam melakukan perencanaan, koordinasi dan pelaksanaan program keselamatan dan lingkungan. Pelaksana lapangan adalah Kepala Bagian (*Chief*) dengan dibantu kelompok-kelompok (*group*) kecil di semua departemen yang aktif menangani keselamatan kerja dan lingkungan. Penanganan Kesehatan Kerja yaitu Dokter Perusahaan yang bertanggung jawab kepada

Kepala Pabrik (*Mill Manager*) dan dalam tugasnya berkoordinasi dengan Bagian Umum dan Personalia (*General Affairs*)

5.4.5. Program Kerja Keselamatan (*Job Safety Planning*)

5.4.5.1. Rencana Kerja Keselamatan.

A. Rencana Kerja Keselamatan Tahun 2001

Tema Pokok :

1. Keselamatan : Kecelakaan dan Kebakaran Nol Murni
2. Lingkungan : Limbah Cair dan Limbah Udara Harus Baik
3. Keamanan : Kehilangan Barang Tidak Ada

Target Khusus : Pencapaian 8 tahun / 16 juta jam nihil kecelakaan.

Penjabaran Rencana Kegiatan *Safety Committee* tahun 2001 dirinci selama 1 (satu) tahun dengan rincian sebagai berikut :

- Bulan : Kegiatan tahun 2001 tentang Antisipasi Bahaya (*Kiken Yochi*)
- Januari : Item : Pemeriksaan alat-alat yang berputar dan pisau di semua mesin.
Sasaran : Tanda-tanda yang tidak kelihatan diperjelas dan yang belum ada dibuatkan.
- Februari : Item : Periksa alat-alat pencegah kebakaran.
Sasaran : APAR tabung, *Hydrant* tabung, *hydrant*, *Fire Alarm*, *Fire Detector*, *Emergency Stop AC* dalam keadaan baik.
- Maret : Item : Periksa sarana perlengkapan keselamatan kerja
Sasaran : Ditempat tertentu diharuskan memakai masker, tutup telinga, helm, sepatu keselamatan.

- April : Item : Pelatihan pemadam kebakaran (PMK) dan KY
Sasaran : karyawan baru masa kerja kurang dari 2 tahun
- Mei : Item : Periksa semua standard kerja dan *Mini Shisa Kosho*
Sasaran : yang tidak cocok diganti dan yang kurang ditambah atau dilengkapi.
- Juni : Item : Periksa bahaya akibat listrik serta evaluasi terjadinya kebakaran
Sasaran : kabel yang kurang baik diganti.
- Juli : Item : Evaluasi semua kecelakaan yang terjadi di Toray Asia
Sasaran : mengupayakan tidak terjadinya kecelakaan di tempat kerja.
- Agustus : Item : Perbaiki garis Zebra, tempat-tempat barang serta kereta
Sasaran : Supaya pemakai jalan mengerti tempat-tempat yang berbahaya dan harus waspada.
- September : Item : Periksa kondisi kendaraan pabrik antara lain bus, sedan, forklift dan *over head crane*.
Sasaran : kondisi rem, ban, lampu dan *safety belt* harus dalam kondisi baik dan siap pakai.
- Oktober : Item : Diadakan bulan kegiatan *Kiken Yochi* – Antisipasi Bahaya
Sasaran : Semua karyawan harus melaksanakan program tersebut yaitu *Kiken Yochi* (antisipasi bahaya), *Shisa Khosho* (menepuk sambil berseru) dan *Hiyari Hatto* (nyaris celaka)
- Nopember : Item : Pencegahan adanya banjir
Sasaran : pemeriksaan saluran air dibersihkan agar tidak tersumbat serta memperbaiki atap yang bocor.
- Desember : Item : Perbaiki bangunan yang rusak yaitu tembok pecah, lantai rusak

harus diperbaiki dengan Sasaran : yang sangat berisiko harus segera diperbaiki.

- Bulan : Kegiatan tahun 2001 tentang Kesehatan, Kebersihan, Kerapian, Keamanan, Kenyamanan, Keserasian (6K)
- Januari : Item : Periksa dan perbaiki tempat-tempat air minum
Sasaran : Galon, gelas, tempat air minum harus bersih
- Februari : Item : Periksa toilet, kamar mandi dan locker
Sasaran : Semua harus bersih dan tidak bau supaya semangat kerja meningkat
- Maret : Item : Pemakaian seragam yang benar
Sasaran : Baju, sepatu, topi dan tanda pengenal harus dipakai
- April : Item : Training 6 K
Sasaran : karyawan baru masa kerja kurang dari 2 tahun.
- Mei : Item : Lomba Poster
Sasaran : Untuk semua karyawan
- Juni : Item : Melaksanakan sistem administrasi yang baik
Sasaran : File sistem administrasi diatur yang rapi, dokumen yang tidak terpakai dibuang/dibakar
- Juli : Item : Melaksanakan kebersihan seluruh pabrik
Sasaran : semua karyawan yang menemukan sampah didalam/luar pabrik harus diambil
- Agustus : Item : Periksa semua alat-alat kebersihan di pabrik.
Sasaran : Sapu, serok, kain pel dan lainnya harus disediakan.
- September : Item : Meningkatkan penghijauan di luar pabrik.

- Sasaran : Area *Spinning* baru ditanami pohon Palma dan rumput golf
- Oktober : Item : Periksa tanda Keselamatan yang terpasang.
Sasaran : Tanda-tanda yang rusak segera diganti dan yang belum ada harus dipasang
- Nopember : Item : Periksa barang yang tidak terpakai dalam ruangan-ruangan.
Sasaran : Supaya ruangan-ruangan menjadi bersih/teratur dan enak dipandang
- Desember : Item : Periksa ruangan-ruangan pertemuan rapat, ruang istirahat, musholla, ruang arsip. Sasaran : Tembok kotor dicat kembali dan kursi/meja rusak diperbaiki atau diganti.

Rencana kerja tahun 2001 telah mendapatkan persetujuan dari *Mill Manager* sebagai *Head Safety Committee* tertanggal 12 Desember 2000.

B. Rencana Kerja Keselamatan tahun 2002

Tema pokok yaitu : “Keselamatan Total”

- a. Keselamatan di Pabrik
- b. Keselamatan di Jalan Raya
- c. Keselamatan di Rumah

Target Khusus : Peningkatan moral karyawan untuk mencapai :

1. Kecelakaan dan Kebakaran Nol Murni
2. Kondisi Lingkungan Baik dan Indah

Penjabaran Rencana Kegiatan *Safety Committee* tahun 2002 dirinci selama 1 (satu) tahun dengan rincian sebagai berikut :

- Bulan : Kegiatan tahun 2002 tentang Antisipasi Bahaya (*Kiken Yochi*)
- Januari : Item : Evaluasi semua kegiatan 150 hari tanpa kecelakaan.
Sasaran : Yang belum selesai diselesaikan dan yang sudah ada dipertahankan
- Februari : Item : Periksa sarana perlengkapan *Safety*
Sasaran : Pemakaian Masker, *earplug*, *helmet* dan *safety shoes* pada tempat tertentu.
- Maret : Item : Periksa sarana transportasi pabrik : sedan , *bus*, *box* dan *forklift*.
Sasaran : Masalah rem, ban, lampu, *safety belt* dalam kondisi baik.
- April : Item : Pelatihan pencegahan kebakaran (PMK)
Sasaran : Semua karyawan mengikuti pelatihan ini.
- Mei : Item : Periksa tempat penyimpanan bahan kimia.
Sasaran : Semua bagian penyimpanan bahan kimia harus dilengkapi dengan lembar data keselamatan bahan (*Material Safety Data Sheet/MSDS*)
- Juni : Item : Pelatihan Antisipasi bahaya (*Kiken Yochi*)
Sasaran : Untuk karyawan masa kerja kurang dari 2 tahun
- Juli : Item : Periksa semua alat kebakaran. (APAR dll)
Sasaran : APK tabung, *hydrant*, *fire alarm*, *fire detector*, *emergency stop AC*

- Agustus : Item : Periksa kondisi garis Zebra dan pelaksanaan pelatihan *Higlene*
 Sasaran : Yang sudah tidak kelihatan di cat ulang dan sasaran pelatihan untuk semua mandor (*foreman*)
- September : Item :Periksa sumber bahaya yang ditimbulkan listrik.
 Sasaran : Penggantian kabel penghubung listrik di semua departemen.
- Oktober : Item : Evaluasi kecelakaan lalu lintas tahun 2001
 Sasaran : Antisipasi agar tidak terjadi tahun 2002
- Nopember : Item : Pencegahan adanya banjir dan periksa ulang Limbah
 Sasaran : pemeriksaan saluran air dibersihkan agar tidak tersumbat serta memperbaiki atap yang bocor dan pemeriksaan sistem COD dan BOD.
- Desember : Item : Perbaiki bangunan yang rusak yaitu tembok pecah, lantai rusak harus diperbaiki
 Sasaran : yang sangat berisiko harus segera diperbaiki.
- Bulan : Kegiatan tahun 2002 tentang Kebersihan, Kerapian, Keamanan, Kenyamanan, Keserasian dan Keselarasan (6K)
- Januari : Item : Pelaksanaan sistem administrasi dengan baik
 Sasaran : File administrasi diatur dengan baik dan rapi, dokumen yang tidak terpakai dibuang atau dibakar.
- Februari :Item : Periksa pemakaian seragam karyawan menyeluruh.
 Sasaran : Baju, sepatu, topi dan tanda pengenal harus dipakai dengan benar
- Maret : Item : Peningkatan penghijauan di lingkungan pabrik.
 Sasaran : Penanaman kembali untuk mengganti pohon yang sudah mati di sekitar *Weaving*

- April : Item : Pelatihan 6 K (Kebersihan, Kerapian, keamanan, kenyamanan, keserasian dan keselarasan.
Sasaran : dilaksanakan oleh masing-masing Departemen dan hasilnya dilaporkan ke *Safety Committee*.
- Mei : Item : Periksa kembali tempat air minum.
Sasaran : Tempat harus bersih dan sarana yang rusak harus diganti / diperbaiki.
- Juni : Item : Periksa tanda – tanda keselamatan yang terpasang.
Sasaran : Penggantian yang rusak dan yang belum ada dipasang.
- Juli : Item : Periksa kondisi toilet, kamar mandi dan locker.
Sasaran : Harus bersih dan tidak ada bau.
- Agustus : Item : Periksa alat-alat kebersihan di pabrik
Sasaran : Sapu, serok, kain pel dan lainnya harus disediakan.
- September : Item : Pelaksanaan sistem administrasi yang baik.
Sasaran : File administrasi diatur dengan baik dan rapi, dokumen yang tidak terpakai dibuang atau dibakar.
- Oktober : Item : Pelaksanaan aksi kebersihan di pabrik.
Sasaran : Semua karyawan yang menemukan sampah di luar/dalam pabrik harus diambil
- Nopember : Item : Lomba poster / Slogan keselamatan dan kesehatan kerja
Sasaran : Diikuti seluruh karyawan pabrik
- Desember : Item : Semua ruangan-ruangan diperiksa dan barang-barang yang tidak terpakai dibuang/dibakar.
Sasaran : Agar supaya ruangan-ruangan menjadi bersih dan rapi.

Evaluasi program kerja dilaksanakan melalui pertemuan (*meeting*) oleh Pengurus P2K3 setiap Senin minggu Pertama setiap bulan. Pertemuan antar Departemen dilaksanakan setiap Hari Senin. Rencana kerja tahun 2002 merupakan revisi tahun sebelumnya dan telah mendapatkan persetujuan dari *Mill Manager* tertanggal 28 Februari 2002.

5.4.5.2. Pengukuran Lingkungan dan Limbah

Pengukuran lingkungan fisik dan kimia belum pernah dilakukan, sehingga kadar bahaya yang ditimbulkan dari kebisingan maupun pemajanan karena penggunaan bahan kimia tidak dapat terpantau. Hal ini cukup beralasan karena sesungguhnya PT. Easterntex tidak melakukan proses pencelupan (*Dyeing*) sehingga tidak banyak menggunakan bahan kimia yang pada umumnya sangat berbahaya pada industri tekstil. Demikian juga faktor lingkungan cukup terjaga dengan baik, sehingga menjadi alasan untuk tidak melakukan pemantauan secara dini terhadap pengukuran lingkungan fisik dan kimia.

Limbah pabrik yang sangat potensial adalah limbah padat yaitu berupa *waste* yang dapat dijual ataupun dimusnahkan, sedangkan limbah cairnya sedikit.

Mengacu dengan SK. Gubernur Jawa Timur No. 136 tentang Nilai Ambang Batas (NAB) yang diperkenankan yaitu COD = 150 mg/ltr dan BOD = 50 mg/ltr, maka kebijaksanaan pimpinan perusahaan hanya memberikan toleransi 80 % dari ketentuan SK. Gubernur tentang COD/BOD di perusahaan PT. Easterntex, namun dalam realisasinya sangat jauh dari ketentuan yang diperkenankan. Lebih jauh tentang hasil pengujian Limbah yang dilakukan oleh Departemen Perindustrian dan Perdagangan dari Januari 2001 sampai dengan Juli 2002 dapat dilihat pada lampiran.

5.5. Dukungan dan Hambatan Penerapan Program K3

5.5.1. Dukungan penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja

Dukungan program diperoleh dari pimpinan perusahaan PT. Easterntex, seluruh karyawan, organisasi P2K3 serta kelompok pelaksana di lapangan yang dibentuk dari masing-masing departemen untuk dapat terlibat langsung dalam aktivitas K3.

PT. Easterntex sebagai bagian dari group perusahaan tekstil yang bernaung dibawah *Toray Corporation* (Jepang) secara berkala (4 bulan sekali) melakukan kunjungan silang (*cross patrol*) untuk melakukan inspeksi dan audit keselamatan dan kesehatan dan secara bergantian setiap 6 bulan sekali melakukan pertemuan untuk presentasi dan membagikan pengalaman tentang upaya penerapan keselamatan ditempat kerjanya. Hasil inspeksi dan audit disampaikan kepada Kepala Pabrik. Bila terjadi penyimpangan atau timbul bahaya dapat segera di antisipasi dengan melibatkan departemen yang terkait.

Kedelapan anggota *Toray Corporation* yang terlibat dalam *cross patrol* adalah :

1. PT. Indonesia Syntetic Textile Mills (PT.ISTEM)
2. PT. Indonesia Toray Syntetics (PT. ITS)
3. PT. TEXTFIBRE
4. PT. CENTEX
5. PT. ACTEM
6. PT. OST
7. PT. PNR
8. PT. Easterntex.

Keterlibatan seluruh karyawan dalam penerapan, pengendalian dan pengawasan keselamatan dan kesehatan kerja memberi pengaruh yang berarti terhadap lancarnya program kerja yang sudah digariskan dan mendapat persetujuan pimpinan perusahaan.

Sehubungan dengan dicanangkannya slogan baru “Menuju Easterntex Baru” maka perusahaan mengupayakan adanya Keselamatan Total (*Total Safety*) yaitu :

1. Keselamatan di Pabrik
2. Keselamatan di Jalan Raya
3. Keselamatan di Rumah

Keselamatan Total tahun 2002 adalah merupakan strategi perusahaan dalam menyongsong era globalisasi perdagangan yaitu disamping target produksi tercapai sesuai harapan pasar internasional maupun domestik, juga membangun pikiran positif (*mindset*) para karyawan yaitu dengan diberikannya ‘hal pokok untuk standard keselamatan kerja’ yang harus dicamkan dan dihayati setiap hari, sehingga tujuan akhir yang diharapkan pimpinan perusahaan akan tercapai yaitu:

- a. Nihil Kecelakaan dan Kebakaran.
- b. Moral dan Disiplin Tinggi
- c. Tercapaiannya Easterntex Baru

Keselamatan Total adalah hasil perwujudan kebersamaan antar departemen untuk menuju keselamatan menyeluruh antara karyawan sendiri sebagai subyek penerapan keselamatan dan kesehatan kerja serta menjaga obyek perusahaan agar tidak timbul musibah yang merugikan harta benda perusahaan. Komitmen atau kesepakatan ini dituangkan dalam suatu ‘tanda tangan bersama’ yang disaksikan oleh Pimpinan Pabrik dan diabadikan serta dipajang di tempat-tempat yang strategis yang dapat dibaca oleh semua karyawan.

5.5.2. Hambatan penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja

Hambatan penerapan K3 sering dijumpai pada karyawan operator yaitu tidak menggunakan alat pelindung diri saat bekerja. Para Pengawas (*supervisor*) dan Kepala

Bagian (*chief*) seringkali kurang peduli terhadap keselamatan bawahannya karena hanya memikirkan target produksi, sehingga tidak jarang karyawan yang menjadi tanggung jawabnya bila tidak memakai alat pelindung diri saat berada di tempat yang bahaya tidak mendapat teguran, misalnya “ Masalah kecelakaan adalah masalah takdir yang penting target produksi tercapai, bonus produksi akhir bulan yang kita tunggu untuk tambahan belanja dapur “ kata mereka (*chief*), lain lagi kata Pengawas : “ Pakai masker atau helm tidak bebas yang penting tidak ketahuan Boss”.

Dengan keberadaan P2K3 secara fungsional maupun struktural serta dukungan dana, memberi kesempatan kepada karyawan untuk ambil bagian secara luas dalam pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja serta lingkungan, apalagi diantara mereka ada wakil-wakil yang menjadi anggota kelompok serta memberi peluang yang besar untuk menuangkan ide-idenya. Dengan demikian hambatan-hambatan yang ada bisa segera teratasi melalui evaluasi silang antar departemen yang diadakan setiap hari Senin.

5.6. Pelaksanaan Program Kecelakaan Nihil (*Zero Accident*)

Upaya perusahaan untuk mencapai nihil kecelakaan dari sebelum tahun 1999 sampai tahun 2000 telah tercapai dengan baik dan terus dikendalikan dengan menggalang kerjasama antar departemen dan *Safety Committee*, namun puncaknya pada tanggal 27 April 2001 terjadi musibah pada Mesin *Spinning A* yaitu karyawan pra-jabatan melakukan kesalahan dalam menjalankan tugasnya tanpa mengikuti petunjuk standard kerja yang telah ditetapkan sehingga terjadi kecelakaan kerja yang mengakibatkan salah satu anggota badan (jari-jari) putus.

Kejadian ini membawa perubahan yang sangat besar bagi Pengurus P2K3 dalam menentukan perencanaan program keselamatan dan kesehatan kerja.

Selanjutnya pada bulan Mei 2001 diadakan revisi program yang memutuskan program – program sebagai berikut :

1. Program 100 hari nihil kecelakaan untuk bulan Mei, Juni dan Juli 2001,
2. Program 150 hari nihil kecelakaan, untuk bulan Agustus, September, Oktober, Nopember, Desember 2001.
3. Program 115 hari nihil kecelakaan, Januari, Februari, Maret, 26 April 2002
4. Program 1 tahun (365 hari) nihil kecelakaan yaitu berlaku dari 27 April 2002 sampai dengan 27 April 2003.

Program keselamatan dan kesehatan kerja diatas dengan item-item pemeriksaan yang berbeda dan detail, sebagai upaya menekan kecelakaan kerja.

Secara khusus program tersebut ditujukan pada jenis pekerjaan alat-alat yang berputar, yang rawan terhadap risiko kecelakaan.

Tabel V.8. Perkembangan Jumlah Jam dan Hari murni dan tidak murni dari tahun 1999 sampai tanggal 27 April 2001

Item	s/d th 1999	s/d th 2000	s/d 27 Apr 2001
Jml karyawan	963	1.102	1.063
Jml hari murni	2.276	2.642	2.732
Jml jam murni	12.305.202	14.357.211	14.894.173
Jml. Hari tidak murni	2.455	2.821	2.911
Jml. Jam tidak murni	13.190.671	15.242.680	15.779.642

Sumber : PT. Easterntex (2001)

Rumus dalam menghitung jam dan hari selamat adalah sebagai berikut :

$$0.786 \times \text{jumlah orang} \times \text{jumlah hari/bulan} \times 7$$

catatan :

angka 7 adalah 7 jam / hari

angka 0.786 didapat dari :

1 tahun	= 365 hari
hari minggu	= 52 (365 x 1/7)
hari sabtu	= 26 (365 x 1/7 x 1/2)
<u>t o t a l</u>	<u>= 78</u>

$$\text{jadi} = (365 - 78) : 365 = 0.786$$

Dari tabel tersebut dapat dijelaskan bahwa akumulasi jumlah jam murni tahun 1999 dan tahun 2000 mencapai produktivitas tinggi dan pada puncaknya yaitu akhir Maret 2001 mencapai 14.894.173 untuk jumlah jam murni serta 15.779.642 untuk jumlah jam tidak murni.

5.6.1. Kecelakaan Kerja

Kategori kecelakaan di PT. Easterntex terbagi 3 (tiga) yaitu :

1. Kategori kecelakaan dengan obat merah.
2. Kategori kecelakaan dengan obat merah dan istirahat
3. Kategori kecelakaan dengan istirahat total

Kategori 1 dan 2 yaitu tenaga kerja yang celaka tetapi masih dapat bekerja seperti biasa, namun pada kategori yang ke 3 tenaga kerja telah meninggalkan pekerjaannya melebihi 2 x 24 jam semenjak terjadi kecelakaan.

Departemen yang ada di perusahaan telah menerapkan program keselamatan dan kesehatan kerja dan bahkan setiap hari Senin dilakukan *Audit Job Standard* yang melibatkan P2K3 (*Safety Committee*) dan *Safety Leader*. Audit K3 di suatu departemen, dapat dilaksanakan setelah departemen tersebut dinyatakan siap untuk di audit. Kesiapan ini setelah departemen tersebut telah menyerahkan berkas 1 minggu sebelumnya kepada *Safety*

Committee dan berikutnya *Safety Committee* akan melibatkan seluruh *Safety Leader* untuk secara bersama-sama mengadakan audit di departemen yang telah menyatakan kesiapannya.

Koordinasi ini pelaksanaannya melalui prosedur sebagai berikut :

1. Karyawan yang mengetahui harus bertindak cepat memberi pertolongan pada penderita.
2. Karyawan harus segera membawa penderita ke poliklinik untuk diperiksa kondisinya.
3. Petugas poliklinik menyampaikan hasil pemeriksaan kepada *Safety* dan departemen terkait tentang kondisi penderita.
4. Poliklinik akan mengambil keputusan, apakah penderita perlu di opname atau rawat jalan.
5. Berdasarkan data-data dari poliklinik dan rumah sakit, maka Bagian Personalia dapat melaporkan ke Depnaker dan Jamsostek tentang penderita melalui formulir laporan.

Tabel V.9. Rekaman Kecelakaan PT. Eastertex
tahun 2000 sampai dengan bulan Juli 2002

Diskripsi	Th. 2000	Th. 2001	Juli 2002
Jumlah karyawan	1.102	1.042	1.027
Jam kerja total	2.052.009	2.107.244	1.211.331
Akumulasi kecelakaan	0	1	0
Frekuensi rate (FR)	0	0.47	0
Severity rate (SR)	0	0	0
Ratio perseribu	0	0.08	0
Hari istirahat	0	3	0

Sumber : PT. Eastertex (2000, 2001 & 2002 (Juli))

5.6.2. Pelaksanaan Program Kerja tahun 2002

Sebagai tindak lanjut dari program tahun 2001, maka setelah terjadi musibah tanggal 27 April 2001 menjadi titik tolak untuk lebih mewaspadaai terjadinya kecelakaan maupun bahaya lain yang terjadi di perusahaan.

Untuk menunjang keberhasilan program ini, maka dibuat program keselamatan tahun 2002 dengan tema : “Keselamatan Total” meliputi : Keselamatan di Pabrik, Keselamatan di Jalan Raya dan Keselamatan di Rumah.

Target Khusus dari program keselamatan tahun 2002 adalah : Peningkatan Moral Karyawan untuk mencapai :

1. Nihil kecelakaan dan nihil kebakaran (*Zero Accident and Fire*)
2. Kondisi lingkungan yang baik dan Indah.

Untuk merealisasi program ini maka diadakan pelatihan secara terus menerus terhadap karyawan dan dilakukan pemantauan terhadap lingkungan sekitar pabrik.

5.6.3. Tanggapan karyawan tentang penerapan K3 di perusahaan.

Dari pengamatan di lapangan sepintas dan wawancara mendalam dengan informan (19 orang) dari bagian yang ditunjuk oleh anggota P2K3 yaitu antara lain :

- a. Sdr. Djuwarno (staf personalia)
- b. Sdr. Masdukin (Pengawas P2K3)
- c. Sdr. Tarno Susanto (bagian kendaraan)
- d. Sdr. Rachmad Anam (bagian diesel)
- e. Sdr. Bambang S. (staf teknik listrik)
- f. Sdr. Budi Lestarianto (staf pemeliharaan mesin)
- g. Sdr. April RA (staf utility departemen)

- h. Sdr. Anang Ilhami (staf pengawas mutu Spinning A)
- i. Sdr. Sunarso (staf pemeliharaan umum)
- j. Sdr. Teguh Setiawan (staf pelayanan umum)
- k. Sdr. RM. Hufrom (bagian listrik pusat)
- l. Sdr. Misbachul Ulum (operator pemeliharaan)
- m. Sdr. Harisman (operator listrik)
- n. Sdr. Ja'far (operator boiler/compressor)
- o. Sdr. Hasan B (operator mesin diesel)
- p. Sdr. Anton Hermawan (staf pengawas mutu)
- q. Sdri. Dwi Lestari (staf administrasi dan umum)
- r. Sdr. Hasan S. dan Sdri. Juli Krismiati (staf pendidikan dan pelatihan) serta hasil yang diperoleh dari pengisian list, kemudian dikonfirmasi dengan Ketua P2K3 dan Pengawas Keselamatan Kerja, namun masih terdapat berbagai hambatan yang umumnya disebabkan kurangnya koordinasi dan komunikasi yang efektif diantara jenjang jabatan (antara manajer, kepala bagian, sampai pada operator) pada departemen yang terkait terhadap pelaksanaan prioritas program K3, sehingga pada saat penerapan di lapangan menimbulkan masalah dan menimbulkan hambatan baru dalam pelaksanaan program K3 yang sudah direncanakan. Hambatan-hambatan tersebut antara lain :
 - 1. Pengelolaan keselamatan dan kesehatan kerja.
 - a. Masih terdapat karyawan yang belum memahami program dari P2K3. Hal ini nampak adanya karyawan yang tidak tahu adanya penerapan manajemen risiko, analisis risiko. Padahal dari observasi dan wawancara dengan pihak manajemen kedua hal tersebut telah dilaksanakan.

- b. Belum semua karyawan mengetahui peraturan perundang-undangan dibidang K3 sesuai dengan tempat kerjanya.
 - c. Pendidikan dan pelatihan K3 bagi karyawan tidak diberikan oleh ahli dibidangnya sesuai yang disyaratkan UU no. 1 tahun 1970, dan hanya diberikan oleh pengurus P2K3 atau manajer departemen yang bersangkutan.
 - d. Penempatan karyawan pada keanggotaan P2K3 tidak diadakan ujian kecakapan kemampuan.
 - e. Belum ada ahli hygiene dan kesehatan kerja.
 - f. Tidak ada program pengukuran dan pengendalian kebisingan.
 - g. Tidak ada penyuluhan tentang pentingnya hygiene dan kesehatan kerja.
 - h. Evaluasi untuk pencegahan dan pengendalian bahan beracun dan berbahaya dilakukan secara tidak teratur.
 - i. Kesehatan kerja telah dilaksanakan, namun program ergonomi belum ada.
2. Peralatan angkat dan angkut.
- Semua sling rantai baja yang direkomendasikan atau diperbaiki tidak diuji ketahanannya sebelum dipergunakan.
3. Tempat dan cara penyimpanan material.
- a. Secara umum baik tetapi tidak tersedia jaring penyelamat yang akan dipergunakan bila karyawan mengerjakan sesuatu dan bila ada kemungkinan terjatuh.
 - b. Tidak ada tanda kapasitas maksimum di rak-rak yang dipakai menempatkan barang.
 - c. Tidak dipasang tanda peringatan bahan kimia berbahaya.

4. Perencanaan Darurat.

- a. Tidak terdapat sistem tertulis untuk dengan cepat menentukan dan menemukan kembali jika karyawan hilang.
- b. Tidak ada alat bantu pernafasan dan petugas belum dilatih.

5. Penanggulangan Kebakaran

- a. Tidak terdapat instruksi yang jelas tentang penyimpanan maupun pembuangan bahan yang mudah terbakar dan mudah meledak.
- b. Tidak terdapat prosedur penyelamatan secara tertulis dan terpajang secara tepat.

6. Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan (P3K)

- a. Tidak terdapat kotak P3K yang lengkap dan strategis di masing-masing departemen.
- b. Tidak terdapat petugas P3K secara khusus dan jumlah yang memadai.
- c. Tidak terdapat pengangkutan secara khusus (ambulans, dan sebagainya).

7. Disamping itu dari beberapa wawancara ada kesan bahwa pelaksanaan K3 hanya untuk kepentingan perusahaan semata, dan tidak memberikan kontribusi yang berarti terhadap jenjang kepangkatan karyawan yang aktif berpartisipasi dalam pelaksanaan program. Hal ini sebagaimana yang disampaikan Sdr. Anang Ilhami dari bagian pengawasan mutu produksi : "K3 hanya untuk kepentingan perusahaan, sebab walaupun aktif menjadi pengurus P2K3 tetapi tidak mendapatkan tambahan bonus gaji". Lain lagi yang dikatakan Sdr. Harisman dari bagian listrik : Pelaksanaan K3 di perusahaan ini tidak ada tantangannya karena departemen yang berhasil mencegah terjadinya kecelakaan tidak ada penghargaannya. Pernyataan seperti ini tentu masih banyak yang belum ditemui dan merupakan hambatan yang mengganggu keberhasilan program K3 di perusahaan.

BAB 6
PEMBAHASAN

TESIS

BAB 6

PEMBAHASAN

6.1. Gambaran Umum Perusahaan

Lokasi sangat penting bagi perusahaan, karena akan mempengaruhi kedudukan perusahaan dalam persaingan dan menentukan kelangsungan hidup perusahaan dikemudian hari . Dengan lokasi yang tepat dan strategis maka akan melancarkan proses produksi, arus distribusi serta kegiatan lain secara efisien dan efektif. Ini berarti bahwa dalam menentukan lokasi perusahaan/pabrik perlu diperhatikan faktor-faktor yang mempengaruhi besarnya biaya produksi dan biaya distribusi dari barang dan jasa yang dihasilkan sehingga biaya ini dapat ditekan serendah mungkin. Dengan penentuan lokasi perusahaan/pabrik secara tepat maka akan menentukan : (Assauri, 1978)

1. kemampuan melayani konsumen dengan memuaskan.
2. mendapatkan bahan-bahan baku secara kontinyu dengan harga yang layak.
3. mendapatkan tenaga kerja dengan mudah.
4. memungkinkan diadakannya perluasan pabrik dikemudian hari.

Lebih jauh menurut Assauri (1978), untuk menentukan lokasi suatu perusahaan/pabrik dengan tepat maka perlu diperhatikan faktor – faktor yang mempengaruhi yaitu :

1. Faktor Utama (*Primary factors*) terdiri dari :
 - a). letak dari pasar ; b). letak dari sumber bahan baku ; c). terdapatnya fasilitas pengangkutan ; d). pasokan tenaga kerja yang tersedia ; e). terdapatnya pembangkit tenaga listrik.

2. Faktor Sekunder (*Secondary factors*) terdiri dari :

- a). rencana masa depan ; b). kemungkinan perluasan pabrik ; c). terdapatnya fasilitas pembelanjaan ; d). persediaan air ; e). tanah ; f). iklim ; g). terdapatnya fasilitas pelayanan ; h). biaya dari tanah dan gedung ; i). tinggi rendahnya pajak ; j). kondisi lingkungan masyarakatnya ; k). perumahan yang ada dan fasilitas pendukung lainnya.

Secara kronologis untuk dapat memilih lokasi perusahaan/pabrik maka dapat dilakukan beberapa tahapan sebagai berikut :

1. melihat kemungkinan daerah mana yang dapat ditentukan sebagai daerah-daerah alternatif dengan melihat ketentuan dari Pemerintah Daerah setempat mengenai daerah yang diperkenankan untuk mendirikan pabrik tertentu.
2. melihat pengalaman orang lain atau membandingkan perusahaan sejenis dalam menentukan lokasi pabrik.
3. mempertimbangkan dan menilai masyarakat sekitarnya.

PT. Easterntex sebagai perusahaan Penanaman Modal Asing (PMA), masalah permodalan tidak menjadi kendala yang berarti, terutama saat penentuan lokasi pabrik (*plant location*) telah mempertimbangkan syarat-syarat tersebut diatas. Dukungan lokasi pabrik seluas 264.150 m² sangat memungkinkan dalam jangka panjang untuk memperluas pabrik. Lokasi yang sangat strategis di jalur Surabaya - Malang sangat membantu dalam kelancaran arus distribusi perolehan bahan mentah, perolehan mesin/peralatan serta aktiva lainnya dan barang jadi siap kirim serta keuntungan yang lain adalah kemudahan dalam mencari tenaga kerja, sehingga kelangsungan hidup perusahaan lebih terjamin. Dengan ditentukan lokasi yang luas dan tepat, maka penyimpanan bahan-bahan yang berbahaya dan sampah yang menumpuk dapat diisolasi

sejauh mungkin dan pada akhirnya akan mengurangi dampak risiko yang mengakibatkan terganggunya keselamatan serta kemungkinan timbulnya penyakit akibat kerja.

6.2. Manajemen Sumber Daya Manusia

Penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja tidak terlepas dari kemampuan perusahaan dalam mengelola sumber daya manusia/tenaga kerja yang dimilikinya.

Dari hasil penelitian menunjukkan bahwa penerimaan karyawan baru telah melalui seleksi yang ketat sejak dari perencanaan, pencarian, pemilihan pelatihan, penempatan dan pengembangan, dengan melibatkan klinik kesehatan, departemen yang membutuhkan dan persetujuan dari Kepala Pabrik. Seleksi yang ketat dan terencana melalui sistem penerimaan (*recruitment system*) yang baik maka karyawan PT. Easterntex kebanyakan dapat bertahan lama. Hal ini terlihat karyawan sebanyak 522 orang (42 %) telah bekerja lebih dari 10 tahun bahkan sampai 27 tahun. Usia rata-rata 40 tahun dengan pendidikan sebagian besar SLTA (67.4%), dengan demikian maka pemberian pendidikan dan pelatihan K3 secara intern (*inhouse training*) dan berkelanjutan akan memberikan jaminan semakin baik kondisi lingkungan maupun tindakan karyawan menuju nihil kecelakaan.

6.3. Manajemen Produksi

Pengelolaan produksi pada PT. Easterntex telah mencakup kegiatan-kegiatan yang menyangkut keputusan mengenai rancangan sistim produksi yaitu :

- a. Seleksi dan rancangan (*design*) hasil produksi
- b. Seleksi terhadap peralatan dan proses

- c. Rancangan produksi dari pada barang yang akan diproses
- d. Rancangan terhadap tugas pekerjaan (departemenisasi)
- e. Rancangan penyusunan peralatan dan fasilitas produksi yang ada
- f. Sistim lokasi mesin dan peralatan secara terpadu.

Pengelolaan produksi secara komprehensif yaitu memaksimalkan penggunaan mesin, memberdayakan karyawan serta memanfaatkan sumber dan penggunaan dana, akan meningkatkan kapasitas produksi. Hal tersebut dapat dilihat pada tabel V.6 bahwa hasil produksi tahun 2002 untuk mesin Pemintalan telah mencapai 2.150.000 lembar per bulan dan tabel V.7. hasil produksi Pertenunan pada tahun 2002 telah mencapai 6.300.000 lembar per bulan.

6.4. Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

6.4.1. Komitmen dan Kebijakan

Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. 5 tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, menjelaskan bahwa Pengusaha harus menunjukkan komitmen dan kebijakan terhadap keselamatan dan kesehatan kerja.

Komitmen tersebut diwujudkan dengan membentuk organisasi K3, menyediakan anggaran, melakukan perencanaan dan koordinasi terhadap K3 serta melakukan penilaian kinerja dan tindak lanjut pelaksanaan K3. Sedangkan kebijakan yaitu pernyataan tertulis yang ditanda tangani oleh pengusaha yang memuat keseluruhan visi dan tujuan perusahaan, serta tekad melaksanakan K3. Kebijakan dimaksud dibuat melalui proses konsultasi antara pengurus organisasi K3 dan wakil tenaga kerja yang kemudian harus dijelaskan dan disebarluaskan kepada semua tenaga kerja dan *stakeholders*.

PT. Easterntex sebagai perusahaan manufaktur tekstil yang mengolah bahan baku menjadi produk siap jual, rentan terhadap risiko terganggunya kesehatan karyawan karena lingkungan kerjanya. Potensi bahaya lain yang dapat timbul karena karakteristik proses bahan produksi dapat mengakibatkan kecelakaan kerja seperti peledakan, kebakaran, pencemaran dan penyakit akibat kerja.

Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja wajib hukumnya bagi Pengusaha yang mempekerjakan karyawan lebih dari seratus orang (Peraturan Menteri Tenaga Kerja no 05 tahun 1996 Bab III pasal 3) dan penanganannya harus mendapat prioritas utama.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa komitmen manajemen terhadap penanganan K3 sangat besar, bahkan menyediakan anggaran bagi kelancaran pelaksanaan K3.

Kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja (*Safety Policy*) tidak dituangkan secara tertulis akan tetapi diimplementasikan dengan diedarkannya suatu Pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT. Easterntex No 66/ET/GA/III/1984 yang ditandatangani oleh Direksi dan disebarluaskan kepada semua tenaga kerja.

Audit K3 dilaksanakan tidak melalui audit ekstern tetapi dilaksanakan dengan pemeriksaan silang (*cross patrol*) yaitu dengan membandingkan penerapan K3 dengan perusahaan lain yang satu *Company* dibawah kendali *Toray Corporation* yang pelaksanaannya setiap 4 bulan sekali dengan kunjungan silang.

6.4.2. Perencanaan

Pelaksanaan kegiatan keselamatan dan kesehatan kerja tidak akan berhasil dengan baik bila pemilihan program kerjanya tidak direncanakan dengan baik. Oleh karena itu

pengambilan keputusan untuk menentukan sasaran, tujuan, strategi serta penilaian kegiatan harus jelas dan terukur.

Perencanaan program K3 PT. Easterntex melibatkan semua karyawan dan dikoordinir oleh Pengurus P2K3, hasilnya dikonsultasikan Kepala Pabrik untuk mendapatkan persetujuan. Perencanaan program yang telah disetujui menjadi program kerja baku yang harus dilaksanakan oleh karyawan di Departemen masing-masing dan di evaluasi tiap hari Senin. Kesepakatan pelaksanaan program menjadi *Safety Job Standard* yang harus dipatuhi oleh seluruh karyawan dan Manajemen.

Pemantauan kesehatan karyawan diawali pada saat rekrutmen karyawan, pemeriksaan berkala yang dilaksanakan setiap tahun. Catatan kesehatan karyawan akan memudahkan bagian Personalia dan Departemen untuk menempatkan / memposisikan karyawannya dimasa yang akan datang.

Perencanaan di bidang keselamatan dan kesehatan kerja PT. Easterntex penekanannya pada usaha 'Kecelakaan Nihil' (*Zero Accident*) baik pada saat di Pabrik, di Jalan Raya maupun sampai di Rumah/tempat tinggal karyawan. Dan terus ditingkatkan menjadi suatu budaya selamat yang menjadi sasaran dan tujuan Easterntex Baru menjelang globalisasi perdagangan yang dimulai tahun 2003.

6.4.3. Organisasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Pelaksanaan dan pengendalian keselamatan dan kesehatan kerja adalah suatu badan yang dibentuk oleh Pengurus dan wajib dilaksanakan terutama terhadap lingkup pekerjaan yang membahayakan atau perusahaan yang mempekerjakan karyawan lebih dari 100 orang. Organisasi pelaksana K3 di tempat kerja adalah Panitia Pembina Keselamatan dan

Kesehatan Kerja (P2K3) yang melibatkan unsur tenaga kerja serta pengusaha. Sesuai UU no 1 tahun 1970, organisasi yang dimaksud mempunyai tugas pokok memberi saran dan pertimbangan kepada pengusaha yang bertalian masalah-masalah K3 di tempat kerjanya, berfungsi menghimpun dan mengolah data K3 serta meningkatkan pengawasan, pengendalian dan mengadakan penyuluhan, pelatihan / penelitian K3 dan permasalahan permasalahan K3.

Secara struktural organisasi P2K3 di PT. Easterntex belum sesuai ketentuan Undang-undang no 1 tahun 70 tentang Keselamatan Kerja, karena perencanaan program K3 tidak melibatkan dokter perusahaan, sehingga evaluasi risiko yang memungkinkan timbulnya penyakit akibat kerja belum menjadi sasaran program sesuai ketentuan medis. Hal ini terlihat bahwa dokter perusahaan semata-mata hanya melaksanakan tugas kesehatan dan melayani karyawan yang sakit dan dikendalikan langsung oleh Kepala Pabrik.

Organisasi K3 di PT. Easterntex hanyalah memprioritaskan keselamatan kerja. *Safety Committee* (P2K3) bertugas merencanakan program keselamatan dan lingkungan dan langsung dikendalikan oleh Pimpinan Pabrik (*Mill Manager*) sebagai *Head of Safety Committee*. membawahi Keselamatan dan Lingkungan (*Safety & Environment*) yang dipimpin oleh *Safety & Environment Organizer* dengan dibantu :

1. Wakil Pertama (1) *Safety & Environment* dari bagian *Weaving & Utility*
2. Wakil Kedua (2) *Safety & Environment* dari bagian *Spinning B & Environment*
3. Wakil Ketiga (3) *Safety & Environment* dari bagian *Spinning A & Office*

Anggota pelaksana K3 adalah Manager dan Assistant Manager Departemen (*Head of Safety Members*) dibantu pelaksana di lapangan adalah Kepala Bagian (*Chief*) sebagai

Safety Members dengan kelompok yang ada di masing masing Departemen (*Small Group Activity Team*) sebanyak 122 kelompok dengan pembagian :

1. Bagian Accounting terdiri dari 1 kelompok
2. Bagian Office terdiri dari 8 kelompok
3. Bagian Spinning A terdiri dari 39 kelompok
4. Bagian Spinning B terdiri dari 20 kelompok
5. Bagian Weaving terdiri dari 49 kelompok dan Bagian Utility terdiri dari 5 kelompok

Penanganan Kesehatan Kerja adalah Dokter Perusahaan sebagai *Health Advisor* yang ditunjuk untuk menangani Poliklinik Perusahaan dan berkoordinasi dalam perencanaan dan pelaksanaan kesehatan kerja dengan bagian Personalia. Koordinasi ini meliputi penanganan kecelakaan kerja, pemeriksaan kesehatan awal, pemeriksaan kesehatan berkala. Program kerja tiap tahunnya adalah melakukan pemeriksaan kesehatan berkala untuk semua karyawan dari operator sampai top manajemen.

Hasil penelitian memberikan gambaran bahwa organisasi P2K3, dibentuk berdasarkan konsultasi sepihak artinya keanggotaannya disusun berdasarkan usulan atau kebijakan pimpinan perusahaan bukan berasal dari perwakilan pekerja yang dipilih berdasarkan musyawarah. Hal ini seperti dikatakan Pengawas P2K3 (Bapak Masdukin) bahwa keanggotaan P2K3 adalah atas usulan *Head of Safety Committee* setelah mendapat persetujuan Kepala Pabrik.

6.4.4. Anggaran Keselamatan dan kesehatan kerja

Semakin kompleksnya masalah keselamatan dan kesehatan kerja menyebabkan banyaknya kegiatan harus dilaksanakan berdasarkan perencanaan yang cermat dan

terpadu. Dengan demikian budget yang dibuat berdasarkan komprehensif, artinya melibatkan bagian yang lain karena jenis kegiatannya berbeda dan risiko terjadinya kecelakaann juga berbeda. Anggaran keselamatan dan kesehatan kerja dibuat berdasarkan perbandingan target produksi tahunan dan berfluktuasi. Didalam praktek anggaran keselamatan dan kesehatan kerja sangat kecil nilainya dan baru dimanfaatkan saat melakukan pembelian peralatan pelindung diri (APD).

Demikian juga PT. Easterntex dalam mengusulkan anggaran keselamatan dan kesehatan kerja masih bersifat sporadis dan hanya mempertimbangkan kebutuhan sesaat.

6.4.5. Pelaksanaan Program

Dalam rangka mencapai tujuan keselamatan dan kesehatan kerja, perusahaan terlebih dahulu melakukan identifikasi sumber bahaya yang tingkat resiko tinggi untuk terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Prioritasnya utamanya adalah alat/mesin yang berputar yaitu pada mesin *Spinning* dan *Weaving*, secara berkala diadakan penilaian dan pengendalian terhadap resiko yang sewaktu-waktu dapat terjadi.

Pelaksanaan program harus mendapat jaminan sumber daya manusia yang dapat diandalkan pengalamannya, ketrampilan serta pendidikannya dan motivasi yang kuat untuk mensukseskan program tersebut.

6.4.5.1. Program Keselamatan Kerja

Dari hasil penelitian terlihat bahwa Pengurus belum menempatkan secara tertulis dalam tempat kerja terhadap semua syarat-syarat keselamatan kerja yaitu sehelai Undang-undang Keselamatan Kerja dan semua perahuran pelaksanaannya yang berlaku bagi

tempat kerja yang bersangkutan, pada tempat-tempat yang mudah dilihat dan terbaca, sebagaimana yang disyaratkan dalam pasal 14 ayat a. dan b. dalam Undang-undang no. 1 tahun 70 tentang Keselamatan Kerja. Namun untuk kewajiban yang lain, telah dijalankan sesuai ketentuan seperti :

- a. Karyawan baru yang ditempatkan di departemen ditunjukkan dan dijelaskan tentang : kondisi/bahaya di tempat kerja; semua pengaman dan alat perlindungan; alat pelindung diri dan cara serta sikap kerja yang aman.
- b. Hanya mempekerjakan karyawan baru, setelah yakin bahwa karyawan tersebut memahami syarat-syarat keselamatan dan kesehatan kerja.
- c. Menyelenggarakan pembinaan bagi semua karyawan dalam hal: pencegahan kecelakaan dan kebakaran.
- d. Melaporkan setiap kecelakaan kerja yang terjadi.
- e. Menyediakan alat pelindung diri dengan cuma-cuma.

Pengelolaan keselamatan dan kesehatan kerja, diimplementasikan melalui rencana kerja yang berkelanjutan yaitu Rencana Kerja tahun 2001 yang hasilnya dievaluasi setiap minggu. Hasil evaluasi menjadi dasar revisi program berikutnya (tahun 2002). Rencana kerja yang disusun oleh P2K3, melibatkan seluruh jajaran departemen, dan dilaksanakan setelah mendapat persetujuan dari top manajemen.

Realisasi evaluasi program dilaksanakan tiap hari Senin Pertama setiap bulan, dan hasilnya dibukukan tiap departemen, kemudian diusulkan kepada Pengurus P2K3 untuk dapat didiskusikan dengan departemen lain, diharapkan mendapatkan masukan-masukan dari peserta yang lain dan terfokus terhadap masalah-masalah yang bertalian dengan bahaya-bahaya ditempat kerja dengan model diskusi FGD (*Focus Group Discussion*).

Hasil penyelesaian masalah yang disepakati, merupakan *Job Standard* Kerja Baru, selanjutnya diterapkan dan disosialisasikan kepada karyawan.

6.4.5.2. Program Kesehatan Kerja

Penyelenggaraan pelayanan kesehatan kerja dimulai dengan penyediaan tempat/poliklinik di mana karyawan bisa berobat dan berkonsultasi tentang kesehatannya pada saat bekerja kepada tenaga medis atau para medis yang disediakan perusahaan sesuai dengan Kep. Menaker No. 3 tahun 1982 (Tjipto Suwandi, 2001)

Lebih lanjut menurut Tjipto Suwandi (2001) bahwa keberadaan suatu poliklinik dipersyaratkan adanya ijin dari Departemen Kesehatan. Pengelola pelayanan kesehatan kerja adalah seorang dokter yang telah mendapat pelatihan Hiperkes dari Balai Hiperkes. Dokter ini kemudian diusulkan oleh pimpinan perusahaan sebagai dokter pemeriksa kesehatan ke Kepala Departemen Tenaga Kerja setempat. Kemudian Depnaker akan menunjuk dokter tersebut dalam masa waktu tertentu (3 tahun) sebagai dokter pemeriksa kesehatan tenaga kerja. Setelah itu dokter tersebut dapat melakukan fungsi pelayanan kesehatan kerja. Sedangkan ruang lingkup pelayanan kesehatan kerja tersebut adalah sebagai berikut :

- a. Pemeriksaan kesehatan kerja : awal, berkala, khusus
- b. Pembinaan dan pengawasan atas penyesuaian pekerjaan terhadap tenaga kerja
- c. Pembinaan dan pengawasan terhadap lingkungan kerja
- d. Pembinaan dan pengawasan terhadap lingkungan sanitary
- e. Pembinaan dan pengawasan perlengkapan untuk kesehatan tenaga kerja
- f. Pencegahan dan pengobatan terhadap penyakit umum dan penyakit akibat kerja

- g. **Pertolongan pertama pada kecelakaan**
- h. **Pendidikan kesehatan untuk tenaga kesehatan dan latihan untuk petugas P3K**
- i. **Memberi nasehat mengenai perencanaan dan pembuatan tempat kerja, pemilihan APD, gizi serta penyelenggaraan makanan di tempat kerja**
- j. **Membantu usaha rehabilitasi akibat kecelakaan atau penyakit akibat kerja**
- k. **Pembinaan dan pengawasan terhadap tenaga kerja yang mempunyai kelainan tertentu dalam kesehatannya**
- l. **Memberikan laporan berkala tentang pelayanan kesehatan kerja kepada pengurus perusahaan.**

Pelayanan kesehatan di PT. Easterntex meliputi :

1. **Menyediakan pelayanan kesehatan 24 jam kepada karyawan dan melakukan pertolongan pertama pada karyawan yang terkena kecelakaan (P3K)**
2. **Mengadakan pemeriksaan awal kepada calon karyawan saat tes rekrutmen untuk mengetahui kondisi kesehatan karyawan sebelum kerja.**
3. **Mengadakan pemeriksaan kesehatan secara berkala (1 tahun) kepada seluruh karyawan segala tingkatan termasuk karyawan kontrak.**
4. **Memberikan laporan berkala tentang pelayanan kesehatan kerja karyawan kepada pimpinan perusahaan**

Dengan demikian masih banyak program pelayanan kesehatan yang belum dilaksanakan oleh perusahaan dalam melindungi hak-hak karyawannya, seperti penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan untuk petugas P3K di masing-masing departemen, pembinaan dan pengawasan atas penyesuaian pekerjaan bagi tenaga kerja seperti cara kerja yang ergonomis belum terlaksana.

6.4.5.3. Kebersihan Lingkungan

Kebersihan lingkungan memegang peranan penting dalam hubungannya dengan keselamatan dan kesehatan kerja. Tempat kerja yang kotor, licin serta berserakan merupakan salah satu sumber bahaya dan dapat menimbulkan penyakit, bahaya kecelakaan maupun bahaya kebakaran. Tempat kerja yang bersih serta rapi disamping dipandang kelihatan asri juga membangkitkan perasaan nyaman, aman dan tenang dan pada akhirnya akan meningkatkan produktivitas kerja.

Menyadari hal ini perusahaan telah mengantisipasi sejak dini, yang mana sejak tahun 2000 telah dibentuk Organisasi Penanggulangan Sampah yang tujuannya disamping agar udara disekitar pabrik tidak tercemar dan tidak mengganggu warga, maka sampah-sampah yang sebelumnya selalu dibakar diusahakan dikelola untuk dapat diminimalkan usaha pembakaran sampah tersebut (sampai 10 %). Pengelolaan tersebut cukup berhasil karena sampah-sampah diseleksi untuk sebagian besar dapat dijual dengan melibatkan salah satu perusahaan swasta (PT. Prominantor) dan sisanya dibakar. Pengalaman tahun 2000 sampah (*waste*) yang terkumpul sebanyak 152.554 kg (152 ton lebih)

6.4.6. Pengukuran dan Evaluasi

Pengukuran dan evaluasi meliputi pengukuran dan pemantauan lingkungan kerja, inspeksi dan audit secara menyeluruh yang melibatkan lembaga ekstern.

Pengukuran lingkungan yang selama ini baru dilaksanakan adalah pemantauan limbah cair untuk konsentrasi kadar COD dan BOD walaupun berhasil jauh dibawah Nilai Ambang Batas (NAB), tetapi pengukuran lingkungan kerja yaitu penerangan, kebisingan, kelembaban serta kecepatan angin dan faktor kimia belum pernah dilaksanakan.

Demikian halnya perusahaan selama ini belum melakukan audit keselamatan dan kesehatan kerja yang melibatkan lembaga ekstern seperti PT. Sucofindo, sehingga kredibilitas keselamatan dan kesehatan kerja untuk kepentingan *stakeholders* masih belum sempurna.

6.4.7. Tinjauan Ulang dan Peningkatan oleh Manajemen

Tinjauan ulang sebagaimana disyaratkan dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja No 5 tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) meliputi :

- a. Evaluasi terhadap penerapan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja
- b. Sasaran, tujuan dan kinerja keselamatan dan kesehatan kerja
- c. Hasil temuan audit sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja
- d. Evaluasi efektifitas penerapan SMK3 untuk kebutuhan dan tuntutan pasar.
- e. Pengalaman yang diperoleh dari kejadian kecelakaan
- f. Umpan balik dari karyawan
- g. Pelaporan yang terbaru.

Ruang lingkup dari tinjauan ulang ini harus dapat mengatasi masalah yang timbul terhadap seluruh kegiatan produksi, karyawan termasuk produk yang dihasilkan.

Pengadaan barang (pembelian) harus ditinjau ulang untuk menjamin kemampuan perusahaan dalam memenuhi persyaratan dan keselamatan dan kesehatan kerja yang disyaratkan.

Dari hasil penelitian terlihat bahwa PT. Easterntex belum sepenuhnya melakukan peninjauan ulang sebagaimana menurut ketentuan SMK3 (Permenaker No. 5 tahun 1996)

terutama adalah :

1. Evaluasi terhadap penerapan kebijakan K3
2. Evaluasi efektifitas penerapan SMK3 untuk kebutuhan dan tuntutan pasar.
3. Hasil temuan audit sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja

6.5. Dukungan dan hambatan penerapan program K3

6.5.1. Dukungan penerapan program K3

Pengelolaan K3 tidak terlepas dari keberadaan organisasi K3 yang ada di perusahaan. P2K3 merupakan organisasi fungsional memerlukan seorang pelaksana (Sekretaris Jendral) yang handal untuk bisa menggerakkan organisasi agar bisa berhasil guna (Tjipto Suwandi, 2001). Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di PT. Eastertex adalah suatu Komite Keselamatan (*Safety Committee*) yang dibentuk secara khusus oleh pimpinan perusahaan yang secara organisatoris menjadi bagian dari struktur perusahaan (lihat struktur organisasi K3 dalam lampiran 1). Sebagaimana yang disampaikan oleh Bapak Masdukin (Supervisor K3) bahwa pejabat yang menangani Keselamatan Kerja di perusahaan adalah ditunjuk oleh pimpinan perusahaan dengan tanggung jawab merencanakan dan melaksanakan K3 dengan dibantu departemen atau bagian yang terkait. Dalam pelaksanaannya pimpinan pabrik mengawasi pelaksanaan K3 dan sebagai penanggung jawab tertinggi, para kepala bagian wajib menetapkan hal-hal yang perlu dikendalikan sehubungan dengan K3 ditempat kerjanya dalam bentuk yang jelas dan dapat dipahami oleh semua karyawan dan berikutnya karyawan berkewajiban mentaati ketentuan yang berkaitan dengan K3.

Untuk penanganan Kesehatan Kerja diserahkan sepenuhnya oleh dokter perusahaan yang berkoordinasi dengan bagian personalia. Perencanaan dan pelaksanaan program diusulkan kepada pimpinan untuk mendapatkan persetujuan pimpinan pabrik. Implementasi di lapangan ditunjuk subkomite – subkomite. Perencanaan program masih bersifat parsial sesuai harapan top manajemen. Pelaksanaan pendidikan dan pelatihan bagi karyawan baru mendapat dukungan dari pimpinan perusahaan akan tetapi pelaksanaannya adalah pengurus *Safety Committee* (P2K3) sendiri dan bukan ahli K3 seperti yang disyaratkan oleh UU no. 1 tahun 1970. Dukungan program K3 yang lain adalah dalam rangka menuju Easterntex Baru tahun 2003 yaitu program untuk menyongsong era globalisasi, program ini harus dilaksanakan oleh semua pihak yang terkait di perusahaan.

6.5.2. Hambatan penerapan program K3

Hambatan penerapan program K3 disebabkan selama ini anggota P2K3 tidak dipilih melalui musyawarah yang melibatkan seluruh karyawan, sebagaimana yang disampaikan pengawas P2K3 (Bapak Masdukin). Juga belum disosialisasikan secara meluas kepada seluruh karyawan tentang isi UU no. 1 tahun 1970 dan penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) sesuai Permenaker no. 5 tahun 1996, sehingga pemahaman pentingnya pencegahan kecelakaan dan penyakit akibat kerja bagi karyawan masih sangat terbatas. Tidak diadakannya kompetisi K3 antar departemen dan tidak adanya penghargaan bagi karyawan yang berprestasi dibidang K3 juga menurunkan motivasi karyawan yang pada gilirannya akan menghambat pelaksanaan program K3 itu sendiri. Penyediaan APD yang sudah usang (*out to date*) juga

menghambat pelaksanaan program sebab kenyataannya banyak diantara karyawan yang enggan memakai APD yang tersedia karena dengan alasan mengganggu gerak bekerja. Sebagaimana yang dikemukakan salah seorang *chief* Departemen Spinning bahwa masalah kecelakaan adalah masalah takdir yang penting target produksi tercapai adalah perwujudan adanya hambatan pelaksanaan program K3.

6.6. Pelaksanaan Program Kecelakaan Nihil

Program kecelakaan nihil adalah merupakan tujuan utama pelaksanaan program K3 di perusahaan. Hal ini untuk mendukung Easterntex Baru yang dicanangkan pimpinan perusahaan dalam rangka menyongsong era globalisasi tahun 2003. Sekaligus upaya *Toray Corporation* sebagai perusahaan induk PT. Easterntex dalam meningkatkan kinerja karyawan dan meningkatkan produktivitas. Dari laporan yang diterima setiap 6 bulan terlihat bahwa PT. Easterntex pada tahun 2000 dengan jumlah karyawan 1,102 telah mencapai nihil kecelakaan dan secara akumulasi telah mencapai total jam kerja 15.242.6794. Kemudian pada tanggal 27 April 2001 terjadi kecelakaan yang mengakibatkan berhentinya aktivitas perusahaan selama lebih dari 2 x 24 jam, sehingga perhitungan jam kerja dimulai dari awal (nol) semenjak usai kejadian kecelakaan tersebut, sampai akhir Desember 2001 secara akumulasi mencapai 2.107.244 jam kerja, berikutnya sampai bulan Juli 2002 dengan total karyawan sebanyak 1.027 telah tercapai nihil kecelakaan dengan total akumulasi jam kerja sebesar 2.640.905.

BAB 7
KESIMPULAN DAN SARAN

TESIS

BAB 7

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1. Kesimpulan

Berdasarkan data yang diperoleh dari hasil wawancara, diskusi dan pengamatan secara langsung, maka dapat dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Gambaran perusahaan secara menyeluruh menunjukkan bahwa PT. Easterintex-Pandaan adalah suatu 'pabrik' (*factory*),dimana semua pengendalian manajemen berada dikantor pusat di Jakarta. Perusahaan yang sebagian besar modalnya adalah milik asing (Jepang) dan merupakan perusahaan tekstil berskala besar.
Lokasi yang strategis antara jalur Surabaya – Malang, memudahkan dalam pencarian tenaga kerja, jalur distribusi bahan mentah maupun hasil produksi .
2. Pengelolaan sumber daya manusia sudah direncanakan dengan baik melalui sistem pencarian tenaga kerja (*recruitment system*) yang terencana, pembinaan karyawan, ketentuan pemutusan hubungan kerja (PHK), pemberian kesejahteraan karyawan, pembentukan Serikat Pekerja dan anggaran pensiun.
3. Pengelolaan produksi, mulai dari bahan baku – proses produksi sampai dengan hasil dan distribusinya mengandung risiko kerja bagi karyawan yang dapat menimbulkan kecelakaan maupun penyakit akibat kerja.
4. Komitmen manajemen telah menempatkan organisasi P2K3 pada posisi yang dapat menentukan keputusan perusahaan, dan menyediakan anggaran yang dibutuhkan untuk penyediaan sarana yang diperlukan dibidang keselamatan dan kesehatan kerja.

Kebijaksanaan tentang K3 belum diwujudkan secara tertulis. Pernyataan tertulis yang ditanda tangani oleh Pimpinan Perusahaan ini suatu keharusan untuk dapat memberikan pemahaman secara menyeluruh tentang sasaran, tujuan dan strategi K3 perusahaan, utamanya untuk kepentingan *stakeholder*, sehingga akan mendapat dukungan seluruh karyawan. Juga sebagaimana yang dipersyaratkan oleh Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. 5 tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, agar penerapan K3 di perusahaan terjamin keberadaannya.

5. Dukungan dan hambatan penerapan program K3.

Dukungan pimpinan perusahaan terhadap perencanaan dan pelaksanaan K3 diwujudkan dengan dibentuknya Komite Keselamatan Kerja, namun pejabat /keanggotaan yang menangani berdasarkan penunjukan pimpinan perusahaan dan bukan dari musyawarah antar perwakilan departemen / bagian sebagaimana diatur UU no. 1 tahun 1970, sehingga pelaksanaannya timbul berbagai birokrasi yang dapat menghambat program, karena karyawan hanya dituntut untuk mentaati peraturan yang telah dibuat, dan tidak diharapkan partisipasi dalam merencanakan program.

Program kesehatan kerja belum dilaksanakan sesuai permenaker No. 3 tahun 1982, dan implementasinya terpisah dengan program keselamatan kerja, sehingga banyak program kesehatan kerja yang belum dilaksanakan antara lain :

- a. Pemeriksaan kesehatan khusus bagi karyawan yang pensiun atau pindah pekerjaan.
- b. Pendidikan kesehatan untuk tenaga kerja dan latihan untuk petugas P3K
- c. Pembinaan dan pengawasan perlengkapan kesehatan kerja

- d. Memberi nasehat mengenai perencanaan dan pembuatan tempat kerja, pemilihan APD yang diperlukan dan gizi serta penyelenggaraan makanan di tempat kerja.
 - e. Pembinaan dan pengawasan terhadap tenaga kerja yang mempunyai kelainan tertentu dalam kesehatannya.
6. Program Kecelakaan Nihil dilaksanakan dengan merencanakan, melaksanakan usaha-usaha mencegah dan mengurangi terjadinya kecelakaan, kebakaran, peledakan dan penyakit akibat kerja, dan melibatkan seluruh karyawan semua tingkatan dan telah menunjukkan kinerja baik dengan tercapainya kecelakaan Nihil pada tahun 2000 dan tahun 2002 hingga bulan Juli ini, sedangkan tahun 2001 terdapat 1 (satu) kejadian kecelakaan yang memberikan dampak besar terwujudnya strategi PT. Easterntex baru tahun 2003.
7. PT. Easterntex secara rutin melakukan studi banding penerapan K3 dengan perusahaan sejenis dibidang tekstil, dan secara berkala (6 bulan) melakukan pertemuan untuk evaluasi kondisi K3 di masing-masing tempat kerjanya.

7.2. Saran

Dari hasil penelitian ini, maka disarankan :

1. Hendaknya top manajemen membuat kebijakan K3 secara tertulis dan disebarluaskan kepada seluruh karyawan, dengan harapan karyawan akan mendukung seluruh program- program K3.
2. Segera melaksanakan audit K3 secara menyeluruh yang diawali dengan *Internal audit* yaitu melalui inspeksi ke lapangan dan lingkungan kerja untuk mengidentifikasi sumber-sumber bahaya dan faktor risiko terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat

kerja dengan melibatkan top manajemen dan manager departemen dan kepala bagian yang terkait untuk kemudian di evaluasi. Pada tataran berikutnya ditingkatkan dengan pemeriksaan yang melibatkan *External Auditor*, untuk mengetahui kekurangan sempurnaan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja sebagaimana diatur dalam Undang-undang No. 5 tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja .

3. Secara rutin melakukan uji pemantauan lingkungan fisik dan kimia. Hal ini sebagai upaya, untuk mencegah penyakit akibat kerja dan mengetahui kadar ambang batas yang diperkenankan dengan kondisi di lapangan.
4. Anggaran tahunan keselamatan dan kesehatan kerja hendaknya disusun secara komprehensif yang melibatkan seluruh departemen, sehingga dapat diperbandingkan antara anggaran dan realisasinya, dan pada gilirannya akan diketahui apakah upaya-upaya program K3 selama ini telah/belum mencapai sasaran efisien dan produktif.
5. Perlu segera mengadakan restrukturisasi organisasi P2K3 yang memberikan rentang kendali yang jelas terhadap peranan dokter perusahaan, serta memberikan ruang yang besar terhadap keanggotaan P2K3 dari unsur tenaga kerja.
6. Perlunya mengadakan pendidikan dan pelatihan K3 yang melibatkan para 'ahli K3' yaitu tenaga teknis berkeahlian khusus dari luar Depnaker yang ditunjuk oleh Manaker untuk mengawasi ditaatinya UU no. 1 tahun 1970.
7. PT. Easterntex perlu segera melakukan tinjauan ulang terhadap :
 - a. Evaluasi terhadap penerapan kebijakan K3
 - b. Evaluasi efektivitas penerapan SMK3 untuk kebutuhan dan tuntutan pasar.
 - c. Hasil temuan audit Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3)

DAFTAR PUSTAKA

TESIS

DAFTAR PUSTAKA

- Adiputra Nyoman, Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Majalah Kedokteran , Vol 29 no.102 Oktober 1998, hal. 168
- Assauri Sofjan, 1978, Manajemen Produksi, Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, hal. 22
- Budiono, AM Soegeng., Manajemen Resiko Dalam Hiperkes dan Keselamatan Kerja, Majalah Hiperkes dan Keselamatan Kerja Vol. XXXIV no. 3 Juli – September 2001, hal. 13
- Budiono, AM Soegeng & M, Cristina., Profil Penerapan Keselamatan Kerja pada Perusahaan Tekstil di Jawa Tengah, Majalah Hiperkes dan Keselamatan Kerja Vol. XXVII, No. 4 Oktober – Desember 1994
- Bennet & Silalahi, Rumondang., 1991, Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Jakarta : PT. Pustaka Pinaman Pressindo
- Bird Jr, Frank E & Germain L George, 1992, Practical Loss Control Leadership, International Loss Control Institut, Inc. 4546 Atlanta Higway PO Box 1898 Loganville, Georgia 30249
- Baswedan, Taufik., 1993. Laporan Hasil Orientasi di PT. Behaestex - Gresik
- Eugene Meyer.,1989. Chemistry Of Hazardous Materials. Second edition, Printice Hall, Englewood Cliffs, New Jersey
- Harian Kompas, edisi 23 April 2002, Jamsostek Diincar Banyak Pihak , hal 4
- Harian Suara Pembaruan edisi Januari, 1998, PT. Jamsostek, hal.6
- Hekso, Noegraandi, 1996, Industri Tekstil, Makalah Tugas Mahasiswa D3 UNAIR.
- Irving, Sax N, 1980, Dangerous Properties of Industrial Material. Fourth Edition. Van Nostrand Reinhold Company. P-279- 284
- Martiana, Tri., 1996, Profil Kesehatan di Industri Tekstil PT. Behaestex - Gresik
- Moleong, Lexy J, 2001, Metodologi Penelitian Kualitatif, Bandung ; PT. Remaja Rosdakarya, hal 138
- Potter, Clifton; Soeparwadi, M; Gani, Aulia ., 1994; Limbah Cair Berbagai Industri di Indonesia, Sumber, Pengendalian dan Baku Mutu, Project of the Ministry of State for the Environment Republic of Indonesia and Dalhousie University, Canada

Sahab, Syukri, 1997. Tehnik Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Jakarta : PT.Bina Sumber Daya Manusia

Suma'mur., PK, 1989, Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan, Jakarta : CV.Haji Masagung

Suwandi, Tjipto, 2001, Peran Manajemen Resiko dalam Meningkatkan Produktivitas, Materi Seminar Sehari 'Manajemen Risiko di Perusahaan' di FKM UNAIR

Suwandi, Tjipto, Program Kecelakaan Nihil pada Beberapa Perusahaan di Jawa Timur, Majalah Forum Kesehatan Masyarakat tahun ke VIII no. 17 Juli-September 1999, hal 81

Sugiyono, 2000, Metode Penelitian Administrasi, Bandung ; Penerbit Alfabeta, hal. 63

Triswanto, Edi., 1992, Laporan Hasil Orientasi di PT. Behaestex - Gresik

Wijono, Djoko, 1999, Manajemen Kepemimpinan dan Organisasi Kesehatan. Surabaya : Airlangga University Press.

Yusuf, RMS, Peran Manajemen Hiperkes dan Keselamatan Kerja, Majalah Hiperkes dan Keselamatan kerja Vol. XXXIV No.1, Januari-Maret 2001, hal 3

LAMPIRAN

TESIS

Daftar Singkatan dan Istilah Asing

Daftar singkatan :

K3	: keselamatan dan kesehatan kerja
MK3	: Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
P2K3	: Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja
APD	: alat perlindungan diri
P3K	: pertolongan pertama pada kecelakaan
NAB	: nilai ambang batas
APAR	: alat pemadam api ringan
KKB	: kesepakatan kerja bersama
ASTEK	: asuransi tenaga kerja
JAMSOSTEK	: jaminan sosial tenaga kerja
OSH	: Occupational Safety and Health / keselamatan dan kesehatan kerja
MSDS	: Materials Safety Data Sheets / lembar data keselamatan bahan
PPC	: Planning Product Control / perencanaan & pengawasan produksi
AIR	: Accident Incident Rate / rate kejadian kecelakaan
AFR	: Accident Frequency Rate / tingkat keparahan kecelakaan
6 K	: kebersihan, kerapian, keamanan, kenyamanan, keserasian, kesehatan
FGD	: focus group disccusion / kelompok diskusi terarah

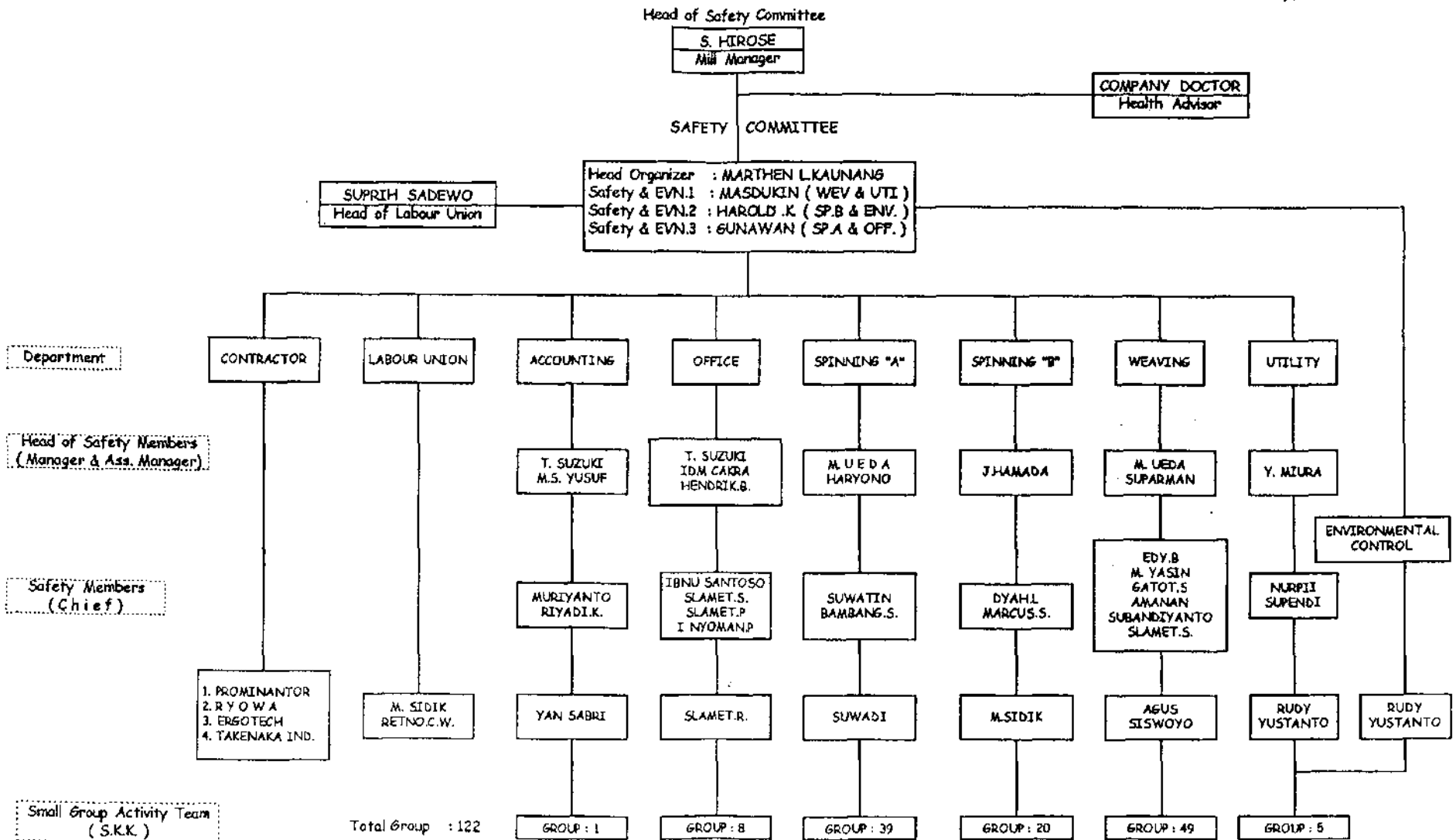
Daftar istilah asing :

Cone	: benang yang berada pada bobbin yang berbentuk kerucut
hank	: benang yang berbentuk gulungan atau gumpalan
beam	: kelos besar berisi benang
bobbin	: peralatan berbentuk kerucut untuk menggulung benang
waste	: limbah padat industri tekstil
sizing	: pengeleman/ perekatan
spinning	: pemintalan
weaving	: pertenunan
dyeing	: pencelupan
carding	: alat untuk mengatur keadaan posisi mesin
sliver	: keratan, irisan
lap	: pangkuan mesin
ribbon	: pita untuk menggerakkan roda mesin

combing	: penyikatan, penyisiran
drawing	: gambar teknik mesin
roving	: peralatan yang berputar
kiken yochi	: antisipasi bahaya
shisa khoso	: menepuk sambil berseru
hiyari hatto	: nyaris celaka
masker	: alat pelindung muka (wajah)
korosif	: bahan yang dapat mudah berkarat
hause keeping	: ketata-rumahtangga
zero accident	: kecelakaan nihil
cross patrol	: pemeriksaan (inspeksi) silang
safety committee	: komite keselamatan
unsafe condition	: kondisi tidak aman
unsafe acts	: perbuatan tidak aman
human error	: kesalahan manusia
surveillance	: penjagaan, pengamatan
emergency	: keadaan darurat
exposure	: pemajanan
injury	: luka
claim	: tuntutan
gap	: jurang pemisah
cost	: biaya
budget	: anggaran
recruitment	: pencarian karyawan baru (lowongan)
reward	: hadiah
punishment	: hukuman
polyester	: serat buatan

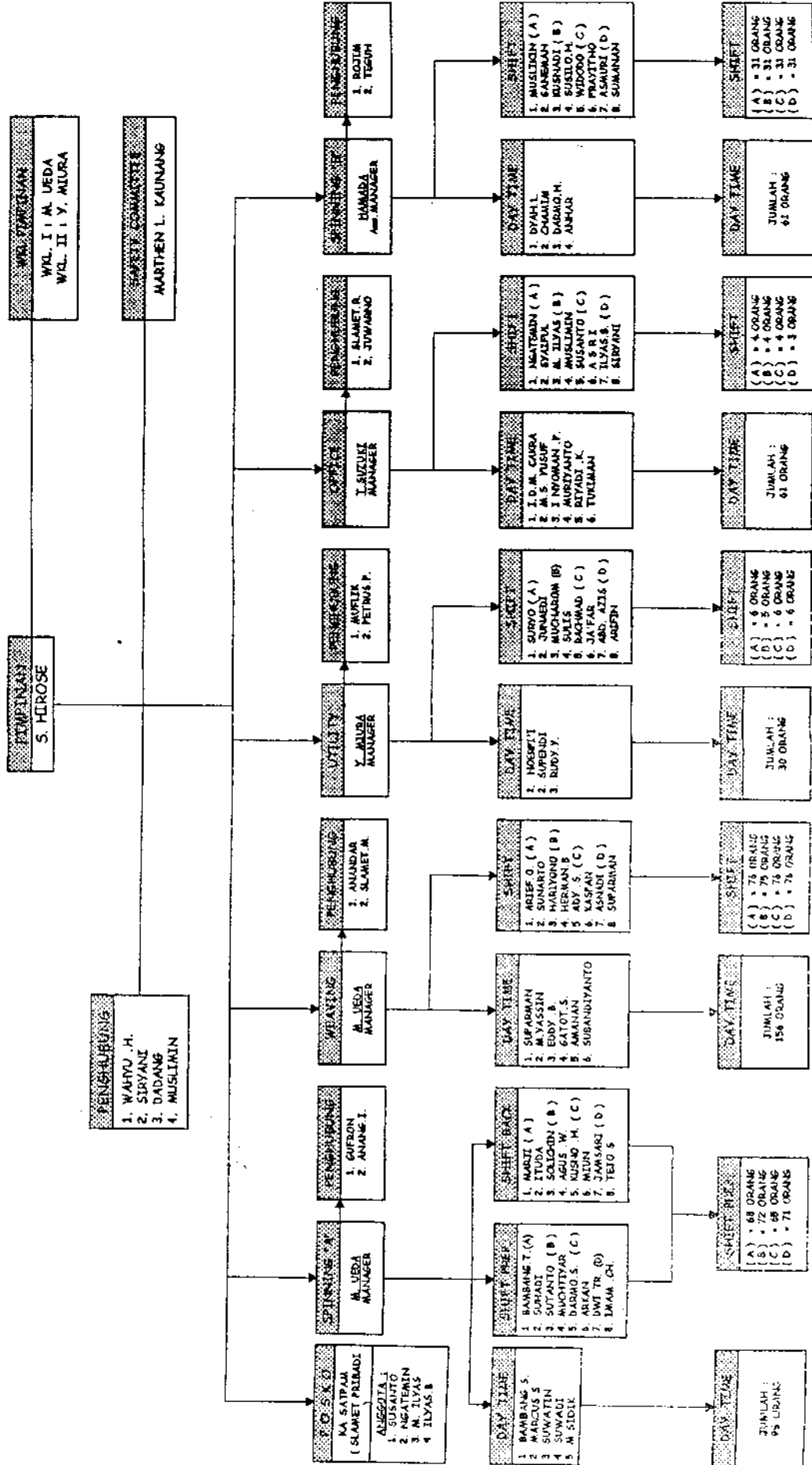
ORGANIZATION OF SAFETY ACTIVITIES

E'TEX, 1 NOVEMBER '01



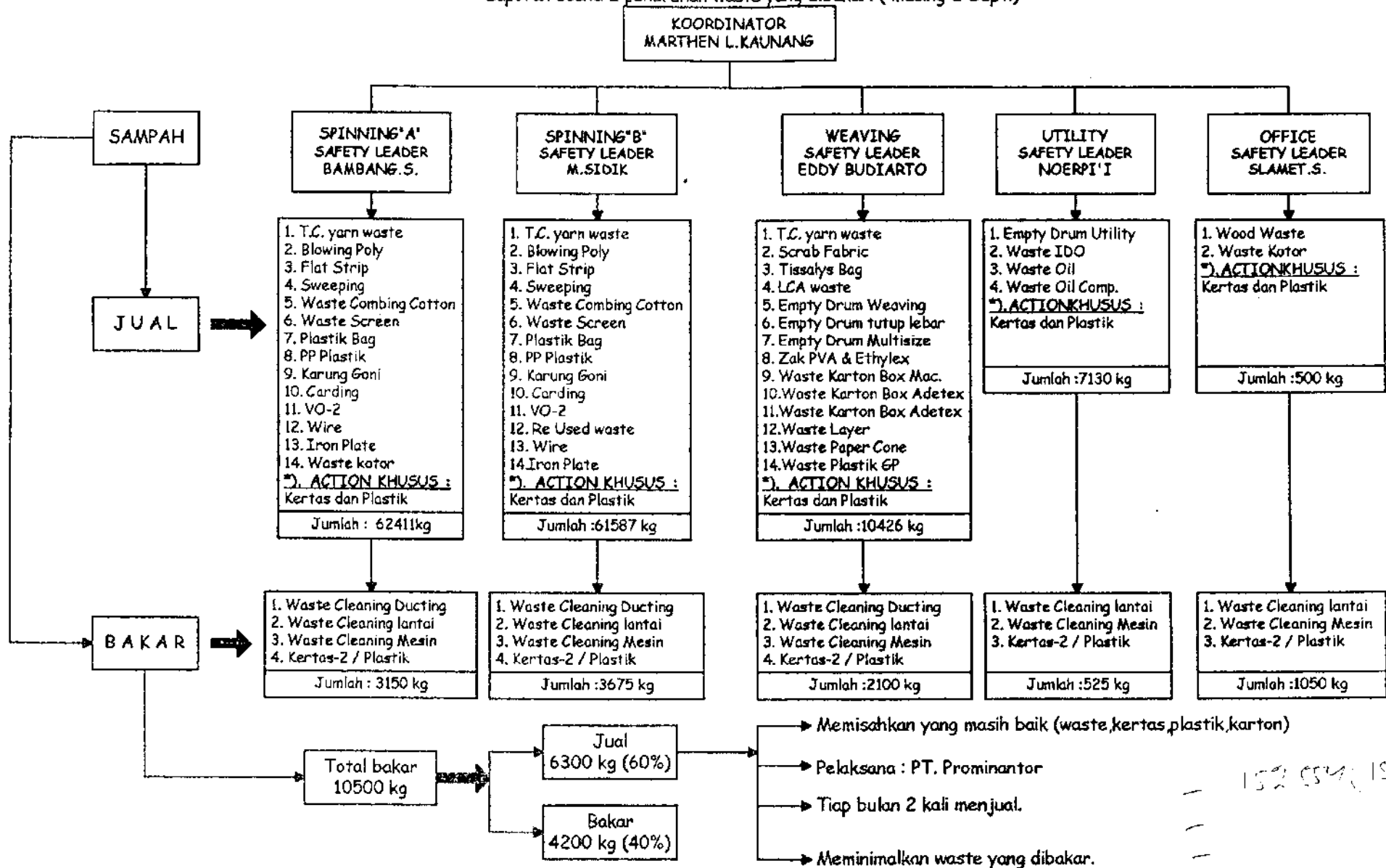
ORGANISASI PENANGGULANGAN KEBAKARAN DAN BENCANA ALAM

E'TEX, 1 NOVEMBER '1



ORGANISASI PENANGGULANGAN SAMPAH TH-2000

1. Dasar : Perintah Kepala Pabrik untuk meminimalkan sampah yang dibakar.
2. Tujuan : Agar udara disekitar pabrik tidak tercemar, dan tidak mengganggu warga sekitarnya.
3. Sasaran : Mengusahakan sampah yang akan dibakar dalam satu tahun turun 10 %
4. System : Setiap sebulan sekali diadakan meeting, isinya :
Laporan usaha-2 penurunan waste yang dibakar. (masing-2 Dept.)



RENCANA KERJA / KEGIATAN SAFETY Thn. 2002

1. **THEMA** Thn. 2002 : **TOTAL SAFETY**
 ♦ **PABRIK SAFETY**
 ♦ **JALAN RAYA SAFETY**
 ♦ **RUMAH SAFETY**

REVISED
28/2/2002

2. **TARGET KHUSUS** : **TINGKATKAN MORAL KARYAWAN UNTUK MENCAPAI :**
 ♦ **KECELAKAAN DAN KEBAKARAN NOL MURNI**
 ♦ **KONDISI LINGKUNGAN BAIK DAN INDAH**

PT. EASTERNTEX
SAFETY DEPARTMENT

BLN	ITEM KHUSUS (SPECIAL ITEM)	(K.Y.)		(6K)	
		ITEM	SASARAN	ITEM	SASARAN
JAN	♦ Mencapai 150 hari selamat murni ♦ Safety meeting TJVIXXII di CENTEX ♦ Cross Patrol TJVI di ISTEM	♦ Evaluasi semua kegiatan 150 hari selamat murni.	♦ Yang belum selesai diselesaikan, dan yang sudah ada dipertahankan.	♦ Lakukan system administrasi yang baik.	♦ File system diatur yang rapi, document yang tidak terpakai dibuang.
FEB	♦ Presentasi SKK ke XV	♦ Periksa sarana perlengkapan Safety.	♦ Pemakaian Masker, Ear plug, Helmet dan Safety Shoes pada tempat tertentu.	♦ Pemakaian seragam karyawan di check.	♦ Baju, Sepatu, Topi dan tanda pengenalan harus dipakai dengan benar.
MAR	♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT. EASTERNTEX	♦ Check kondisi kendaraan pabrik: sedan, bus, box dan forklift.	♦ Masalah Rem, Ban, Lampu, Safety belt dll. harus kondisi baik.	♦ Tingkatkan penghijauan di lingkungan pabrik.	♦ Penanaman pohon di sebelah Weaving (ganti yang mati).
APR	Mencapai 1 tahun tanpa kecelakaan.	♦ Training Pencegah Kebakaran. (Fire Prevention)	♦ Semua karyawan mengikuti training ini.	♦ Training 6 K	♦ Dilaksanakan di Departement sendiri dan hasil lapor ke Safety.
MAY	♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT. ACTEM / J.T.A.	♦ Check kondisi tempat-2 simpan chemical.	♦ Semua minta dilengkapi dengan dokumen MSDS.	♦ Periksa kembali tempat air minum.	♦ Tempatnya harus bersih dan sarana yang rusak diganti / perbaiki.
JUN		♦ Training KY	♦ Karyawan masa kerja kurang 2 tahun	♦ Periksa tanda-2 Safety yang terpasang.	♦ Ganti yang rusak dan yang belum ada dipasang.
JUL	♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT. TEXFIBRE	♦ Check semua alat pencegah kebakaran	♦ APK tabung, Hydrant, Fire alarm, Fire detector, Emergency stop AC.	♦ Check kondisi toilet, kamar mandi dan locker	♦ Harus bersih dan tidak ada bau.
AUG	♦ Presentasi SKK ke XVI ♦ Safety Meeting TJVI ke XXIII di PT. TEXFIBRE	♦ Check kondisi garis-2 zebra dan garis-2 tempat barang. ♦ Education Hygiene	♦ Yang tidak kelihatan di cat lagi supaya karyawan mengetahui. ♦ Foreman semua Dept.	♦ Check alat-2 kebersihan di pabrik	♦ Sapu, serok, kain pel dll harus disediakan.
SEP	♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT. O.S.T. / P.N.R.	♦ Pemeriksaan bahaya akibat listrik	♦ Kabel yang kurang baik di ganti contoh : di mesin-2, Race way, computer.	♦ Lakukan system administrasi yang baik	♦ File-2 diatur yang rapi, dokumen lama tidak pakai dibuang / dibakar.
OCT		♦ Evaluasi kecelakaan-2 lalu lintas tahun 2001	♦ Antisipasi supaya tidak terjadi lagi di tahun ini.	♦ Lakukan aksi kebersihan seluruh pabrik.	♦ Karyawan yang menemukan sampah di dalam/luar pabrik harus diambil.
NOV	♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT. CENTEX	♦ Pencegahan bahaya banjir ♦ Environment Education	♦ Saluran air di check dan dibersihkan supaya tidak tersumbat dan atap yang bocor diperbaiki. ♦ System check limbah BOD & COD	♦ Lomba poster / Slogan	♦ Diikuti semua SKK.
DEC		♦ Bangunan rusak, tembok pecah, lantai rusak harus diperbaiki.	♦ Yang sangat berbahaya segera dikerjakan/ action.	♦ Semua ruangan-2 diperiksa dan barang-2 yang tidak terpakai dibuang	♦ Supaya ruangan-2 menjadi bersih dan rapi.

MEETING & PATROL : (1). Safety Meeting : Senin Pertama tiap bulan
 (2). Safety Cross Patrol : Setiap Hari Senin

RENCANA KERJA / KEGIATAN SAFETY Thn. 2001

1. **THEMA** Thn. 2001

- ⊕ **KESELAMATAN** : KECELAKAAN DAN KEBAKARAN NOL MURNI
- ⊕ **LINGKUNGAN** : LIMBAH CAIR DAN LIMBAH UDARA HARUS BAIK
- ⊕ **KEAMANAN** : KEHILANGAN BARANG TIDAK ADA

PT. EASTERNTEX
SAFETY DEPARTMENT

2. **TARGET KHUSUS**

: KITA CAPAI 8 TAHUN TANPA KECELAKAAN & 16 JUTA JAM SELAMAT MURNI

[Signature]
12/12/00

BLN	ITEM KHUSUS (SPECIAL ITEM)	(K.Y.)		(6K)	
		ITEM	SASARAN	ITEM	SASARAN
JAN	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Presentasi "SKK" ke XIV ♦ Safety Meeting TJVI ke XX di PT.Easterntex ♦ Cross Patrol Safety TJVI di TEXFIBRE. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa alat-2 yang berputar dan pisau di semua mesin 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Tanda-2 yang tidak kelihatan diperjelas dan yang belum ada dibuatkan 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa dan perbaiki tempat-tempat air minum 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Galon, gelas, tempat air minum harus bersih, tile yang pecah diganti.
FEB		<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa alat-2 pencegah kebakaran 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ APK tabung, Hydrant, Fire Alarm, Fire Detector, Emergency Stop AC harus baik. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa Toilet, Kamar Mandi dan Locker 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Semua harus bersih dan tidak bau, supaya semangat kerja meningkat.
MAR	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT.ISTEM 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa sarana perlengkapan Safety 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Pemakaian : Masker, Tutup Telinga, Helm dan Safety Shoes pada tempat tertentu. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Pemakaian seragam yang benar. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Baju, sepatu, topi, dan tanda pengenol harus dipakai.
APR		<ul style="list-style-type: none"> ♦ Training PMK dan KY 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Karyawan baru masa kerja kurang dari 2 (dua) tahun 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Training 6 K 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Pelaksanaan di tempat kerja, diutamakan karyawan masa kerja kurang dari 2 tahun.
MAY	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT.EASTERNTEX 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa dan check semua job standart dan mini job standart/Mini shisa Kosha 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Yang tidak cocok diganti dan yang kurang di tambah dan dilengkapi 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Lomba Poster 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Semua SKK harus mengikuti lomba ini
JUN		<ul style="list-style-type: none"> ♦ Pemeriksaan bahaya akibat listrik, Evaluasi kebakaran yang lalu 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Kabel-2 yang kurang baik diganti contoh: di mesin, Race way dan Computer. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Melaksanakan system administrasi yang baik 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ File sistem diatur yang rapi, dokument-2 yang tidak terpakai dibuang/dibakar.
JUL	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Presentasi SKK ke XV ♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT.ACTEM/PT. JTA 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Evaluasi semua kecelakaan yang terjadi di Toray Asia 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Usahakan supaya kecelakaan tersebut tidak terjadi di tempat kita 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Laksanakan aksi kebersihan seluruh pabrik 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Semua karyawan yang menemukan sampah didalam/luar pabrik harus diambil.
AUG	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Safety Meeting TJVI ke XXI di PT. TEXFIBRE 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Garis zebra dan tempat-2 barang dan kereta dibaharui kembali 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Supaya semua mengenti tempat-2 bahaya dan harus hati-2. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa semua alat-2 kebersihan di pabrik. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Sapu, serok, kain pel dll harus disediakan.
SEP	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT.PNR/PT.OST 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Check kondisi kendaraan pabrik : bus, sedan, Forklift dll. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Tentang rem, ban, lampu dan Safety belt yang ada harus baik. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Meningkatkan penghijauan diluar pabrik. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Khusus area Spinning Baru tanam pohon Palm dan rumput Golf.
OCT		<ul style="list-style-type: none"> ♦ Bulan peningkatan kegiatan KY 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Semua karyawan harus melaksanakan KY, Shisa Kosha, Hiyari Hatto. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa tanda Safety yang terpasang 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Tanda-2 yang rusak segera diganti dan yang belum ada harus dipasang.
NOV	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Cross Patrol Safety TJVI di PT.I.T.S. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Pencegahan bahaya banjir 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Saluran air di check dan dibersihkan supaya tidak tersumbat dan atap yang bocor diperbaiki. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa barang yang tidak terpakai dalam ruangan-2. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Supaya ruangan-2 menjadi bersih / teratur dan enak dipandang.
DEC		<ul style="list-style-type: none"> ♦ Bangunan, tembok pecah, lantai rusak harus diperbaiki. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Yang sangat berbahaya segera dikerjakan. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Periksa ruangan-2 meeting, istirahat, musholla, arsip. 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Tembok kotor di cat kembali dan kursi/meja rusak diperbaiki atau diganti.

MEETING & PATROL : (1). Safety Meeting : Senin Pertama tiap bulan
 (2). Safety Cross Patrol : Setiap Hari Senin

[Signature]
14/12/00

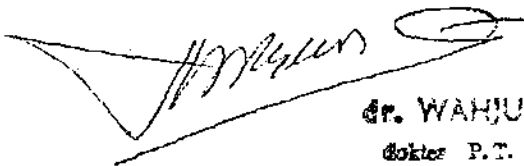
KESIMPULAN :

1. PEMERIKSAAN KESEHATAN BERKALA INI MASIH PERLU DISEMPURKAN SEPERTI DIUSULKAN TEAM HYPERKESKER DEPNAKER SEPERTI... ELEKTRO CARDIOGRAFI, AUDIOMETER, SPIROMETER DAN LABORATORIUM LENGKAP.
2. TINDAK LANJUT DARI HASIL PEMERIKSAAN KESEHATAN BERKALA INI ADALAH PENGOBATAN BAGI MEREKA DENGAN KELAINAN YANG MASIH AKTIF, MENDERITA LEBIH DARI SATU KELAINAN DAN TERUS DIOBSERVASI DAN DIEVALUASI LAGI, DIMANA BILA DIPERLUKAN DIRUJUK KE-DOKTER AHLI DI RUMAH SAKIT PEMERINTAH.

PENUTUP :

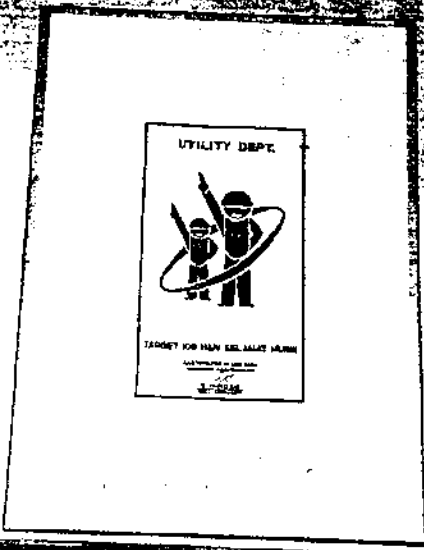
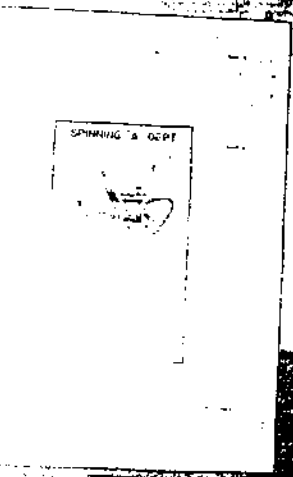
BERSAMA INI KAMI SAMPAIKAN BANYAK TERIMA KASIH KEPADA SEMUA KARYAWAN-KARYAWATI DAN PIMPINAN P.T. EASTERNTEX KHUSUSNYA DEPARTEMEN PERSONALIA SEHINGGA SEMUANYA BERJALAN DENGAN LANCAR TANPA HAMBATAN YANG BERARTI .

PANDAAN , 01 MEI 2001 .



dr. WAHJUDI SUGIONO
Dokter P.T. EASTERNTEX

DR.WAHJUDI SUGIONO DKK.



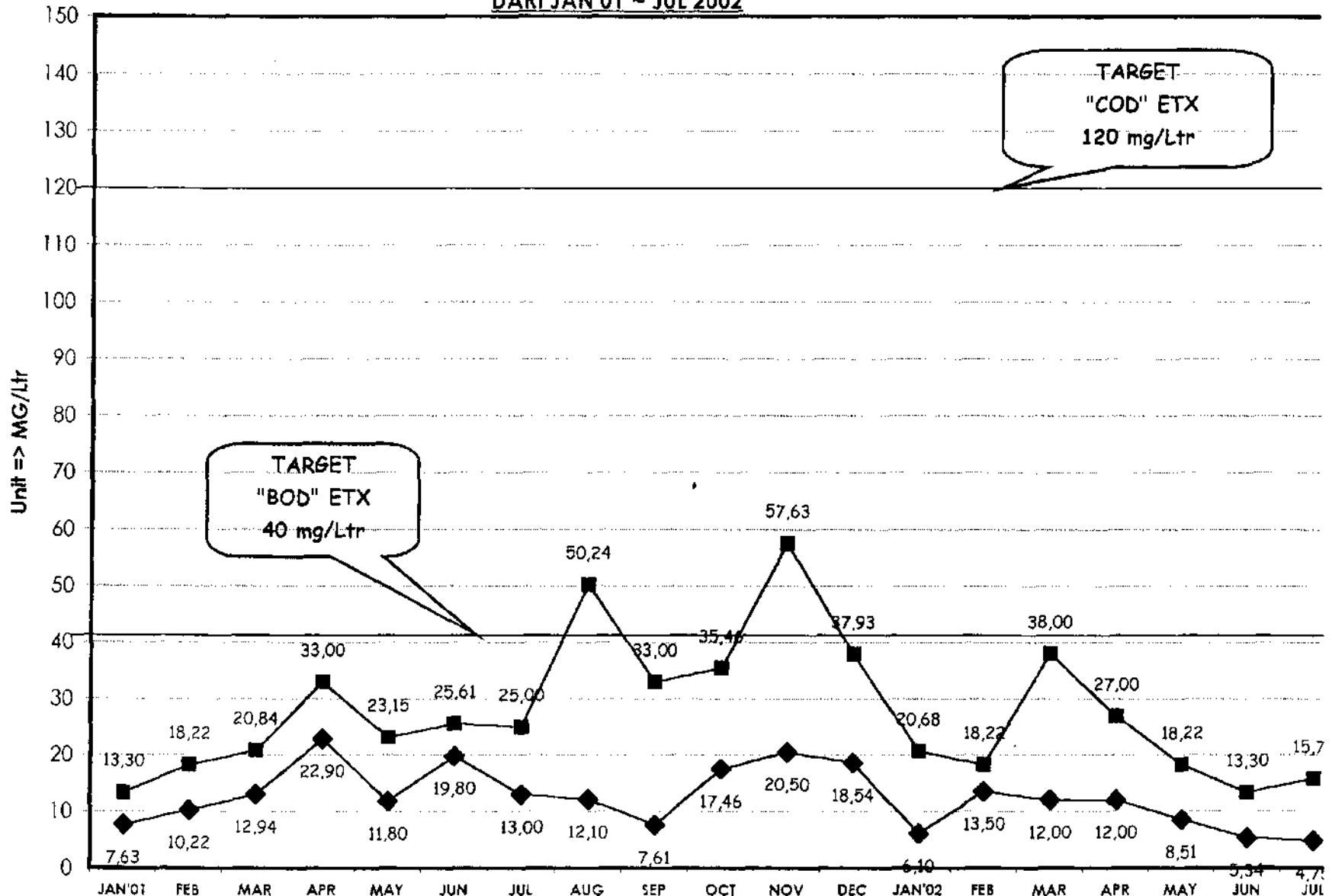
B
1
2
3



Handwritten signature or scribble



HASIL PENGUJIAN LIMBAH PABRIK
OLEH DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
DARI JAN'01 ~ JUL 2002



PEMERINTAH SK.GUB.no.136 :

COD = 150 Mg/Ltr.

BOD = 50 Mg/Ltr.

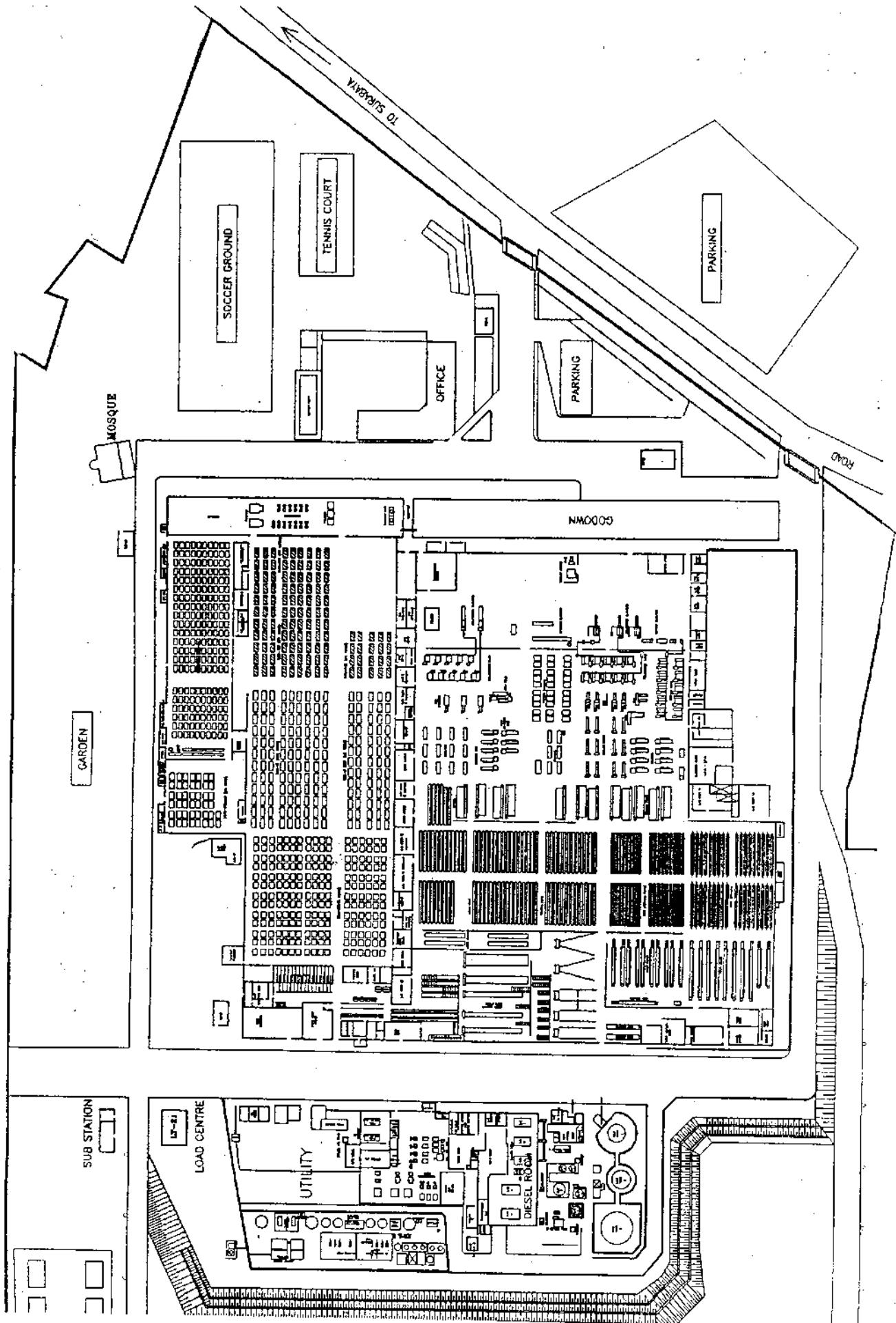
◆ BOD ■ COD

**DAFTAR NAMA-2 KARYAWAN YG SUDAH MENGIKUTI PENDIDIKAN
DAN RENCANA PENDIDIKAN TH. 2002**

NO.	DEPT.	ITEM KEGIATAN	NAMA-2 KARYAWAN	NO.PERS	KEBUTUHAN	KURANG	RENCANA	KETERANGAN
(1)	UTILITY	- SERTIFIKAT WELDING	- KAMID - CUCUK - SAMUEL L. - MURNOMO - APRIS	U.88 U.133 U.107 U.108 U.108	8 ORANG	3 ORANG	BULAN AGUSTUS = 3 ORANG	BLK SINGOSARI
		- SERTIFIKAT BOILER	- RUDI YUSTANTO - APRIS - DIDIK K. - S. ARIFIN - HARIYANTO	U.78 U.108 U. 115 U. 113 U. 124	8 ORANG	3 ORANG	BULAN MEI = 3 ORANG	PT. ALKON SBY
		- SERTIFIKAT CRANE OH.	- SUHARJO - SAMUEL L. - SLAMET N.	U.119 U.107 U. 104	4 ORANG	1 ORANG	BULAN AGUSTUS = 1 ORANG	PT. ALKON SBY
(2)	WEAVING	- SERTIFIKAT CRANE OH.	- SUTOMO - SLAMET	W.54 W.858	16 ORANG	14 ORANG	BULAN MEI = 4 ORANG BULAN JULI = 5 ORANG BULAN SEPT = 5 ORANG	PT. ALKON SBY
(3)	SPINNING A	- SERTIFIKAT CRANE OH.	-	-	2 ORANG	-	BULAN MEI = 1 ORANG BULAN JULI = 1 ORANG	PT. ALKON SBY
(4)	SPINNING B	- SERTIFIKAT CRANE OH.	-	-	2 ORANG	-	BULAN MEI = 1 ORANG BULAN JULI = 1 ORANG	PT. ALKON SBY
(5)	OFFICE	- SERTIFIKAT FORKLIFT	-	-	8 ORANG	-	BULAN MART. IN HOUSE TRAINING JUMLAH 8 ORANG	PT. ALKON SBY

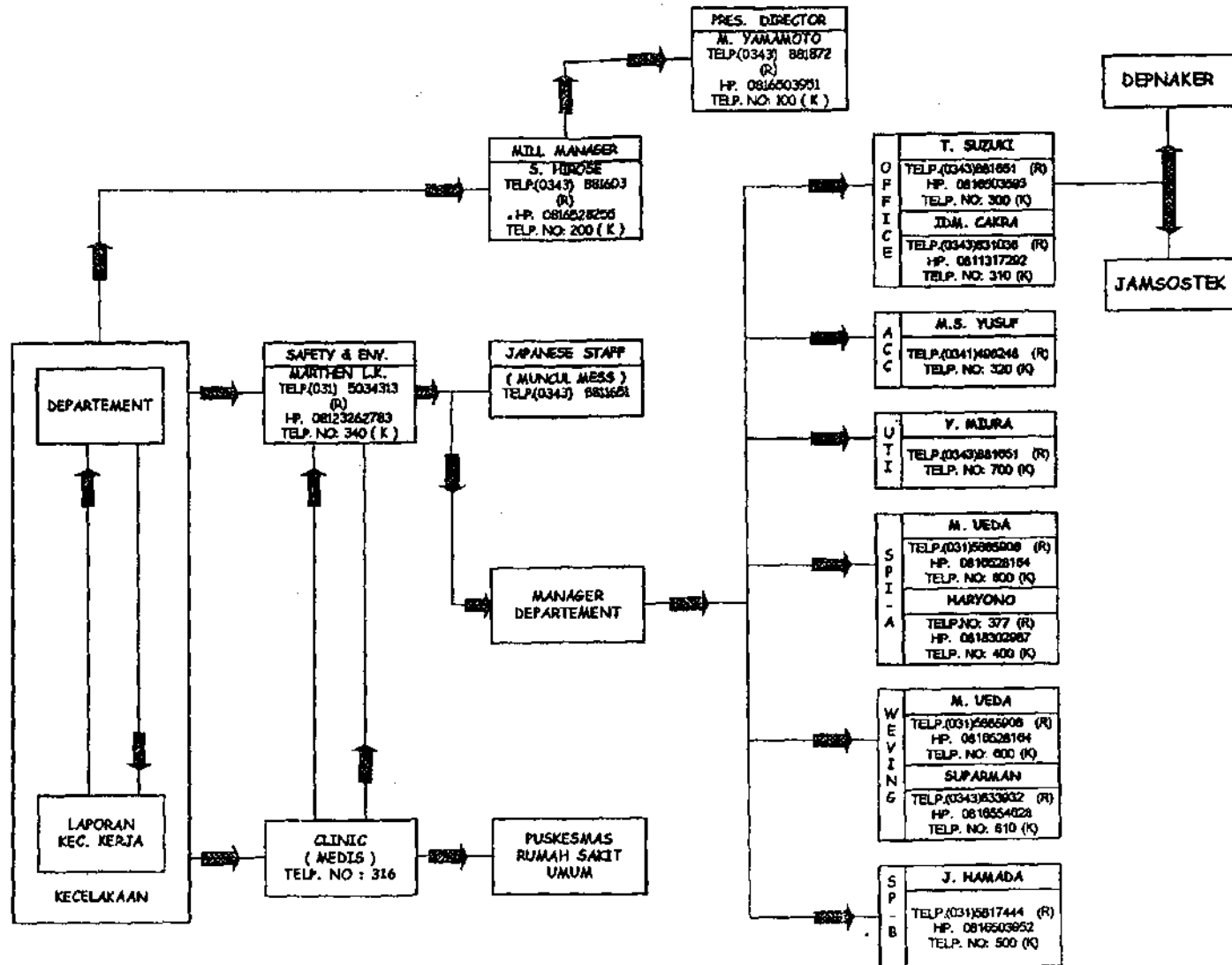
SAFETY COMMITTEE





JALUR LAPORAN BILA TERJADI KECELAKAAN PADA PABRIK LAMA & BARU

E'TEX, 1 NOVEMBER '01

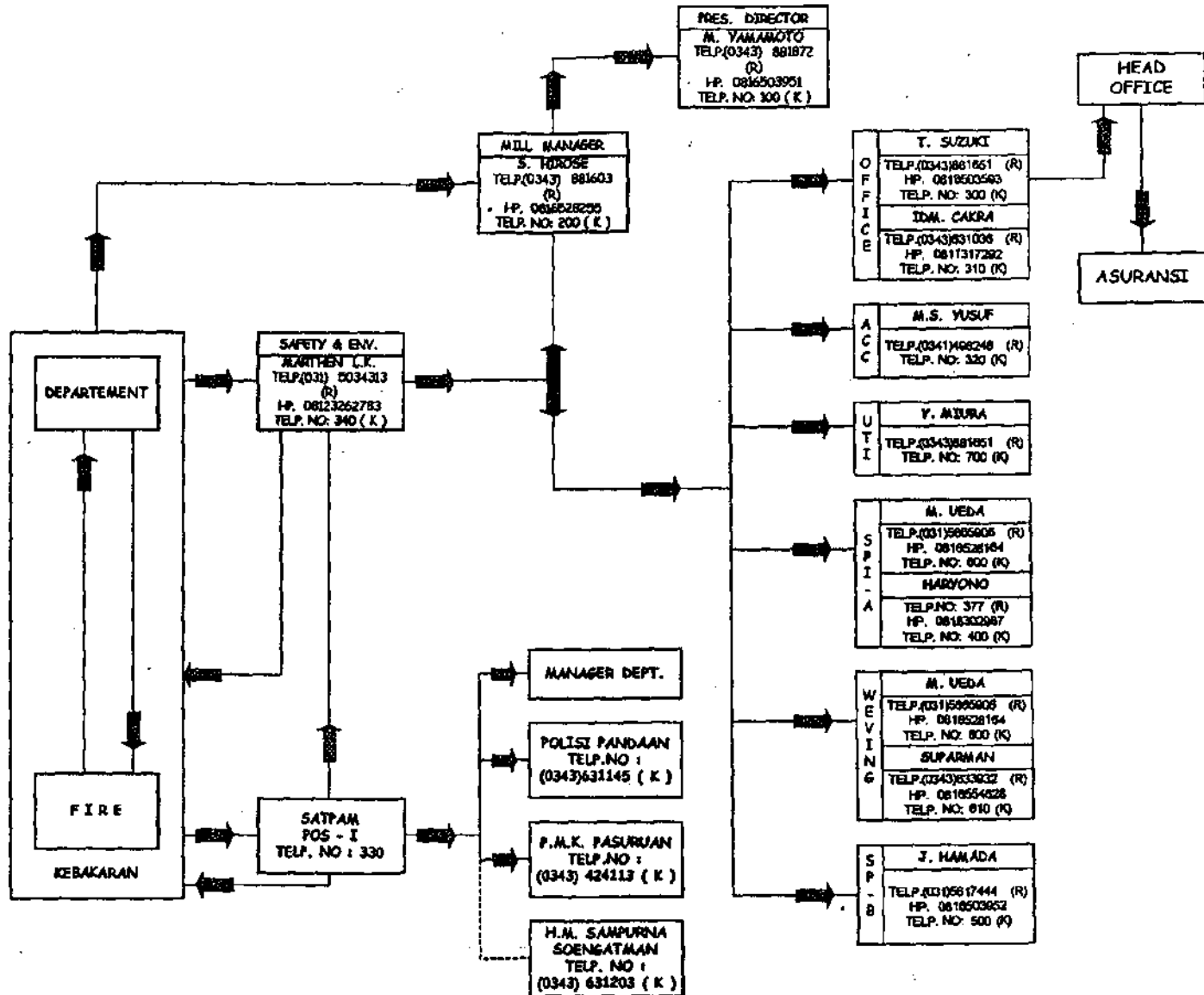


- PETUNJUK INFORMASI BILA TERJADI KECELAKAAN :**
1. Karyawan yang mengetahui harus cepat memberi pertolongan pada penderita.
 2. Karyawan harus segera membawa penderita ke Clinic untuk diperiksa kondisinya.
 3. Petugas Clinic menyampaikan hasil pemeriksaan kepada Safety dan Dept. terkait tentang kondisinya.
 4. Clinic akan mengambil keputusan, apakah penderita perlu di Opname atau hanya rawat jalan.
 5. Berdasarkan data-2 dari Clinic dan Rumah Sakit, maka Personalia dapat melaporkan ke Depnaker & Jamsostek tentang penderita melalui form laporan.

JALUR LAPORAN BILA TERJADI KEBAKARAN PADA PABRIK LAMA & BARU

1 NOVEMBER '01

- PETUNJUK INFORMASI BILA TERJADI KEBAKARAN :**
1. Karyawan yang mengetahui harus bertindak cepat memadamkan api sedini mungkin.
 2. Aliran listrik yang berhubungan dengan tempat kebakaran harus cepat diputus.
 3. Segera menghubungi Satpam Pos-I dengan menambal Fire Alarm yang terdapat, atau telepon Pos -I no: 330.
 4. Satpam segera mendatangi lokasi kebakaran untuk membantu memadamkan dan mencari sebab-sebabnya.
 5. Bila api bertambah besar, Satpam harus segera menghubungi PMK Pasuruan Telp.(0343)424113, Polsek Pandaan Telp. (0343) 631145.
 6. Pimpinan Perusahaan Telp. no: 200 (K) atau (0343) 881603 (R).



KEPADA : MILL MANAGER
 KETUA SAFETY COMMITTEE

Tanggal: 4 - 1 - 2002

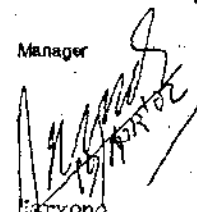
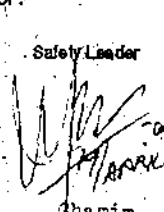
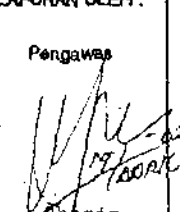
[Handwritten signature]

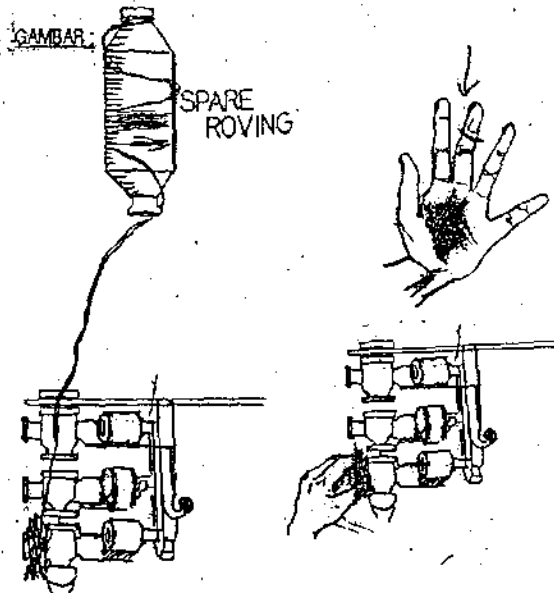
LAPORAN KECELAKAAN

Jenis Kecelakaan	LALU LINTAS.					
Nama Kary. No.Kary.	SUDEWU S.334 / 3	Jenis Kelamin	Laki - laki /	Masa kerja 1,5 thn.	Umur 23 thn.	Jam Kerja : (08.00 - 16.00)
Departemen	OFF. AC. UTI (SPL) WEV.	Jabatan	Foreman, AS.F. Leader, GL (OP)			
Tanggal / Jam	4 - 1 - 2002	Jam : 05.10	Tempat Terjadinya Kecelakaan: JALAN RAYA PURWOSARI.			
SEBAB - SEBAB KECELAKAAN						
AKIBAT						
Kedaaan Korban	Istirahat, <u>Tidak istirahat</u>		Obat Merah,		(Rp.)	
Penyebab	MENYALIP MOBIL DIDEPANNYA.					
Akibat	SEPEDA MOTOR JATUH KEJALAN ASPAT, LUKA RINGAN BELAKANG KEPALA, LENGAN & KAKI KESAL.					
S	Langsung	Kedaaan	KURANG AMAN.			
E		Aktivitas	MENYALIP.			
B	Tidak	Orang	SEHAT.			
A	Langsung	Mesin	BAIK.			
B		Kontrol	KURANG (TIDAK PUNYA S.I.M. C)			
KECELAKAAN :						
Uraian Terjadinya : KORBAN MILIK SEPEDA MOTOR BERAKSIKUT KERJA DARI LAMANG KE PABRIK, DIJALAN RAYA PURWOSARI, BERTEMUAN DENGAN MOBIL BERJALAN SEBANYAK, TIBA TIBA MOBIL DIDEPANNYA MENGGALAU KURUSANAN MASSA BERSAMAAN TPO, KORBAN MENYALIP MOBIL TSB. AKIBATNYA JATUH DIJALAN.			GAMBAR Area JALAN RAYA PURWOSARI 			
SEBAB - SEBAB: 1. KORBAN TIDAK PUNYA S.I.M. C 2. JAUH JARAK DENGAN MOBIL DIDEPANNYA KURANG PANJANG. 3. MOBIL DIDEPANNYA TIBA TIBA SEORANG KEKAWAN.						
TINDAKAN: 1. BARI BARI DIJALAN RAYA, MESKIPUN DIJALAN YG BERSAMAAN BAIK MENGALAU. 2. LEBIH BAIK MENGIKUTI BUS ANTAR JEMPUT DARI BERAKSIKUT. 3. TIDAK BOLEH MEMBAYAR SEPEDA MOTOR SEBELUM MEMUNYAI S.I.M. C 4. WAJIB IKUT TRAYNING ULANG LALU LINTAS OLEH SAFETY COMMITTEE.						
NAMA	PIMPINAN	: HARYONO		PENGAWAS : DJANSARI		
Waktu Terjadi. Berada dimana		: DERUMAH		: DERUMAH		
MENGETAHUI :			LAPORAN OLEH :			
Manager <i>[Signature]</i> HARYONO		Safety Leader <i>[Signature]</i> BEMANG S		Pengawas <i>[Signature]</i> DJANSARI		

19 APR 02

LAPORAN KECELAKAAN

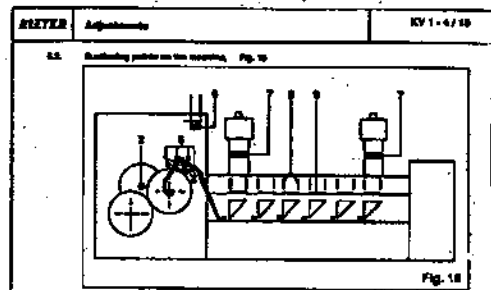
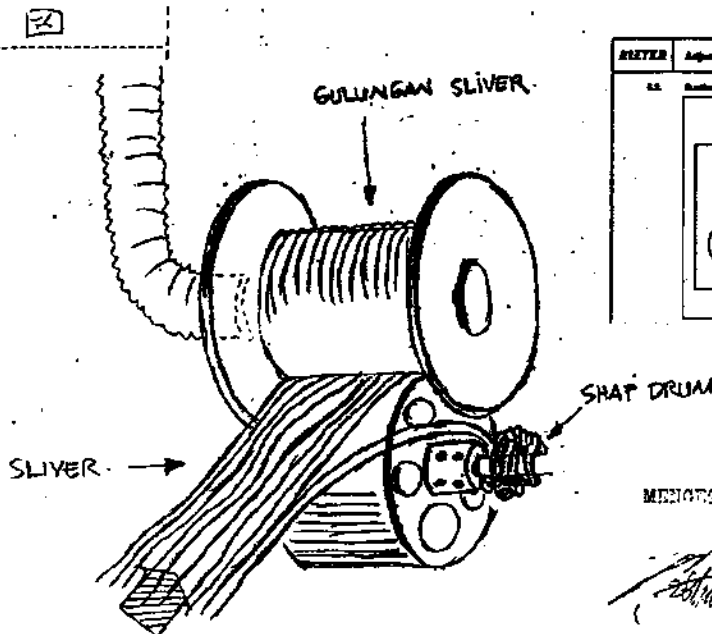
Jenis Kecelakaan	Kecelakaan kerja					
Nama Kary. No.Kary.	Kusno handoyo 34.102	Jenis Kelamin	Laki-laki / Wanita	Masa kerja	Umur: thn.	Jam Kerja : (01, 2x2, 4x3)
Departemen	OFF. AC. UTI (SPI) WEV.	Jabatan	Foreman ASF, Leader, GI, OP.			
Tanggal / Jam	13 APRIL 2002	Jam: 10.30	Tempat Terjadinya Kecelakaan: Mesin RSF Tyd No.24			
SEBAB - SEBAB KECELAKAAN : Atasi lapping pada front bottom roller ujung						
AKIBAT : Ujung jari tangan kiri luka terbelit						
Keadaan Korban	Istirahat, Tidak istirahat,		Obat Merah.		(Rp. 34000.-)	
Penyebab	Tangan kiri mengambil lapping besar pada ujung bottom roller yang berputar					
Akibat	Ujung jari tengah tangan kiri terbelit roving dan ikut putaran front bott roller					
S	Langsung	Keadaan	Sehat			
E		Aktivitas	Mengatasi lapping			
B	Tidak	Orang	Kewaspadaan kurang			
A	Langsung	Mesin	Normal			
B		Kontrol	Kurang			
KECELAKAAN :						
Urutan Terjadinya			Ujung roving membelit pada front bottom roller pinggir, korban memo tong lapping pakai benthel dg tangan kanan, pikir korban lapping sudah putus dan diambil dg tangan kiri dan jari tengah terbelit oleh lapping tsb.			
SEBAB - SEBAB			Spare roving nglewer kena hembusan pneumablow ujung roving membelit pada putaran front bottom roller bagian pinggir			
TINDAKAN :						
1. Spare roving pada OE diambil/dikosongkan						
2. Informasi semua orang supaya meningkatkan kewaspadaan.						
3. Atasi lapping besar mesin harus STOP						
4. Memberi cover pada bott roller bagian pinggir						
5. Panggil semua karyawan satu persatu untuk AUDIT tentang kesadaran keselamatan						
NAMA		PIMPINAN : Haryono		PENGAWAS : Chamim		
Waktu Terjadi. Berada dimana		di tempat kerja		di tempat kerja		
MENGETAHUI :			LAPORAN OLEH :			
Manager  Haryono		Safety Leader  Chamim		Pengawas  Chamim		



[Handwritten signature]

TANGGAL & JAM	日時	25-5-2001	JAM: 05:45
DEPARTEMEN & GROUP	部署	SPINNING.A	GROUP:A.PREPARATION
BAGIAN & NO MESIN	場所	PRODUKSI. RIBBON LAP 2 RIETER	Tanggung Jawab BANGANG TRIONO
ANALISA SEBAB SEBAB KEBAHARAN: <i>原因分析</i> SAAT MESIN KONDISI BAIK, MENEMUKAN BATANG SAMPUNGAN YANG KURANG MAT DAN PUCUS DI ARAH DRUM, JARUH KEBAWAH MEMBELIT DI SRAF DRUM MENGERAS REMBUH GESERAN DAN PANAS, MATERIAL HANGUS.			
KEBAHARAN TERJADI API	消火器種	PK TAYANG 2 Pca No.09 dan No.6	+ "ISTRAM AIR"
KEBUCIAH MATERIAL	欠損損失	COTTON BAHAN 11.6 Kg.	SPINER 0.50 Kg
KESIMPULAN	発生理由 (結果)	TERJADINYA KEBAHARAN DIKARENAKAN, SLIVER JATUH MEMBELIT PADA SRAF DRUM	
USAHA USAMA	対応	MESIN DI STOP, EMERGENCY OPT. API DI PADAMKAN.	
TRAINING ULANG KEMBALI OPERATOR TENTANG SAMBUNG SLIVER, PERBAIKAN JOB STANDART SETELAH GF/SAMBUNG-SLIVER TONGGOL DAMPAI 1 LAP DOFFING. DAN PERIKSA 1 LAP LAIN. BANGSI OPERATOR PERINGATAN FACTORI III. BANGSI KEPERAT GROUP LEADER PERINGATAN FACTORI I. (PERIKSA LAGI TENTANG SAMBUNG SLIVER SEMUA OPERATOR, PDF SLM, DF)			

GAMBAR



Panduan: 25-5-2001

MENGETAHUI MANAGER

PERUBAT LAPORAN

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]
(B. TRIONO)

RENCANA AKTIFITAS KHUSUS SAFETY.

NO	ITEM KEGIATAN	ISI KEGIATAN	SCHEDULE			KETERANGAN	HASIL EVALUASI							
			MEI	JUN	JUL		OF	WY	SA	SB	UT			
1	Emergency Meeting	1. Laporan kecelakaan 2. Tanya Jawab 3. Masalah yang didiskusikan 4. Keputusan Mill Manager				- Hasil meeting disimpan di Safety Dept.								
2	Order khusus Mill Manager dimulai	1. Safety Dept. menjelaskan tentang aktifitas khusus. 2. Sebelumnya Mill Manager ambil keputusan	11			- Teknis pelaksanaan diatur oleh Safety Dpt. dan harus dibuatkan photo dokumentasi.								
3	Janji untuk Zero Accident	1. Buat tanda tangan tiap Dept. mencapai 100 hari Selamat Murni. 2. Pasang pada tempat yang kelihatan. 3. Setiap Dept. buat tantangan tentang Safety.	18			- Safety Dept. mempersiapkan kebutuhannya.								
4	Peningkatan Moral	1. Setiap Dept. membuat group diskusi Moral Up (atasan): - Kenapa terjadi kecelakaan (buka isi hati semua.) - Apakah kontrol Pimpinan masih kurang Kenapa? 2. Sesudah laporan dan janji Pimpinan sampaikan pada bawahan.	→22			- Hasil diskusi group minta dilaporkan (usaha apa) - Pimpinan buat isi training dan laporkan ke Safety Committee								
5	Check alat-2 berputar (didalam buku J.S.)	1. Point-2 bahaya yang tertulis, apakah cukup atau kurang.	14	→05		- Contoh nama mesin sebelum dan sesudah perubahan. - Laporkan ke Safety Dept.								
6	Alat-2 berputar semua mesin di check	1. Alat-2 berputar yang berbahaya di data lagi 2. Schedule dan tindakan bagaimana. 3. Pasang sticker dekat tempat bahaya	17	→09	01→23	- Waktu data lagi, schedule dan tindakan dijelaskan - Tempat-2 pasang sticker dilaporkan ke Safety								
7	Kerja berbahaya lainnya harus di check.	1. Apabila sudah ditemukan dibuatkan check system.	21	→20		- Kerja berbahaya dibuatkan laporan ke Safety Dept.								
8	Semua alat-2 berputar di Patrol & di follow up	1. Check dilaksanakan minimal 2 x oleh Member Safety dan Mill Manager.	21		→28	- Hasil patrol check lagi, masih ada perbaikan lapor Safety								
9	Ide baru Safety	1. Satu orang, satu idea setiap bulan	14		→31	- Setiap bulan 1 idea untuk satu orang								
10	Aktifitas dan Hasil	1. Masing-2 bagian melaporkan aktifitas dan laporannya.				- Mencapai 100 hari Selamat Murni 10 Agustus 2001 - Bagaimana dampaknya.								
11	Presentasi masing-2 bagian	1. Seleksi masing-2 bagian yang terbaik di presentasikan.				- Rencana Presentasi awal Agustus 2001								

RENCANA AKTIFITAS KHUSUS SAFETY.
TARGET 150 HARI SELAMAT MURNI
(2-nd STEP)

DULANGI ANUGRAH
 31/08/01

NO	ITEM KEGIATAN	ISI KEGIATAN	SCHEDULE					KETERANGAN	HASIL EVALUASI				
			AUG	SEP	OCT	NOV	DEC		OF	WV	SA	SB	UT
1	Order khusus Mill Manager dimulai	1. Safety Dept, jelaskan tentang lanjutan aktifitas khusus.	● 10					- Teknis pelaksanaan diatur oleh Safety dibuatkan dokumentasi / Photo	●	●	●	●	●
		2. Sebelumnya Mill Manager ambil keputusan	● 10						●	●	●	●	●
2	Janji untuk Zero Accident	1. Tiap Dept. buat tanda tangan mencapai 150 Hari Selamat Murni.	● 14					- Safety Dept. siapkan kebutuhan dan pelaksanaannya	●	●	●	●	●
		2. Pasang di-fempat-2 yang dapat dilihat.	● 20						●	●	●	●	●
		3. Setiap Dept. buat tantangan baru tentang Safety.	● 13						●	●	●	●	●
3	Peningkatan Moral	1. Setiap bulan Group Diskusi buat laporan : - Perkembangan hasil training Moral Up - Materi Training di laporkan.	● 6	● 6	● 6	● 6	● 31	- Laporan perkembangan group dan materi training ke Safet Dept.	●	●	●	●	●
4	Alat-2 berputar semua mesin di check (termasuk J.S.)	1. Check kembali hasil action sebelumnya, apabila kurang diperbaiki lagi	● 6	● 6	● 6	● 6	● 31	- Action sebelumnya check lagi, ada kurang diperbaiki dan lapor Safety.	●	●	●	●	●
5	Pekerjaan-2 bahaya di check lagi	1. Check kembali hasil action sebelumnya, apabila kurang diperbaiki lagi	● 6	● 6	● 6	● 6	● 31	- Buat laporan ke Safety	●	●	●	●	●
6	Alat berputar dan pekerjaan bahaya dipatrol dan Follow up Buatkan Job Standart baru pada temuan pekerjaan bahaya	1. Patrol dilaksanakan tiap bulan oleh Safety Leader Mill Manager, Manager Dept. dan Safety Leader	● 6				● 31	- Setiap bulan harus di check / patrol	●	●	●	●	●
		1. Alat-2 berputar dan pekerjaan bahaya yang belum ada Job Standart dibuatkan Job Standart.		● 29			● 31	- Setelah action dilaporkan ke Safety	●	●	●	●	●
8	Lomba Poster & Slogan	1. Sasaran Poster, antisipasi Kecelakaan Kerja			● 30	● 15		- Semua SKK harus ikut lomba ini	●	●	●	●	●
9	Idea baru Safety	1. Minimal satu orang satu idea						Dept. melaporkan hal-2 yang sudah	●	●	●	●	●
		2. Yang baik check pelaksanaannya	● 31				● 31	di action ke Safety Dept.	●	●	●	●	●
10	Laporan dan hasil usaha	1. Masing Dept. melaporkan hasil usahanya.						Awal Th-2002 dilaporkan ber-sama-2.					

KETERANGAN :

- SELESAT
- ▲ SEDANG BERJALAN
- BELUM BERJALAN

(1)

Mengetahui,

 Mr. M I U R A

Easterntex, 8 Agustus 2001

Safety Dept

 Marthen L. Kurnang

RENCANA AKTIFITAS KHUSUS SAFETY.
TARGET 115 HARI SELAMAT MURNI
(3-nd STEP)

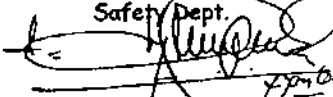
NO	ITEM KEGIATAN	ISI KEGIATAN	SCHEDULE				KETERANGAN	HASIL EVALUASI						
			JAN	FEB	MAR	APR		OF	WV	SA	SB	UT		
1	Order khusus Mill Manager dimulai	1. Safety Dept. jelaskan tentang lanjutan aktifitas khusus. 2. Mill Manager ambil keputusan	● 4 ● 4				- Buat dokumentasi/photo dan tempel di Pos II							
2	Janji Zero Accident	1. Tiap Dept. buat tanda tangan mencapai 115 Hari Selamat Murni. 2. Pasang di-masing-2 Dept. (bisa dilihat) 3. Setiap Dept. buat tantangan baru tentang Safety.	● 15 ● 20 ● 15				- Pelaksanaannya diatur Safety dan Dept., pasang di-tempat-2 sesuai kebutuhan.							
3	Tingkatkan Disiplin dan Moral Karyawan	1. Setiap Group Moral Up membuat data tentang : - Pelanggaran jam kerja - Pemakaian seragam (celana, baju, topi, tutup telinga, masker). - Tidak masuk kerja ("K") 2. Training-2 yang lain	● 25 ● 25 ● 25 ● 25	→ ● 25 → ● 25 → ● 25 → ● 25	→ ● 25 → ● 25 → ● 25 → ● 25	→ ● 25 → ● 25 → ● 25 → ● 25	- Laporkan perkembangan group masing-2 ke Safet Dept. dan materi training dilaporkan.							
4	Alat-2 berputar kondisinya di check kembali	1. Yang masih baik dan berfungsi dipertahankan dan di jaga. 2. Yang sudah tidak berfungsi diperbaiki kembali	● 5 ● 5	→ ● 5 → ● 5	→ ● 5 → ● 5	→ ● 5 → ● 5	- Setiap saat kondisi di masing-2 Dept. di check Safety Leader dan Safety Dept. secara ber-sama-2.							
5	Buatkan Job Standart baru untuk pekerjaan-2 bahaya	1. Yang belum ada dibuatkan Job Standart dan di Audit.	● 25 ● 25	→ ● 25 → ● 25	→ ● 25 → ● 25	→ ● 25 → ● 25	- Setiap Dept. melaporkan ke Safety action yang sudah dilaksanakan.							
6	List up kecelakaan	1. Semua karyawan diusahakan sudah dipanggil dan di jelaskan tentang bahaya-2 kecelakaan.	● 30 ● 30	→ ● 30 → ● 30	→ ● 30 → ● 30	→ ● 27 → ● 27	- Hasil akhir List Up selesai bulan April 2002 (akhir).							
7	Idea baru Safety	1. Minimal satu orang satu idea sumbang saran 2. Yang baik dilaksanakan oleh Dept.	● 31 ● 31	→ ● 31 → ● 31	→ ● 31 → ● 31	→ ● 31 → ● 31	- Setiap Dept. laporan tentang hal-2 yang sudah di action ke Safety Dept.							
8	Laporan dan hasil akhir	1. Setiap Dept. melaporkan usaha-2 yg. Dilaksanakan				● 31	Akhir April 2002 laporan bersama.							

KETERANGAN :

- SELESAI
- ▲ SEDANG BERJALAN
- BELUM BERJALAN

Mengetahui,


 Mr. MIURA

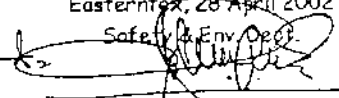
Easterntex, 03 January 2002
 Safety Dept.

 Marthen L. Kaynang

RENCANA AKTIFITAS KHUSUS SAFETY.
TARGET 1 TAHUN HARI SELAMAT MURNI
(27 APRIL 2002 S/D 27 APRIL 2003)

NO	ITEM KEGIATAN	ISI KEGIATAN	SCHEDULE												KETERANGAN			
			APR'02	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	JAN'03	FEB	MAR		APR		
1	Order khusus Mill Manager	1. Safety Dept. jelaskan tentang lanjutan aktifitas khusus. 2. Mill Manager memutuskan	■ 29															- Buat dokumentasi/photo dan pasang di Pos II
2	Janji mencapai Zero Accident semua dept.	1. Masing-2 Dept membuat tantangan Safety 2. Semua karyawan di Dept. tanda tangan janji mencapai 1 tahun Hari Selamat Murni. 3. Pasang tantangan dan janji di tempat yg. mudah dilihat		■ 6														- Atur Safety dan Dept. masing-2 dan dipasang pada tempat-2 yang kelihatan.
3	Meningkatkan Disiplin dan Moral Karyawan	1. Check karyawan yang bekerja tidak standart 2. Check kondisi 3 -5 disemua area kerja 3. Check system kerja : - waktu kerja - waktu istirahat 4. Check pemakaian alat-2 Safety : Ear plug, masker (pada tempat-2 tertentu) 5. Laksanakan pendidikan moral		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	- Hasil check dilaporkan setiap bulan pada Safety Dept. - Buat materi training tentang peningkatan moral karyawan.
4	Kondisi alat-2 berputar perbaiki & check lagi	1. Adakan pemeriksaan secara berkala kondisi alat-2 berputar (3 bulan sekali) 2. Apabila rusak harus diperbaiki dan buat laporan			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	- Buat laporan tentang kondisi alat-2 berputar setiap 3 bulan sekali.
5	Peningkatan kesadaran Safety pada bulan Maret, April, Mei	1. Melaksanakan patrol malam untuk mengetahui kondisi sebenarnya. 2. Evaluasi masalah-2 dan cari penyelesaiannya 3. Follow up dan Action	■	■														- Hasil patrol malam di laporkan ke safety - Evaluasi ber-sama-2 dengan Dept. - Tindakan selanjutnya
6	Laporan hasil akhir aktifitas masing-2 Dept.	1. Setiap Dept. buat laporan hasil akhir aktifitasnya	■															- Akhir April 2003 dipresentasikan

KETERANGAN:

Mengetahui,

 Mr. MIURA

Easterntex, 28 April 2002
 Safety & Env. Dept.

 MARTHEN L. KAUNANG

TORAY PAVANA
HAL POKOK UNTUK STANDARD
KESELAMATAN KERJA

3 Faktor terjadinya kecelakaan

- * Tergesa-gesa
- * Ambil jalan pintas
- * Kurang pengetahuan

1. Jangan sentuh mesin berputar, Ya !
2. Pastikan mesin sudah stop, baru lakukan perbaikan, Ya !
3. Wajib memakai Alat Pelindung Diri yang telah ditetapkan, Ya !
4. Pastikan isyarat teman sekerja, Ya !
5. Laporkan bila ada yang tidak normal, tanya kalau tidak mengerti, Ya !

SIKAP SAFETY

1. Anggap semua hal berbahaya. Jadi harus diantisipasi dengan KY.
2. Kecelakaan bisa terjadi dalam sesaat. Lakukan Sisa Kosho, agar terhindar dari bahaya.
3. Standard kerja harus dilaksanakan. Standard kerja harus dapat dilaksanakan.
4. Harus berani mengingatkan satu sama lain.
5. Bersih dan rapi adalah dasar utama untuk menjaga Keselamatan Kerja.

TORAY PIMPINAN
HAL POKOK UNTUK STANDARD
KESELAMATAN KERJA

Keberhasilan dicapai dengan Kerja bersemangat dan sungguh-sungguh

1. Lengkapi mesin dengan pengaman. Karyawan akan terhindar dari bahaya. (Tidak cukup hanya berkata "hati-hati", tapi jelaskan dengan kongkrit).
2. Mendidik pekerja supaya selalu stop mesin bila tidak normal.
3. Laksanakan kegiatan Keselamatan Kerja, untuk meningkatkan kepekaan pekerja.
4. Tunjukkan sikap, keteladanan (sossen suihin) di tempat kerja kepada bawahan
5. Mewajibkan pekerja patuh pada ketentuan yang telah diputuskan.

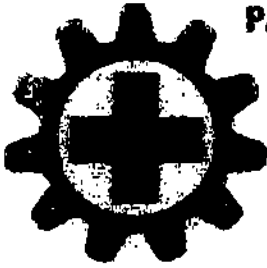
TORAY TORAY JOINT VENTURE INDONESIA
PERATURAN POKOK K-3

SIKAP SAFETY

1. Anggap semua hal berbahaya. Jadi harus diantisipasi dengan KY.
2. Kecelakaan bisa terjadi dalam sesaat. Lakukan Sisa Kosho, agar terhindar dari bahaya.
3. Standard kerja harus dilaksanakan. Standard kerja harus dapat dilaksanakan.
4. Harus berani mengingatkan satu sama lain.
5. Bersih dan rapi adalah dasar utama untuk menjaga Keselamatan Kerja.

PERKEMBANGAN JUMLAH JAM DAN HARI SELAMAT

DEPT. / ITEM	TH-2002	TH-2003	TH-2004	31 JAN'02	28 FEB	31 MAR	30 APR	31 MAY	30 JUN	31 JUL	31 AUG	30 SEP	31 OCT	30 NOV	31 DEC
SPINNING "A" :				58.673	52.996	58.332	56.120	57.821							
JML KARYAWAN				344	344	342	340	339							
JML HARI MURNI				379	407	438	468	499							
JML JAM MURNI				534.547	587.542	645.874	701.995	759.815							
JML HARI TIDAK MURNI				379	407	438	468	499							
JML JAM TIDAK MURNI				534.547	587.542	645.874	701.995	759.815							
WEAVING :				68.225	61.622	68.225	68.364	67.201							
JML KARYAWAN				400	400	400	396	394							
JML HARI MURNI				3.217	3.245	3.276	3.306	3.337							
JML JAM MURNI				8.096.767	8.158.390	8.226.615	8.291.978	8.359.180							
JML HARI TIDAK MURNI				3.217	3.245	3.276	3.306	3.337							
JML JAM TIDAK MURNI				8.096.767	8.158.390	8.226.615	8.291.978	8.359.180							
UTILITY :				7.575	6.933	8.187	8.583	8.869							
JML KARYAWAN				45	45	45	52	52							
JML HARI MURNI				4.865	4.893	4.924	4.954	4.985							
JML JAM MURNI				1.242.970	1.249.902	1.258.089	1.266.673	1.275.542							
JML HARI TIDAK MURNI				4.865	4.893	4.924	4.954	4.985							
JML JAM TIDAK MURNI				1.242.970	1.249.902	1.258.089	1.266.673	1.275.542							
OFFICE :				17.056	15.406	16.715	16.671	17.056							
JML KARYAWAN				100	100	98	101	100							
JML HARI MURNI				4.897	4.925	4.956	4.986	5.017							
JML JAM MURNI				2.137.907	2.153.313	2.170.028	2.186.699	2.203.755							
JML HARI TIDAK MURNI				4.897	4.925	4.956	4.986	5.017							
JML JAM TIDAK MURNI				2.137.907	2.153.313	2.170.028	2.186.699	2.203.755							
SPINNING "B" :				23.196	20.952	23.026	21.953	22.685							
JML KARYAWAN				136	136	135	133	133							
JML HARI MURNI				610	638	669	699	730							
JML JAM MURNI				378.224	399.176	422.202	444.154	466.839							
JML HARI TIDAK MURNI				610	638	669	699	730							
JML JAM TIDAK MURNI				378.224	399.176	422.202	444.154	466.839							
JAKARTA OFFICE :				3.241	2.927	3.241	3.136	3.241							
JML KARYAWAN				19	19	19	19	19							
JML HARI MURNI				279	307	338	368	399							
JML JAM MURNI				605.835	608.762	612.003	615.139	618.380							
JML HARI TIDAK MURNI				279	307	338	368	399							
JML JAM TIDAK MURNI				605.835	608.762	612.003	615.139	618.380							
TOTAL PABRIK :				178.067	160.834	177.726	171.827	176.873							
JML KARYAWAN				1.044	1.044	1.042	1.041	1.037							
JML HARI MURNI				279	307	338	368	399							
JML JAM MURNI				1.607.982	1.768.816	1.946.542	2.118.369	2.295.242							
JML HARI TIDAK MURNI				279	307	338	368	399							
JML JAM TIDAK MURNI				1.607.982	1.768.816	1.946.542	2.118.369	2.295.242							



**PANITIA PEMBINA KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA
(P2 K3)
PT. INDONESIA SYNTETIC TEXTILE MILLS
(PT. ISTEM)**

Jl. Moh. Toha Pasar Baru Tangerang - Jawa Barat
Telp. (021) 551 5389 ; Fax. (021) 552 3501



August 6th 2002.

(Signature)
Nelson P. Tambunan
Secretary P2K3

(Signature)
T. Nakayama
Kep. Pabrik / Ketua P2K3

REVISI

- | | | | |
|-----------------------|----------------------------------|-------------------------|------------------------------|
| Mr. L. Oyabu..... | Representative of Indonesia | Mr. L. I m e i..... | Mr. Tuhono / PT. PNR |
| Mr. T. Oshida..... | Leader K3 TTVI | CC. | |
| Mr. S. Morimoto..... | Mr. H. M. Syafrudin / PT. ITS | Mr. N. Yoshikawa..... | President of PT. ITS/PT. OST |
| Mr. T. Nakayama..... | Mr. Pujo Basuki / PT. ACTEM | Mr. K. Nishizakura..... | President of PT. IST/ACT. |
| Mr. K. Umeda..... | Mr. H. D. Prayitno / PT. CENTEX | Mr. K. S a t o..... | President of PT. TEXTFIBRE |
| Mr. S. Hirose..... | Mr. Marthasa L. K. / PT. EASTTEX | Mr. Y. Degawa..... | President of PT. PNR |
| Mr. K. Maegata..... | Mr. Nurodin / PT. TEXTFIBRE | Mr. H. Fukukawa..... | President of PT. CENTEX |
| Mr. I. Miyashaka..... | Mr. Sukardi / PT. OST | | |

I. TTVI Safety Record in the Month of: July 2002

Companies	Total Employee	Accident in the month			Perfect		Non Perfect		W. Hours This Month	F. R.	S. R.	R.	Rest Days
		Rest	No Rest	Total	Days	Hours	Days	Hours					
PT. ACTEM	442	0	1	1	26	63,229	4,405	9,104,059	75,388	0.00	0.00	0.00	0
PT. CENTEX	747	0	0	0	414	1,700,972	1,463	5,752,155	127,410	0.00	0.00	0.00	0
PT. EASTTEX	1,027	0	0	0	460	2,640,905	460	2,640,905	175,167	0.00	0.00	0.00	0
PT. ISTEM	765	0	0	0	959	4,086,159	2,536	10,916,456	130,480	0.00	0.00	0.00	0
PT. ITS	928	0	0	0	527	2,715,272	2,527	13,432,662	158,282	0.00	0.00	0.00	0
PT. TEXTFIBRE	297	0	0	0	189	310,358	189	310,358	50,657	0.00	0.00	0.00	0
PT. OST	83	0	0	0	2,085	930,442	2,085	930,442	14,157	0.00	0.00	0.00	0
PT. PNR	102	0	0	0	2,084	1,056,609	2,588	1,197,510	17,397	0.00	0.00	0.00	0
TOTAL	4,391	0	1	1	26	748,938	189	4,590,127	748,938	0.00	0.00	0.00	0

Data Accident 8 Companies

Tory Joint Venture Indonesia (1990 - July 2002)



Acc. I.Y.A.M.	'90	'91	'92	'93	'94	'95	'96	'97	'98	'99	'00	'01	Jan	Feb	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec/01	
Rest	4	5	0	1	4	2	1	0	1	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
No Rest	26	20	24	14	16	3	7	5	5	1	5	0	3	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0

Target : In 2002 "0" Accident and Pfr.

The latest Accident is PT. ACTEM July 05th 2002 (09.10 pm)

II. TTVI Safety Record in the Period of: January 2002 until July 2002

Companies	Accident accumulation			Working Hours Until this month	F. R.	S. R.	R.	Rest Days	Remarks
	Rest	No Rest	Total						
1. PT. ACTEM	0	1	1	510,067	1.96	0.01	0.00	0	
2. PT. CENTEX	0	0	0	871,644	0.00	0.00	0.00	0	
3. PT. EASTERNTEX	0	0	0	1,211,331	0.00	0.00	0.00	0	
4. PT. ISTEM	0	0	0	897,123	0.00	0.00	0.00	0	
5. PT. ITS	0	0	0	1,083,764	0.00	0.00	0.00	0	
6. PT. TEXTFIBRE	1	0	1	348,575	2.87	0.01	0.00	3	
7. PT. OST	0	0	0	99,300	0.00	0.00	0.00	0	
8. PT. PNR	0	0	0	118,974	0.00	0.00	0.00	0	
TOTAL TTVI	1	1	2	5,173,884	0.19	0.00	0.00	3	

Note : Mohon dikoreksi dan segera berikan informasi untuk REVISI.

**PANITIA PEMBINA KESELAMATAN & KESEHATAN KERJA
PT. INDONESIA TORAY SYNTHETICS
JL. MOH. TOHA TANGERANG - 15112
TELP. 5524467 - 5524468 FAX. 5524909**

08-Jan

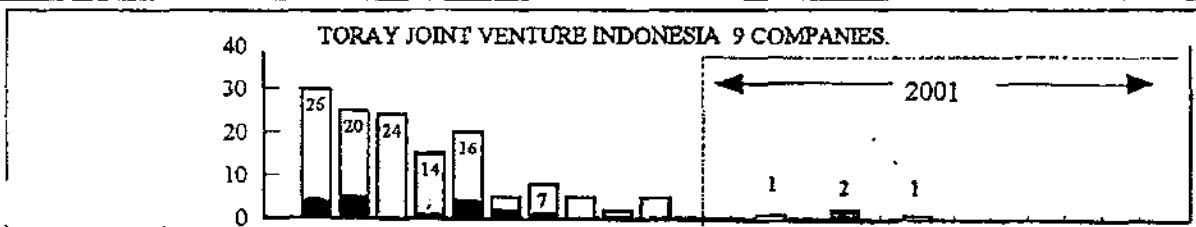


[Signature]
H.MOSYA / S.H.A.D.I
PENGW. PABRIK / SEK.P2K3

[Signature]
S. MORIMOTO
KEP. PABRIK / KETUA P2K3

Mr. I.OYABU	REPRESENTATIVE OF INDONESIA	Mr. Y. NAGANUMA	--	Mr. SUTANTO / PT. JTA
Mr. M.YAMAMOTO	LEADER K3 T.J.V.I	Mr. I.JMAI	--	Mr. TUHONO / PT. PNR
Mr. T. NAKAYAMA	Mr. NELSON/PT./PT. ISTEM	CC:Mr.N.YOSHIKAWA		PRESIDENT OF ITS/OST
	Mr. DAMANHURI / PT. ACTEM	Mr. K.NISHIZAKURA		PRESIDENT OF IST/ACT/JTA
Mr. K. ARAI	-- Mr. D. PRAYITNO / PT. CENTEX	Mr. K.SATO		PRESIDENT OF TEXTFIBER
Mr. S. HIROSE	-- Mr. MARTHEENLK / PT. EASTEX	Mr. Y.DEGAWA		PRESIDENT OF PNR
Mr. MAEGATA	-- Mr. NURODIN. / PT. TEXTFIBRE			
Mr. I.MIYASHAKA	-- Mr. SUKARDI / PT. OST			

T.J.V.I SAFETY RECORD IN THE MONTH OF DECEMBER 2001													
	Persons	Accident in the month			PERFECT		NO RES.		W.Hours This Month	F.R.	S.R.	Ratio /1000	Rest Days
		R	NR	Total	DAYS	HOURS	DAYS	HOURS					
ACTEM	434	-	-	-	2,012	4,265,921	4,193	3,680,345	74,024	-	-	-	-
CENTEX	751	-	-	-	202	829,327	1,251	5,003,975	128,092	-	-	-	-
EASTEX	1,042	-	-	-	248	1,429,915	248	1,429,915	177,726	-	-	-	-
ISTEM	770	-	-	-	747	3,189,037	2,324	10,145,770	131,333	-	-	-	-
ITS	938	-	-	-	315	1,631,508	2,315	12,502,074	159,987	-	-	-	-
TEXTFR	304	-	-	-	961	1,667,992	3,591	6,542,923	51,851	-	-	-	-
O.S.T.	87	-	-	-	1,873	845,007	1,873	345,007	14,839	-	-	-	-
J.T.A.	193	-	-	-	2,411	2,886,206	3,180	3,499,756	32,918	-	-	-	-
P.N.R.	102	-	-	-	1,872	937,635	2,376	1,095,372	17,397	-	-	-	-
T.J.V.I	4,621	-	-	-	202	5,159,451	248	6,343,509	788,167	-	-	-	-



	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	00	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Rest	4	5	0	1	4	2	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0
No Rest	26	20	24	14	16	3	7	5	1	5	0	0	1	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0

ACCIDENT RECORD 90 ~ 2001 UNTIL ~ DECEMBER

II. SAFETY RECORD IN THE PERIOD OF : JANUARY UNTIL DECEMBER 2001

	Accident accumulation			W.Hours Until this Month	F.R.	S.R.	Ratio /1000	Rest Days
	Rest	Norest	Total					
ACTEM	-	-	-	870,400	-	-	-	-
2. CENX	-	2	2	1,491,994	1.34	-	0.22	-
3. EASTEX	1	-	1	2,107,244	0.47	0.00	0.08	3.00
4. ISTEM	-	-	-	1,556,549	-	-	0.00	-
5. ITS	-	1	1	1,892,028	0.53	-	0.09	-
6. TEXTFR	-	-	-	618,832	-	-	-	-
7. O.S.T.	-	-	-	176,389	-	-	-	-
8. J.T.A.	-	-	-	440,232	-	-	-	-
9. P.N.R.	-	-	-	196,818	-	-	-	-
T.J.V.I	1	3	4	9,290,732	0.43	0.00	0.07	3.00



PANITIA PEMBINA KESELAMATAN & KESEHATAN KERJA
 PT. INDONESIA TORAY SYNTHETICS - JL. MOH. TOHA TANGERANG
 TELP. 5524467 - 5524468 FAX. 5524909

06-Jan-2001

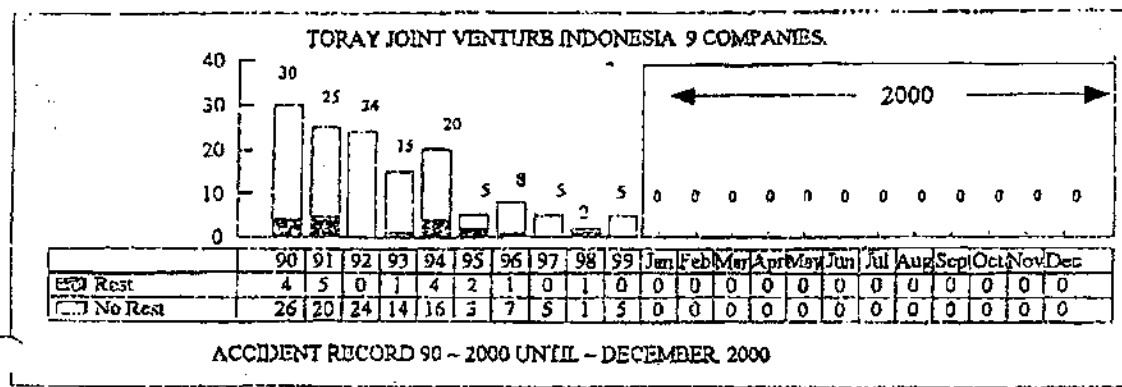
[Signature]
 AZRIEF Z / TATAUSAHA
 PENGW. PABRIK / SPR. PAK

[Signature]
 S. MORIMOTO
 KEP. PABRIK / KETUA P2K3

Mr. T. NAKAYAMA - Mr. NELSON / PT. ITEM
 Mr. DAMANHURI / PT. ACTEM
 Mr. K. ARAI - Mr. PRAYITNO / PT. CENTEX
 Mr. S. HIROSE - Mr. MARTHEIN, K / PT. EASTERTEX
 Mr. MAEGATA - Mr. NURODIN / PT. TETEXFIBRE
 Mr. I. MIYASHAKA - Mr. SUKARDI / PT. OST
 Mr. Y. NAGANUMA - Mr. SUTANTO / PT. ITA
 Mr. Y. SHINOZAMI - Mr. TURONO / PT. PNR

I. T.J.V.I. SAFETY RECORD IN THE MONTH OF DECEMBER 2000

Personnel	Accident in the month			PERFECT		NO REST		W.Hours This Month	F.R.	S.R.	Ratio /1000	Rest Days
	R	NR	Total	DAYS	HOURS	DAYS	HOURS					
ACTEM	433	-	-	1,647	3,395,521	3,828	7,810,275	73,853	-	-	-	-
CENTEX	741	-	-	886	3,511,981	886	3,511,981	126,386	-	-	-	-
EASTX	1,102	-	-	2,642	14,357,210	2,821	15,242,579	187,959	-	-	-	-
ITEM	773	-	-	382	1,632,658	2,059	8,654,619	132,186	-	-	-	-
ITPR	947	-	-	468	2,457,243	1,950	10,610,046	161,522	-	-	-	-
O.S.T.	313	-	-	596	1,049,160	3,326	5,924,091	93,385	-	-	-	-
J.T.A.	83	-	-	1,308	668,618	1,508	668,618	15,009	-	-	-	-
P.N.R.	219	-	-	2,046	2,445,974	2,815	3,059,524	37,353	-	-	-	-
T.J.V.I.	96	-	-	1,507	740,817	2,011	898,884	16,374	-	-	-	-
T.J.V.I.	4,714	-	-	382	9,653,093	886	22,176,235	804,029	-	-	-	-



II. SAFETY RECORD IN THE PERIOD OF: JANUARY UNTIL DECEMBER 2000

	Accident accumulation			W.Hours Until this Month	F.R.	S.R.	Ratio /1000	Rest Days
	Rest	NoRest	Total					
1. ACTEM	-	-	-	808,299	-	-	-	-
2. CENTEX	-	-	-	1,467,229	-	-	-	-
3. EASTEX	-	-	-	2,052,009	-	-	-	-
4. ITEM	-	-	-	1,564,345	-	-	-	-
5. I.T.S.	-	-	-	1,918,377	-	-	-	-
6. IEXPR	-	-	-	640,345	-	-	-	-
7. O.S.T.	-	-	-	177,208	-	-	-	-
8. J.T.A.	-	-	-	435,497	-	-	-	-
9. P.N.R.	-	-	-	194,320	-	-	-	-
T.J.V.I.	-	-	-	9,230,865	-	-	-	-

NOTE:

PEDOMAN WAWANCARA
Untuk Informan Pengelola K-3

Nama :

Jabatan :

Tanggal wawancara :

Tentang Sistem Manajemen

1. Apakah perusahaan telah mempunyai kebijakan dibidang K3. Bila ya apakah dapat ditunjukkan **dokumennya**.
2. Bagaimanakah perencanaan program K3 dibuat.....
3. Bagaimana prosedur pelaksanaan programnya, apakah ada bukti **dokumennya**.....
4. Bagaimanakah upaya penilaian dan pengendalian risiko
5. Apakah dilakukan monitoring dan evaluasi terhadap pengendalian risiko....., apakah monitoring dilakukan secara rutin,....., berkalabila berkala setiap berapa bulan/tahun, apakah ada **dokumennya**.
6. Apakah pernah dilakukan Audit K3. Bila pernah kapan dilakukan dan (dapat ditunjukkan **dokumennya**) bila belum pernah mengapa.....

Tentang P2K3

1. Bagaimana susunan organisasi P2K3, (dapat ditunjukkan **dokumennya**)
2. Bagaimana program kerjanya (dapat ditunjukkan **dokumennya**)
3. Bagaimana partisipasi pimpinan dan karyawan, (**dikonfirmasikan** dengan hasil wawancara dengan staf dan karyawan lainnya)

Karakteristik Penggerak :

1. Jumlah karyawan perusahaan dan distribusi menurut umur
2. Distribusi pendidikan karyawan dan staf
3. Distribusi karyawan menurut masa kerja/pengalaman kerja.....
4. Bagaimana sistem recruitmen karyawan dan staf dilakukan(
dapat ditunjukkan dokumennya)

Karakteristik Lingkungan & Sarana

1. Bagaimana kondisi lingkungan kerjanya,,
kebersihannya..... potensi bahaya yang ada dilingkungan perusahaan
.....,
2. Mesin/peralatan apa saja yang ada di perusahaan
3. Apakah terdapat alat pengaman mesin
4. Apakah terdapat fasilitas penyimpanan barang, bahan, dan hasil produksi
5. Apakah terdapat upaya penanggulangan bahaya kebakaran.....,
6. Apakah tersedia Alat pelindung diri....., apa jenisnya....., apakah
jumlahnya mencukupi..... (dikonfirmasi dengan wawancara
dengan karyawan)

Keadaan Aman :

Apakah menurut saudara penerapan program K3 telah menciptakan kondisi aman....

Bila ya, hal ini dapat ditunjukkan dengan bukti apa, bila
belum , mengapa (dikonfirmasi dengan pendapat
dari karyawan lainnya)

Tindakan Aman :

1. Apakah karyawan telah melakukan pekerjaan dengan cara dan tindakan secara aman / tidak ceroboh
2. Apakah terdapat prosedur kerja (SOP) (dapat ditunjukkan **dokumennya**), bila ada apakah semua karyawan telah mematuhi SOP tersebut
3. Apakah karyawan mengetahui bahaya ditempat kerja (**dikonfirmasikan** dengan pendapat karyawan)

Kecelakaan Nihil :

1. Apakah perusahaan telah menerapkan program kecelakaan nihil
 2. Bagaimana program tersebut dijalankan
 3. Apakah program tersebut berjalan dengan baik
 4. Apakah program tersebut telah tercapai
- (Dibuktikan dengan **dokumen** perusahaan)