

Perancangan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT. Cahaya Citrasurya Indoprima

Vincentius Ronaldo¹, Kriswanto Widiawan²

Abstract: Health and Safety Management System (SMK3) is a system management thoroughly covering the organizational structure, planning, responsibility, procedures, and resources it takes to execute health and safety management system (K3). The purpose of this thesis is to design SMK3 in accordance with Government Regulations number 50 of 2012 and still within the company's ability to implement it.. The SMK3 design method consists of several sequential stages, initial audits, interviews about company capability, initial gap analysis, policy setting, the design of the implementation of K3, K3 monitoring design, the introduction of new K3 and the new audit. After designing the new audit, an initial gap comparison analysis phase is carried out. The new gap must be smaller than the old gap. If the old gap is smaller than the new gap, then the SMK3 design must be redone. The results of the preliminary audit showed that the company only meet 5 (4.09%) point assessment. The ideal percentage level is to meet as much as 60% of the assessment points. The final results of the design carried out resulted in appropriateness of evaluations totaling 118 (96.72%) points of assessment, so it can be said that the company has fulfilled the implementation of SMK3.

Keywords: design; healthy and safety management (smk3); government regulations number 50 of 2012

Pendahuluan

PT. Cahaya Citrasurya Indoprima (PT. CCI) merupakan sebuah perusahaan industri yang bergerak dalam bidang pembuatan amplas dan trading bahan baku amplas, akan tetapi perusahaan ini lebih memfokuskan untuk produksi amplas. Perusahaan ini sudah berdiri sejak tahun 2015 dan berlokasi di Jalan Jamhuri nomor 28, Surabaya. Jam operasi perusahaan ini yaitu pukul 08.00–16.00 WIB. Perusahaan ini sudah mendapatkan lisensi dari 3M sehingga perusahaan ini berhak menjual bahan baku yang memiliki brand 3M. Bahan baku 3M yang digunakan dalam perusahaan ini adalah kertas lem. Produk utama dari PT. CCI ini adalah berbagai jenis amplas dengan ukuran kekasaran yang berbeda.

Masalah utama yang dihadapi PT. CCI ini adalah sering terjadi kecelakaan kerja yang mengakibatkan pekerja tersebut dirawat dan tidak masuk kerja atau kehilangan waktu kerja.

Bapak Michael selaku top management mengatakan bahwa setiap bulannya setidaknya terjadi 2-4 jenis kecelakaan kerja yang menyebabkan nilai audit perusahaan ini menurun drastis. Perusahaan juga mengalami kerugian secara finansial dikarenakan harus mengeluarkan biaya untuk berobat. Kerugian lainnya yang dialami perusahaan adalah produktivitas menurun karena pekerja yang mengalami kecelakaan harus dirawat dan tidak bekerja.

Kondisi lingkungan kerja yang berada di lantai produksi PT. CCI juga memiliki potensi terjadinya gangguan kesehatan untuk jangka panjang, karena pekerja tidak menggunakan APD dan kondisi lingkungan yang tidak memiliki pembatas antar stasiun kerja, sehingga mengakibatkan departemen yang lain terkena debu. Bagian yang berpotensi menimbulkan gangguan kesehatan yaitu penerangan lantai produksi dan debu yang dihasilkan dari proses produksi. Penerangan di lantai produksi belum mampu memberikan cahaya yang memadai untuk bekerja. Pencahayaan yang minim dapat menyebabkan otot mata menjadi tegang, sehingga dapat menyebabkan mata menjadi lelah dan gatal untuk jangka pendek. Gejala yang terjadi ketika mata lelah adalah pekerja sering mengucek

^{1,2} Fakultas Teknologi Industri, Jurusan Teknik Industri, Universitas Kristen Petra. Jl. Siwalankerto 121-131, Surabaya 60236. Email: vincentiusronaldo@gmail.com, kriswidi@petra.ac.id

mata dan berkedip sembari memejamkan mata sejenak. Otot mata yang tegang dalam jangka panjang akan menyebabkan mata pekerja menjadi rabun jauh. Masalah lain yang dihadapi adalah debu yang berada di lantai produksi dapat membuat mata menjadi merah dan dapat terhirup masuk ke tubuh. Debu yang masuk dalam sistem pernafasan pekerja memiliki gejala seperti bersin, sesak nafas, dan ada kotoran pada riak pekerja. Debu yang terhirup terus-menerus dapat menyebabkan menurunnya fungsi pernafasan pekerja, sehingga dalam waktu jangka panjang pekerja memiliki potensi terkena bronkitis kronis atau gangguan pernafasan.

Solusi yang diberikan untuk masalah yang terjadi pada PT. CCI ini adalah memberikan usulan merancang SMK3 yang disesuaikan dengan kemampuan dan kondisi perusahaan sesuai Peraturan Pemerintah (PP) nomor 50 tahun 2012. PT. CCI perlu menerapkan SMK3 agar memiliki sistem yang mengatur jalannya K3, sehingga bisa mengurangi pengeluaran biaya berobat sebesar Rp.300.000,00-Rp.500.000,00. Harapan dari solusi yang diberikan adalah dapat membantu perusahaan menurunkan jumlah kecelakaan kerja dan menjadi perusahaan dengan predikat zero accident seiring berjalannya waktu. Rasa peduli dan dukungan dari perusahaan juga dibutuhkan agar SMK3 berjalan dengan lancar, sehingga sukses menyeluruh bisa dicapai bersama.

Metode Perancangan

Pada bab ini akan diulas metodologi yang digunakan untuk merancang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3).

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Pelaksanaan program K3 diperlukan suatu sistem yang mengatur dan mengawasi program K3, sistem tersebut diwujudkan dalam SMK3. SMK3 di dalam perusahaan diharapkan dapat meminimalisasi angka kecelakaan ditempat kerja dengan usaha pencegahan secara menyeluruh (Suardi [1]). Industri manufaktur adalah salah satu jenis usaha yang memiliki tingkat kecelakaan yang tinggi. Sistem manajemen yang diciptakan memiliki tujuan tersendiri. Industri manufaktur adalah salah satu jenis usaha yang memiliki tingkat kecelakaan yang tinggi.

Tujuan yang ingin dicapai SMK3 adalah menciptakan sistem manajemen yang memiliki unsur tenaga kerja dan kondisi lingkungan untuk menjamin keselamatan kerja dalam industri

sehingga pekerja dapat bekerja dengan aman. Sistem K3 tidak hanya memberikan manfaat bagi pekerja, tetapi juga bagi perusahaan yang menggunakan SMK3.

Desain Pengumpulan Data

Desain pengumpulan data dilakukan setelah tahap studi literatur. Desain pengumpulan data adalah cara yang dilakukan untuk mendapatkan data. Cara yang dilakukan penulis untuk mendapatkan data yaitu observasi dan wawancara langsung terhadap pihak terkait. Pelaksanaan observasi dan wawancara harus memiliki form. Wawancara dilakukan secara langsung dengan tanya jawab dan dilakukan dengan pihak yang terkait. Observasi dilakukan secara langsung dengan mengamati fenomena yang terjadi pada lokasi. Harapan dari desain pengumpulan data adalah untuk memudahkan penulis melakukan analisis, agar terhindar dari informasi yang bias.

Pengumpulan Data

Pengumpulan data yang dilakukan penulis adalah dengan melakukan observasi dan wawancara dengan top management. Observasi dilakukan penulis untuk mengetahui kondisi dan keadaan perusahaan. Observasi dilakukan dalam bentuk pengamatan langsung di perusahaan mulai dari lokasi pabrik, aktivitas perkantoran, dan kondisi lingkungan kerja. Observasi dilakukan pada karyawan di PT. CCI dan kondisi lingkungan. Observasi yang dilakukan kurang lebih selama 60 menit. Tujuan dilakukan observasi adalah untuk mengetahui bagaimana aktifitas dan kondisi lingkungan kerja karyawan, selain itu observasi bertujuan untuk mengetahui hal-hal yang tidak aman dan tidak sehat.

Audit Awal

Audit awal dilakukan setelah melalui tahapan pengolahan data untuk perencanaan audit awal. Audit awal dilakukan dengan cara mencari apa yang sudah dilakukan dan yang belum dilakukan perusahaan berdasarkan Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012. Tujuan dari audit awal adalah untuk melihat adanya gap yang terjadi. Temuan penilaian dapat digolongkan menjadi dua jenis.

Penetapan Kebijakan

Perusahaan yang akan menetapkan dan merancang kebijakan K3 harus melakukan

tinjauan awal kondisi perusahaan dan kemampuan perusahaan. Tujuan dari adanya tinjauan awal adalah untuk mengetahui kondisi Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) pada suatu perusahaan. Kondisi perusahaan dapat dilakukan dengan cara mengidentifikasi setiap risiko dan bahaya yang dapat terjadi. Hasil identifikasi tersebut harus dilakukan upaya pengendalian. SMK3 yang sudah berjalan harus dipantau secara berkala dan pekerja bisa memberi masukan.

Hal-hal penting lainnya yang berhubungan dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) juga termuat detail dalam penetapan kebijakan. Hal-hal penting lainnya berupa visi dan misi perusahaan, tujuan perusahaan, komitmen serta tekad perusahaan untuk menjalankan SMK3, serta seluruh program kerja K3 yang akan dilaksanakan perusahaan. (Octavia [2]).

Perencanaan K3

Tahapan setelah menetapkan kebijakan K3 adalah dengan melakukan perencanaan K3. Pertimbangan dan pemikiran matang perlu dilakukan sesuai dengan kebijakan K3, sumber daya, dan peraturan pemerintah/undang-undang. Perencanaan K3 yang dibuat setidaknya meliputi tujuan dan sasaran K3, skala prioritas, upaya pengendalian potensi bahaya, penetapan sumber daya, jangka waktu pelaksanaan, indikator pencapaian, serta sistem pertanggungjawaban K3 (Presiden Republik Indonesia [3]). Perencanaan pemenuhan K3 ini juga diikuti dengan adanya proses pelaksanaan penilaian kesesuaian kondisi awal perusahaan dengan persyaratan K3 perusahaan. (Octavia [2])

Pelaksanaan K3

Tahapan berikutnya adalah tahapan pelaksanaan. Tahapan ini adalah dimana perusahaan melibatkan seluruh pekerja yang bekerja di perusahaan tersebut. Aktivitas yang dilakukan dalam tahap ini adalah dokumentasi pelaksanaan K3. Hasil dokumentasi perencanaan K3 yang dirancang akan digunakan untuk laporan. Proses pembuatan prosedur pelaporan K3, pembuatan petunjuk K3 untuk seluruh pekerja di perusahaan atau organisasi tersebut (Presiden Republik Indonesia [3]).

Perancangan Pemantauan K3

Tahapan selanjutnya adalah perancangan pemantauan K3. Tahapan ini bertujuan untuk memenuhi hal yang berkaitan dengan Peraturan

Pemerintah nomor 50 tahun 2012. Perancangan pemantauan K3 dilakukan pengendalian dan perbaikan untuk mencegah dan mengurangi terjadinya kecelakaan dilingkungan kerja yang memiliki risiko kecelakaan. Tahap ini juga dilakukan pembuatan prosedur apabila terjadi kecelakaan, wewenang & tanggung jawab, dan pertolongan pertama saat terjadi kecelakaan. Pembuatan instruksi kerja dan form pengendalian juga bertujuan untuk mencegah terjadinya kecelakaan.

Pengenalan K3

Tahap selanjutnya setelah perancangan pemantauan K3 adalah tahapan pengenalan K3. Tahapan ini bertujuan untuk promosi dan mengenalkan tentang K3 yang sudah dirancang dan disesuaikan dengan kondisi perusahaan untuk seluruh pekerja. Harapan yang ingin dicapai dalam tahapan ini adalah seluruh pekerja dapat ikut terlibat dalam pelaksanaan SMK3 dan memiliki budaya kerja yang aman dan sehat.

Perbandingan Gap Baru dan Gap Awal

Tahap selanjutnya adalah tahap analisis perbandingan gap awal dengan gap baru. Harapan yang ingin dicapai adalah gap baru lebih kecil apabila dibandingkan dengan gap lama. Apabila gap lama lebih besar dibandingkan dengan gap baru, maka harus dilakukan rancangan SMK3 ulang. Apabila gap baru lebih kecil dibandingkan dengan gap lama, maka rancangan SMK3 ini dapat dilakukan dengan baik oleh perusahaan dan dapat terus digunakan.

Hasil dan Pembahasan

Penilaian dan perancangan yang dilakukan disesuaikan dengan kesanggupan dan kemampuan perusahaan, serta menjadikan Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012 sebagai acuan.

Analisis Gap Awal

Analisis gap awal dilakukan berdasarkan hasil audit awal SMK3. Audit SMK3 dilakukan sesuai dengan Peraturan Pemerintah No.50 tahun 2012. Audit awal SMK3 memiliki 12 butir kriteria penilaian yang berisikan 167 butir sub-kriteria penilaian. Penilaian audit SMK3 juga disesuaikan dengan jenis perusahaan, PT. CCI merupakan perusahaan jenis menengah dengan jumlah pekerja sebanyak 35 orang, sehingga penilaian dilakukan pada tingkat transisi dengan 122 butir sub-kriteria penilaian.

Secara garis besar hasil penilaian audit SMK3 PT. CCI dapat dilihat dalam Tabel 1.

Tabel 1. Garis Besar Hasil Penilaian Audit SMK3 PT. CCI

No	Kriteria	Total sub-kriteria	Penilaian		
			Dijalankan	Ada tetapi tidak dijalankan	Tidak ada
1	Pembangunan dan pemeliharaan komitmen	20	1 (5%)	2 (10%)	17 (85%)
2	Pembuatan dan pendokumentasian rencana K3	9	0 (0%)	1 (11.11%)	8 (88.88%)
3	Pengendalian perancangan dan peninjauan kontrak	6	0 (0%)	1 (16.66%)	5 (83.33%)
4	Pengendalian dokumen	3	0 (0%)	0 (0%)	3 (100%)
5	Penilaian dan pengendalian produk	4	1 (25%)	1 (25%)	2 (50%)
6	Keamanan bekerja berdasarkan SMK3	37	1 (2.78%)	6 (16.2%)	30 (81%)
7	Standar pemantauan	15	2 (13.3%)	1 (6.6%)	12 (80%)
8	Pelaporan dan perbaikan kekurangan	4	0 (0%)	0 (0%)	4 (100%)
9	Pengelolaan material dan perpindahannya	10	0 (0%)	1 (10%)	9 (90%)
10	Pengumpulan dan penggunaan data	4	0 (0%)	1 (25%)	3 (75%)
11	Pemeriksaan SMK3	0	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)
12	Pengembangan keterampilan dan kemampuan	10	0 (0%)	2 (20%)	8 (80%)
TOTAL	Tingkat Transisi	122	5 (4.09%)	16 (13.11%)	101 (82.8%)

Penilaian yang dilakukan pada PT. CCI menghasilkan persentase tingkat keberhasilan perusahaan dalam memenuhi 122 butir sub-kriteria. Tingkat persentase minimum yang sesuai dengan Peraturan Pemerintah No.50 tahun 2012 adalah sebesar 60% dari total keseluruhan sub-kriteria. Hasil penilaian persentase pemenuhan kriteria yang sesuai PT. CCI adalah sebesar 4,09% (5 dari 122 kriteria), sehingga dapat dikatakan belum memenuhi peraturan pemerintah.

SOP dan Form Pengendalian

	No:	Page:
	Date:	Revisi:
	STANDART OPERATING PROCEDURE	
AKTIVITAS		
AKTIVITAS	DOKUMEN	KETERANGAN
Date Dibuat	Date Disetujui	

Gambar 1. Template of Standart Operating Procedure

SOP dan form pengendalian dirancang agar dokumen tersebut dapat dilakukan untuk membuat standarisasi prosedur untuk menjaga keamanan dan

kesehatan dengan menyeluruh. Form pengendalian juga dirancang agar dokumen dapat disimpan dengan baik, sehingga dapat digunakan secara efektif dan mudah untuk dicari. SOP dan form memiliki tanggal, nomor dokumen, dan juga nomor revisi. SOP yang dirancang untuk PT. CCI dapat dilihat dalam Gambar 1.

Standar Operating Procedure (SOP) yang dibuat harus memiliki logo perusahaan, nama dokumen, nomor dokumen, pemeriksa, dan orang yang menyetujui pembuatan SOP tersebut. Format nomor dokumen perusahaan disesuaikan berdasarkan dari usulan perusahaan. Contoh format yang digunakan untuk pemberian nomor dokumen PT. CCI adalah nama perusahaan/nama departemen/tahun-bulan/nomor urut dokumen dan nomor revisi. Contoh penomoran dokumen PT. CCI yaitu CCI/PROD/20-04/0001 Rev 1.

Dokumen berikutnya adalah pembuatan form. Form merupakan tempat menuliskan data atau hal yang diperlukan untuk suatu kegiatan. Form yang terkait tentang K3 yaitu form pelaporan bahaya, form identifikasi risiko, dan berbagai form lainnya. Pembuatan form memiliki format tertentu yang bentuknya menyerupai SOP yang memiliki logo, nama form, dan revisi. Standart form PT. CCI dapat dilihat pada Gambar 2.

	No: CCI/PROD/20-04/0001 Rev 1	Page:
	Date:	Revisi:
	Nama Form	
Date Dibuat	Date Disetujui	

Gambar 2. Template of form PT. CCI

Template lembar form juga memiliki logo, nomor dokumen, nama form, pembuat dan orang yang menyetujui form tersebut. Format penulisan nomor dokumen disesuaikan dengan perusahaan. Contoh format yang digunakan untuk pemberian nomor dokumen PT. CCI adalah nama perusahaan/nama departemen/tahun-bulan/nomor urut dokumen dan

nomor revisi. Contoh penomoran dokumen PT. CCI yaitu CCI/PROD/20-04/0001 Rev 1.

Kesanggupan dan Kemampuan Perusahaan

Kesanggupan dan Kemampuan perusahaan dibutuhkan agar dapat merancang SMK3 sesuai dengan kondisi perusahaan saat ini. Tujuan lainnya adalah agar dapat membuat SMK3 yang efisien dalam artian sesuai dengan kebutuhan perusahaan yang sesuai dengan Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012. Kesanggupan perusahaan didapatkan melalui proses wawancara. Kesanggupan dan kemampuan perusahaan nantinya dapat berupa batasan dalam merancang SMK3.

a. Alat Pelindung Diri

Kelengkapan yang mendukung jalannya K3 akan disediakan oleh perusahaan. PT. CCI berkomitmen untuk memasukkan anggaran APD ke dalam pengeluaran uang kas. Alat pelindung diri yang dibutuhkan PT. CCI adalah masker, sarung tangan, kaca mata. PT. CCI juga berkomitmen untuk menyediakan APD bagi seluruh pekerja dan tamu yang akan memasuki lantai produksi. APD yang disediakan untuk pekerja juga akan disesuaikan dengan jobdesc yang dikerjakan agar pengeluaran juga berjalan sesuai kebutuhan. APD yang akan digunakan dapat disimpan kembali kecuali masker. Penyediaan APD ini merupakan investasi yang dilakukan jangka panjang. Investasi yang dilakukan adalah perusahaan mengeluarkan uang untuk menyediakan APD agar pekerja sehat dan aman, sehingga perusahaan tidak perlu mengganti uang berobat yang lebih mahal daripada penyediaan APD.

b. Training Ahli K3

Panitia yang akan diberikan pelatihan ahli K3 untuk tahun kedepannya adalah Pak Choirul yang merupakan Human Resource Development (HRD) PT. CCI yang ditunjuk untuk merangkap sebagai P2K3. PT. CCI juga bersedia mengeluarkan biaya sebesar Rp 8,500,000 – Rp 9,500,000 untuk training ahli K3 pada panitia K3. Tujuan mengikuti pelatihan ini merupakan langkah investasi, karena dengan mengikuti pelatihan ini maka panitia K3 akan semakin menjadi ahli dan mendapatkan sertifikat ahli K3, sehingga panitia K3 dapat melakukan dan mengidentifikasi risiko, bahaya, dll.

c. SOP dan Form

PT. CCI memiliki pekerja tetap, akan tetapi pekerja tersebut banyak yang sering keluar dan diganti dengan pekerja tetap yang baru, sehingga SOP akan sangat berguna bagi pekerja yang belum memiliki pengalaman. Tujuan dari adanya SOP ini adalah agar pekerja dapat bekerja dengan standar yang sudah ditetapkan dan memiliki pedoman untuk melaksanakan pekerjaan. Pembuatan SOP dan form instruksi kerja nantinya berupa

lembaran hasil print dan akan dilaminating agar terlihat bersih, rapi, dan tahan lama. SOP yang mudah dibaca dan dipahami dapat menghindarkan kecelakaan yang terjadi pada pekerja. Biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan pada SOP dan form adalah biaya print dan laminating, akan tetapi itu bukan masalah bagi PT.CCI. Dokumen SOP dan form juga akan disimpan dalam bentuk softcopy agar dapat direvisi maupun disimpan sebagai cadangan apabila yang sudah diprint rusak.

d. Jaminan Kesehatan Pekerja

Jaminan kesehatan kerja yang digunakan perusahaan PT. CCI pada saat ini adalah dengan mengganti seluruh biaya perawatan maupun berobat pada pekerja. PT. CCI saat ini belum menggunakan program seperti BPJS atau JAMSOSTEK (jaminan sosial tenaga kerja). Seiring berjalannya waktu PT. CCI akan mengikutkan pekerja kedalam program BPJS untuk menjamin kesehatan pekerja. Biaya iuran BPJS adalah sebesar 5% dari upah/gaji dan perusahaan menanggung 4% dan pekerja membayar 1% dari upah. Biaya BPJS ini mencakup untuk 5 orang yaitu pekerja, suami/isteri, dan 3 orang anak.

e. P2K3

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) memerlukan anggota yang dipilih dan dipertimbangkan secara khusus untuk memperhatikan dan mengelola K3 perusahaan. Pembentukan panitia ini PT. CCI menunjuk dua orang untuk menambahkan jobdesc mereka sebagai bagian anggota panita P2K3. Pemilihan anggota ini disesuaikan dengan kondisi sumber daya manusia yang ada di PT. CCI yang berjumlah 35 orang.

Pemenuhan Sub-Kriteria Penilaian

Sub-kriteria yang harus dipenuhi dalam penilaian adalah sub-kriteria yang masuk dalam kategori mayor dan kategori minor. Ketidaksiesuaian mayor adalah kriteria yang memiliki dampak signifikan terhadap implementasi K3. Kategori minor adalah kriteria yang belum sepenuhnya terpenuhi dan masih memiliki kekurangan, sehingga dibutuhkan penyempurnaan. Pemenuhan sub-kriteria yang dilakukan minimal 60% dari 122 butir, sehingga pemenuhan yang akan dilakukan minimal 72 butir.

Tujuan dari pemenuhan sub-kriteria ini adalah agar SMK3 yang akan direalisasikan dapat berjalan dengan layak dan sesuai dengan kondisi perusahaan. Pemenuhan sub-kriteria ini tetap menggunakan Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012 sebagai acuan. Pemenuhan sub-kriteria ini akan dijabarkan lebih lanjut sebagai berikut.

a. Kebijakan K3

Hasil penilaian awal sesuai dengan Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012 pada kriteria kebijakan K3 terdapat 3 butir penilaian yaitu 1.1.1, 1.1.2, dan 1.1.3. Hasil audit dapat dilihat dalam Lampiran 4a. Kebijakan yang berkaitan K3 belum dimiliki oleh perusahaan ini. Kebijakan yang akan dirancang harus bertujuan untuk K3, sasaran K3 dan komitmen perusahaan. Hasil perancangan kebijakan juga harus disosialisasikan kepada seluruh tenaga kerja dan tamu dengan cara melakukan briefing. Pemenuhan ketiga butir penilaian tersebut dapat dilihat dalam Gambar 3. Kebijakan yang dirancang sudah disesuaikan dengan kondisi perusahaan, dimana perusahaan berkomitmen untuk menanggung keselamatan dan kesehatan hanya pekerja, karena menurut perusahaan sangat jarang tamu datang ke perusahaan, akan tetapi perusahaan menyediakan APD untuk tamu yang berkunjung. Kebijakan ini juga akan dilakukan persetujuan oleh Top management dan perwakilan pekerja yang ditunjuk yaitu Pak Choirul dari departemen HRD. Kebijakan lainnya yang akan dirancang adalah kebijakan tentang sarana dan prasarana perlindungan diri.

 PT. CAHAYA CITRASURYA INDOPRIMA Jln. Jamburi nomor 28, Surabaya. Telp:  			
SISTEM MANAJEMEN K3	KEBIJAKAN	No. Dok	CCIP2K3/20-04/0001
	KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA	Tanggal	27-04-2020
		Revisi	-
<p>PT. Cahaya Citrasurya Indoprima adalah perusahaan industri amplas yang menyediakan berbagai jenis amplas dan juga <i>trading</i>. Tujuan yang ingin dipertahankan adalah menjaga Keselamatan dan Kesehatan Kerja. PT.CCI sepakat menciptakan dan memelihara lingkungan kerja yang aman dan sehat, sehingga PT. CCI memutuskan untuk meneralisasikan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dan memiliki kebijakan sebagai berikut:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Menerapkan kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja. • Memenuhi dan menyediakan Alat Pelindung Diri sesuai standar pemerintah untuk pekerja, manajemen, tamu, dan pemasok. • Menjamin keselamatan dan kesehatan dari setiap tenaga kerja, manajemen, dan tamu yang berada di lingkungan perusahaan. <p>Demikian mencapai kebijakan yang sudah ditentukan dan ditetapkan, maka akan dilakukan upaya sebagai berikut:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Merancang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang sesuai kondisi dan kesanggupan perusahaan. • Memastikan penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja guna mengurangi dan menghindari risiko kecelakaan dan sakit akibat kerja. • Memastikan peningkatan kapasitas Keselamatan dan Kesehatan Kerja guna memperbarui SMK3 agar sesuai kondisi perusahaan. 			

Gambar 3. Kebijakan PT. CCI

b. Area Terbatas

Dalam area terbatas terdapat empat butir penilaian yaitu 6.4.1 hingga 6.4.4. Hasil penilaian perusahaan yaitu butir 6.4.1 hingga 6.4.3 PT. CCI termasuk kategori mayor, karena perusahaan belum memenuhi kriteria tersebut. Butir 6.4.4 termasuk kategori minor, karena perusahaan sudah memasang rambu-rambu K3, namun harus

ditingkatkan lagi karena kualitas yang sudah buruk. Perancangan prosedur pengendalian lingkungan dilakukan dalam bentuk upaya pemenuhan butir penilaian. Upaya lain yang dilakukan adalah dengan merancang izin masuk untuk area tertentu yang berupa form. Kartu izin masuk juga dirancang untuk mendukung form tersebut, sehingga ketika tamu datang maka harus menyerahkan kartu identitas mereka seperti KTP dan tamu mendapatkan kartu izin masuk. Kartu identitas bertujuan untuk mencari info seperti alamat dan golongan darah ketika terjadi keadaan darurat. Prosedur pemberian izin masuk juga dirancang dan didukung oleh form izin masuk. Pemenuhan butir minor dilakukan dengan cara menambahkan rambu-rambu dan mengganti rambu-rambu yang sudah tidak layak. Rambu-rambu peringatan dapat dilihat dalam Gambar 4 (Octavia [2]).



Gambar 4. Rambu-rambu Peringatan (Octavia [2])

Pemenuhan Sub-Kriteria Penilaian

Butir-butir penilaian harus dilakukan upaya pemenuhan agar sesuai dengan kriteria yang sudah ditentukan. Pemenuhan tersebut tidak bisa dilakukan dan direalisasikan secara langsung semuanya. Kondisi perusahaan juga harus diperhatikan, karena kemampuan perusahaan belum tentu bisa memenuhi semua dalam kurun waktu yang sama, sehingga diperlukan suatu dimensi tahun pemenuhan SMK3 dari tahun ke-0 hingga tahun ke-2 yang sudah dikordinasikan dengan pihak perusahaan.

Dimensi pemenuhan SMK3 dihitung sejak tahun ke-0 yang berarti bisa dipenuhi secara langsung dengan biaya yang dikeluarkan masih tergolong kecil. Butir penilaian yang akan dipenuhi pada tahun ke-0 hanya membutuhkan biaya print prosedur dan instruksi kerja, membeli sarana dan prasarana keselamatan, dan pembuatan rambu serta tanda bahaya K3. Setelah itu tahun ke-1 perusahaan perlu melihat kondisi dan keadaan perusahaan kembali, karena tahun ke-1 membutuhkan lebih banyak biaya dibandingkan tahun ke-0.

Kesulitan pemenuhan butir tahun ke-1 tentu akan lebih susah dibandingkan tahun ke-0. Pemenuhan selanjutnya adalah pemenuhan tahun ke-2. Butir yang akan dipenuhi pada tahun ke-2 memiliki tingkat kesulitan yang lebih lagi dan upaya realisasinya membutuhkan waktu yang panjang. Pemenuhan butir pada tahun ke-2 juga melibatkan lebih banyak pihak lagi. Kondisi keuangan juga perlu diperhatikan lagi, karena masa pandemi COVID-19 ini membuat permintaan akan barang menurun, dengan pengeluaran yang cenderung sama. Strategi pemenuhan tiap butir tiap tahunnya dapat dilihat dalam Tabel 2.

Tabel 2 menunjukkan pemenuhan yang bisa dilakukan pada tahun 2020 (tahun ke-0) sebesar 53 butir dari 122 butir penilaian dengan tingkat persentase (43,44%). Tahun ke-1 berikutnya perusahaan akan merealisasikan sebanyak 47 butir, sehingga total butir yang dipenuhi pada tahun ke-1 sebanyak 100 butir dengan tingkat persentase (81,9%). Tahun berikutnya adalah tahun ke-2 perusahaan akan merealisasikan sebanyak 19 butir, sehingga pada tahun ke-2 perusahaan sudah memenuhi total 119 butir (97,5%) dari 122 butir. Total butir yang digunakan adalah 122 butir dikarenakan penilaian yang dilakukan menggunakan tingkat transisi. Empat butir lainnya yaitu butir 6.5.3, 7.4.4, 12.4.1, dan 12.5.1 tidak tertulis didalam Tabel 2, karena perusahaan tidak ingin memenuhi butir penilaian tersebut.

Perusahaan tidak ingin memenuhi keempat butir tersebut karena perusahaan selama ini tidak banyak atau jarang menerima tamu, sehingga tidak diperlukan adanya briefing dan untuk memenuhi butir 12.5.1 memerlukan teknologi yang mendukung. Pendidikan pekerja juga kurang mendukung untuk pemenuhan butir tersebut. Butir tersebut juga membutuhkan biaya yang tinggi, sehingga membuat perusahaan tidak akan mengeluarkan uang untuk sesuatu yang kurang efektif terlebih di tengah adanya pandemi ini, perusahaan harus lebih pintar mengatur pengeluaran keuangan mereka. Titik yang perlu menjadi fokus perusahaan adalah titik cutting pada area produksi, karena pekerja banyak mendengarkan musik dan bermain handphone, sehingga mengakibatkan kecelakaan. Tindakan pencegahan yang bisa dilakukan adalah memberikan larangan berupa rambu-rambu di sekitar area tersebut dan memberikan sanksi yang tegas apabila pekerja melanggar.

Tabel 2. Pemenuhan Setiap Butir Penilaian

Tahun 0	Tahun I	Tahun II
1.1.1, 1.1.2, 1.1.3		
1.2.2, 1.2.4, 1.2.6	1.2.1, 1.2.3, 1.2.5	1.3.1, 1.3.3
1.4.1, 1.4.2, 1.4.3, 1.4.4, 1.4.6, 1.4.7	1.4.8, 1.4.9	1.4.5
2.1.1	2.1.2	2.1.3,
2.3.1	2.2.1	2.1.4
2.4.1	2.3.2	2.3.4
3.1.1, 3.1.2	3.1.3	
3.2.1	3.2.2	3.1.4
4.1.1	4.1.2 4.2.1	-
5.1.1 5.2.1	5.1.2, 5.1.3	-
6.1.3, 6.1.5, 6.1.6, 6.1.7, 6.2.1	6.1.1, 6.1.2, 6.1.4 6.2.2, 6.2.3, 6.2.4, 6.2.5	6.4.3
6.3.1, 6.3.2	6.4.1, 6.4.2	6.5.8
6.4.4	6.5.1, 6.5.2,	6.7.4
6.5.4, 6.5.5, 6.5.9	6.5.6, 6.5.7, 6.5.10	6.8.2
6.7.6, 6.7.7	6.7.1, 6.7.2,	
6.8.1	6.7.3, 6.7.5	
7.2.3	7.1.1, 7.1.3, 7.1.7	7.1.2, 7.1.4,
7.4.1, 7.4.3	7.2.1, 7.2.2 7.4.2, 7.4.5	7.1.5, 7.1.6
8.1.1		
8.2.1	8.3.2	-
8.3.1		
9.1.1, 9.1.4		
9.2.1, 9.2.3	9.1.2, 9.1.3	-
9.3.1, 9.3.4, 9.3.5	9.3.3	-
10.1.1, 10.1.2	10.2.1, 10.2.2	-
-	-	-
12.1.2	12.2.1, 12.2.2	12.1.4, 12.1.5,
12.3.1, 12.3.2		12.1.6
53 (43,44%)	100 (81.9%)	118 (96.7%)

Perbandingan Gap Sebelum dan Sesudah Penilaian SMK3

Gap penilaian sebelum dan sesudahnya ada perancangan akan memiliki perbedaan yang sangat terlihat. Perbedaan penilaian ini disebabkan karena adanya pemenuhan butir penilaian, sehingga yang sebelumnya mengalami ketidaksesuaian kategori minor maupun mayor akan berubah menjadi sesuai. Perbedaan akan terlihat mencolok ketika sudah berjalan hingga tahun ke-2, karena untuk merealisasikan hasil perancangan membutuhkan waktu dan kondisi finansial perusahaan yang mendukung. Hasil penilaian audit sesudah perancangan dapat dilihat dalam Tabel 3.

Tabel 3. Garis Besar Hasil Penilaian Audit Sesudah Perancangan

No	Kriteria	Total sub-kriteria	Penilaian		
			Dijalankan	Ada tetapi tidak dijalankan	Tidak ada
1	Pembangunan dan pemeliharaan komitmen	20	20 (100%)	0 (0%)	0 (0%)
2	Pembuatan dan pendokumentasian rencana K3	9	9 (100%)	0 (0%)	0 (0%)
3	Pengendalian perancangan dan peninjauan kontrak	6	6 (100%)	0 (0%)	0 (0%)
4	Pengendalian dokumen	3	3 (100%)	0 (0%)	0 (0%)
5	Penilaian dan pengendalian produk	4	4 (100%)	0 (0%)	0 (0%)
6	Keamanan bekerja berdasarkan SMK3	37	36 (97.3%)	0 (0%)	1 (2.7%)
7	Standar pemantauan	15	14 (93.33%)	0 (0%)	1 (6.67%)
8	Pelaporan dan perbaikan kekurangan	4	4 (100%)	0 (0%)	0 (0%)
9	Pengelolaan material dan perpindahannya	10	10 (100%)	0 (0%)	0 (0%)
10	Pengumpulan dan penggunaan data	4	4 (100%)	0 (0%)	0 (0%)
11	Pemeriksaan SMK3	0	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)
12	Pengembangan keterampilan dan kemampuan	10	8 (80%)	0 (0%)	2 (20%)
TOTAL	Tingkat Transisi	122	118 (96.72%)	0 (0%)	4 (3.27%)

Empat butir penilaian yang tidak akan dipenuhi perusahaan adalah butir 6.5.3, 7.4.4, 12.4.1, dan 12.5.1. Perbandingan secara garis besar dapat dilakukan dengan melihat Tabel 1 yaitu hasil penilaian awal dan Tabel 3 hasil penilaian sesudah dilakukan perancangan.

Simpulan

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) adalah sistem manajemen yang secara menyeluruh meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, prosedur, dan sumber daya yang dibutuhkan untuk menjalankan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). PT. CCI awalnya belum memiliki SMK3 yang mengatur dan mendukung jalannya K3, sehingga perancangan SMK3 diperlukan untuk perusahaan ini. Perancangan yang dilakukan menggunakan dasar Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012, dimana perancangan ini disesuaikan dengan kemampuan dan kondisi perusahaan. PT. CCI merupakan perusahaan kelas sedang dengan jumlah tenaga kerja 35 orang, penggolongan ini sesuai dengan surat keputusan Menteri, sehingga penilaian yang dilakukan merupakan tingkat transisi, dimana penilaian memiliki 122 butir dari total 167 butir.

Hasil audit awal menunjukkan bahwa perusahaan hanya memenuhi 5 (4,09%) butir penilaian. Tingkat persentase yang ideal adalah memenuhi sebanyak 60% butir penilaian yang artinya minimum perusahaan harus memenuhi sebanyak 73 butir penilaian. Hasil akhir perancangan yang dilakukan menghasilkan kesesuaian penilaian sebanyak 118 (96,72%) butir penilaian, sehingga dapat dikatakan bahwa perusahaan sudah memenuhi penerapan SMK3. Empat butir penilaian tidak dipenuhi perusahaan, karena pemenuhan tersebut membutuhkan biaya yang besar, waktu yang lama, dan tidak sesuai dengan kondisi perusahaan sehingga pemenuhan butir tersebut tidak akan efektif. Hasil akhir dari tugas akhir ini menghasilkan dokumen SMK3 yang sesuai kondisi dan kemampuan perusahaan, sehingga dapat dijadikan pedoman oleh perusahaan untuk menerapkannya.

Daftar Pustaka

1. Suardi, R., *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*, Lembaga Manajemen PPM, Jakarta, 2005.
2. Octavia, J., *Perancangan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada PT. Famiglas Mitra Mandiri*, Undergraduate Thesis, Petra Christian University, Surabaya, Indonesia, 2019.
3. Presiden Republik Indonesia, *Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*, Jakarta, 2012