

**EVALUASI PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN K3  
TERHADAP PERILAKU AMAN (*Safety Behaviour*)  
PEKERJA PT FSC MEDAN  
TAHUN 2005**

**KARYA AKHIR PROFESIONAL**

OLEH :

**DESI HARTATI SILAEN**  
037010001/KK



PERPUSTAKAAN USU	
No Akses	05012334
No. Rencan	D. 658.3 sil e
Sumber	Hadiah Usu
Tanggal	24-11-2005

**SEKOLAH PASCASARJANA  
UNIVERSITAS SUMATERA UTARA  
MEDAN  
2005**

**EVALUASI PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN K3  
TERHADAP PERILAKU AMAN ( *Safety Behaviour* )  
PEKERJA PT FSC MEDAN  
TAHUN 2005**

**KARYA AKHIR PROFESIONAL**

**Untuk Memperoleh Gelar Magister Kesehatan (M.Kes)  
Program Studi Magister Kesehatan Kerja  
Pada Program Magister Ilmu Kesehatan Masyarakat  
Sekolah Pascasarjana Universitas Sumatera Utara**

OLEH :

**DESI HARTATI SILAEN  
037010001/KK**

**SEKOLAH PASCASARJANA  
UNIVERSITAS SUMATERA UTARA  
MEDAN  
2005**

**Judul KAP** : Evaluasi Penerapan Sistem Manajemen K3 Terhadap Perilaku Aman (Safety Behaviour) Pekerja PT FSC Medan Tahun 2005

**Nama Mahasiswa** : Desi Hartati Silaen

**Nomor Induk Mahasiswa** : 037010001

**Program Magister** : Ilmu Kesehatan Masyarakat

**Program Studi** : Kesehatan Kerja

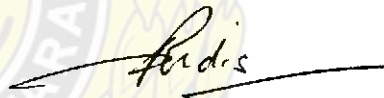
Menyetujui  
Komisi Pembimbing :



Prof. Dr. Ir. Abd. Rahim Matondang, MSIE  
Ketua

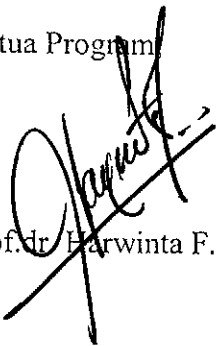


Ir. Nazlina, MT  
Anggota



Drs. Ridesman, SH. M.Kes  
Anggota

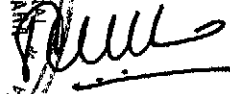
Ketua Program



Prof. Dr. Harwinta F. Eyanoer, MSc, MPH, DrPH, Sp. Q



Prof. Dr. Ir. T. Chairun Nisa B., MSc



Prof. Dr. Ir. T. Chairun Nisa B., MSc

Tanggal Lulus : 24 Juli 2005

Telah diuji pada :  
Tanggal : 21 Juli 2005

---



#### PANITIA PENGUJI KARYA AKHIR PROFESIONAL

Ketua : Prof. Dr. Ir. Abd. Rahim Matondang, MSIE  
Anggota : Ir. Nazlina, MT  
Drs. Ridesman, SH, M.Kes  
Ir. Gerry Silaban, M.Kes  
Dr-Ing. Ir. Ikhwansyah Isranuri

## **PERNYATAAN**

### **EVALUASI PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN K3 TERHADAP PERILAKU AMAN (*Safety Behaviour*) PEKERJA PT FSC MEDAN TAHUN 2005**

#### **KARYA AKHIR PROFESIONAL**

Dengan ini menyatakan bahwa dalam Karya Akhir Profesional ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam daftar pustaka.

Medan, Agustus 2005

**Desi Hartati Silaen**

**EVALUASI PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN K3  
TERHADAP PERILAKU AMAN ( *Safety Behaviour* )  
PEKERJA PT FSC MEDAN  
TAHUN 2005**

**DESI HARTATI SILAEN**

**Mahasiswa Program Studi Magister Kesehatan Kerja**

**ABSTRAK**

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja menjadi perhatian yang sangat penting dewasa ini, karena harapan akan signifikansi yang bisa dihasilkannya untuk menurunkan tingginya angka kecelakaan kerja. Pencegahan kecelakaan kerja melalui SMK3 dilakukan pada 3 komponen penting dalam industri yaitu manajemen, tenaga kerja dan lingkungan kerja. Penerapan Sistem manajemen K3 melalui kebijakan, program, dan pengawasan K3 harus mampu memberikan perhatian terhadap perilaku aman tenaga kerja. Sehingga dapat tercipta tempat kerja yang aman, efisien dan produktif.

Tujuan umum penelitian ini adalah untuk mengetahui gambaran penerapan SMK3 serta usulan perbaikan tentang kebijakan, program dan pengawasan SMK3 terhadap perilaku aman tenaga kerja di PT Flora Sawita Chemindo.

Penelitian ini dilaksanakan pada perusahaan PT Flora Sawita Chemindo Medan yang telah menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja selama 6 tahun dan berskala besar yang menggunakan teknologi tinggi, bahan, alat, cara kerja dan tenaga kerja yang berpotensi besar dalam mengakibatkan kecelakaan kerja dengan sampel penelitian sebanyak 58 orang responden yang bekerja di bagian operasional. Data dikumpulkan dengan menggunakan kuesioner mengenai perilaku aman tenaga kerja dan daftar standart audit dalam Permenaker No. 5 Tahun 1996 untuk menganalisis penerapan SMK3.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa PT Flora Sawita Chemindo baru menerapkan 130 kriteria yaitu sebesar 78,3 % dari ketentuan yang harus dipenuhi oleh perusahaan besar yaitu sebanyak 266 (seratus enam puluh enam) kriteria. Perilaku aman tenaga kerja tergolong baik, yaitu 99 % dari 58 responden memiliki pengetahuan yang baik mengenai keselamatan dan kesehatan kerja, 99 % dari 58 responden memiliki sikap yang baik mengenai keselamatan dan kesehatan kerja. Dari 58 responden ada 82,8 % pekerja yang pernah mengikuti pelatihan K3. Dan dari semua itu, 8 % pernah mengalami kecelakaan karena tidak memakai Alat Pelindung Diri, juga sebesar 29,3 % mengalami kecelakaan karena tidak hati-hati. 94,8 % responden memakai Alat Pelindung Diri dengan tepat pada saat bekerja, responden yang memakai Alat Pelindung Diri di workshop sebesar 77,6 %. Tetapi sebaliknya ada sebesar 29,3 % memakai Alat Pelindung Diri hanya apabila diawasi. Demikian juga dalam mematuhi prosedur kerja dalam bekerja ada sebesar 98,3 %.

Kata Kunci : Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Perilaku Aman.

**EVALUATION OF THE IMPLEMENTATION OF OCCUPATIONAL  
SAFETY AND HEALTH MANAGEMENT SYSTEM  
TOWARD SAFETY BEHAVIOUR OF WORKERS  
AT PT FSC MEDAN  
TAHUN 2005**

**DESI HARTATI SILAEN**

**Magister of Occupational Health Study Program**

**ABSTRACT**

Nowadays, Occupational Safety and Health Management System has been as important consideration because the expectancy on its signifiacnce may reduce high accident on plant. The prevention for accident through Occupational Safety and Health Management System cab be conducted on 3 important components in industry, namely management, workers, and environment. The implementation of Occupational Safety and Health Management System through policy, program and controll must be able to give attention on safety behaviour of workers. It is creating safety environment, efficient and productive.

The aim of this study is to describe the implementation of Occupational Safety and Health Management System toward safety behaviour of workers at PT Flora Sawita Chemindo.

This study is conducted at PT Flora Sawita Chemindo Medan which has implied Occupational Safety and Health Management System for 6 years and it has using high tecinology,material, tools, working-technique, machine and workers with high potention in causing accident. The sample of this study is 58 workers who work at operation departmen. Data is collected using questionnaires regarding safety behaviour of workers and the list of audit standart in Permenaker No. 05 of 1996 to analyze the implementation of Occupational Safety and Health Management System.

The result of this study shows that PT Flora Sawita Chemindo still implies 130 criterias, that is for 78,3 % from 166 obligatory clauses which must be obeyed by big company. Safety behaviour of the workers is categorized good for 99 % from 58 respondents have good knowledge regarding occupational safety and health, 99 % from 58 respondent have good attitude regarding occupational safety and health. From all respondent there are 82.8 % woekers who have ever joined Safety and health training, and of all, 8 % ever suffered work accident because of not using personal protective equipment, and 29,3 % suffered the accident because of careless. 94,8 % respondents wear personal protective equipment precisely at time of working, respondents wear the personal protective equipment at workshop for 77,6 %. However, it is conversely that 29,3 % wear personal protective equipment whenever they are supervised. It is also in obeying work procedure at working, it is for 98,3 %.

**Key words : Implementation of Occupational Safety and Health Management System, safety behaviour.**

## KATA PENGANTAR

Puji dan Syukur kepada Tuhan Yang Maha Kuasa yang telah melimpahkan kasih dan karuniaNya sehingga penulis dapat menyelesaikan KAP ini dengan judul “Evaluasi Penerapan Sistem Mamajemen K3 Terhadap Perilaku Aman ( *Safety Behaviour*) Pekerja PT FSC Medan Tahun 2005”

Proses penulisan KAP ini tidak terlepas dari bimbingan, bantuan, dukungan dan doa dari berbagai pihak, dalam kesempatan ini ucapan terimakasih yang tidak terhingga saya sampaikan kepada yang terhormat :

1. Prof. dr. Chairuddin P. Lubis, DTM & H, Sp.A (K), Rektor Universitas Sumatera Utara.
2. Prof. DR. Ir. Chairun Nisa B, MSc, Direktur Sekolah Pascasarjana Universitas Sumatera Utara.
3. Prof. dr. Harwinta F. Eyanoer, M.Sc, MPH, DrPH, Sp.Ok, Ketua Program Studi Ilmu Kesehatan Masyarakat, Sekolah Pascasarjana Universitas Sumatera Utara.
4. Prof. Dr. Ir. Abd. Rahim Matondang, MSIE, sebagai ketua komisi pembimbing yang telah bersedia meluangkan waktu untuk membimbing, memberi masukan dan pemikiran dengan penuh kesabaran ditengah-tengah tugas yang padat.
5. Ir. Nazlina, MT, sebagai anggota komisi pembimbing yang telah memberi bimbingan dan masukan dalam penyempurnaan KAP ini.
6. Drs. Ridesman, SH, M.Kes, sebagai anggota komisi pembimbing atas bimbingan, saran-saran, masukan dalam penyelesaian KAP ini.



7. Ir. Gerry Silaban, M.Kes, sebagai Dosen Penguji, yang telah memberikan banyak masukan dan perbaikan demi kesempurnaan KAP ini.
8. Seluruh staf dosen Program Studi Ilmu Kesehatan Masyarakat Magister Kesehatan Kerja Sekolah Pascasarjana Universitas Sumatera Utara, yang telah memberikan pembelajaran selama penulis mengikuti pendidikan.
9. Bapak Nafril , Manajer HRD PT Flora Sawita Chemindo Medan yang telah memberi izin penelitian dan atas informasi yang diberikan untuk penyempurnaan KAP ini.
10. Bapak Syahrums, Superintendent bagian Safety PT Flora Sawita Chemindo Medan, atas kerjasama dan seluruh informasi yang dibutuhkan yang telah diberikan selama masa penelitian.
11. Rekan- rekan mahasiswa Program Studi Ilmu Kesehatan Masyarakat Magister Kesehatan Kerja Sekolah Pascasarjana Universitas Sumatera Utara Angkatan 2003/2004 atas kebersamaan dalam masa studi selama ini.
12. Kedua Orang tua yang terus memberi dukungan dan semangat dalam menjalani masa studi.
13. Suami tercinta Denni Boy Saragih, SKM, MDiv atas dukungan, perhatian, doa dan semangat yang telah diberikan selama menjalani masa studi.
14. Kakak tercinta Ina & Wenny, Abang Alex, Adikku Samuel & Melda yang telah mendukung terus dalam doa selama masa studi.
15. Sahabat-sahabatku ( teman KTB, adek PA) yang telah memberi dukungan doa dalam menyelesaikan studi.

16. Seluruh pihak yang tak dapat saya sebutkan satu persatu yang telah memberikan bantuan untuk menyelesaikan KAP ini.

Akhirnya penulis mengharapkan kiranya tesis ini dapat berguna bagi perkembangan ilmu pengetahuan dan dapat dijadikan acuan bagi penelitian selanjutnya.

Medan, Juli 2005

Penulis



## **RIWAYAT HIDUP**

### **A. IDENTITAS**

1. Nama : Desi Hartati Silaen
2. Jenis Kelamin : Perempuan
3. Agama : Kristen
4. Tempat/ tanggal lahir : Pematangsiantar/30 Desember 1979

### **B. RIWAYAT PENDIDIKAN**

1. SD RK CINTA RAKYAT Pematangsiantar : 1986
2. SLTP RK CINTA RAKYAT Pematangsiantar : 1992
3. SMU RK BUDI MULIA Pematangsiantar : 1995
4. Fakultas Kesehatan Masyarakat USU : 1998



DAFTAR ISI

	Halaman
<b>ABSTRAK</b> .....	i
<b>ABSTRACT</b> .....	ii
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	iii
<b>RIWAYAT HIDUP</b> .....	vi
<b>DAFTAR ISI</b> .....	vii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	x
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	xi
<b>BAB 1 PENDAHULUAN</b>	
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Perumusan Masalah .....	4
1.3. Tujuan Penelitian .....	4
1.3.1. Tujuan Umum	
1.3.2. Tujuan Khusus	
1.4. Manfaat Penelitian .....	5
1.5. Hipotesis Penelitian .....	6
<b>BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA</b>	
2.1. Penerapan SMK3 .....	7
2.1.1. Kebijakan K3 .....	8
2.1.2. Program .....	9
2.1.3. Pengawasan .....	11

2.2. Perilaku Aman ( <i>Safety Behaviour</i> ).....	11
<b>BAB 3 METODE PENELITIAN</b>	
3.1. Tempat dan Waktu Penelitian .....	14
3.1.1. Tempat Penelitian.....	14
3.1.2. Waktu Penelitian.....	14
3.2. Rancangan Penelitian.....	14
3.2.1. Jenis Penelitian.....	14
3.2.2. Populasi .....	14
3.2.3. Sampel.....	15
3.2.4. Metode dan Alat Pengumpulan Data .....	16
3.2.5. Analisis Data .....	18
3.2.6. Kerangka Konseptual.....	19
3.4. Definisi Operasional.....	20
<b>BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN</b>	
4.1. Gambaran Umum Perusahaan	
4.1.1. Sejarah Perusahaan.....	21
4.1.2. Karakteristik Responden .....	22
4.2. Penerapan SMK3 PT Flora Sawita Chemindo	
4.2.1. Kebijakan K3 .....	22
4.2.2. Program K3 .....	23
4.2.3. Pengawasan.....	25
4.3. Pembahasan.....	25
4.3.1. Pencapaian Penerapan SMK3 .....	25

4.4. Perilaku Aman ( <i>Safety Behaviour</i> ).....	35
4.4.1. Pengetahuan Aman.....	35
4.4.2. Sikap Aman.....	37
4.4.3. Tindakan Aman.....	38
4.5. Analisa Data Kecelakaan di PT Flora Sawita Chemindo Tahun 2000/2004.....	39

## **BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN**

5.1. Kesimpulan.....	43
5.2. Saran.....	44

## **DAFTAR PUSTAKA**

## **LAMPIRAN**



## DAFTAR TABEL

TABEL	JUDUL TABEL	HALAMAN
Tabel 1.	Jumlah Pekerja PT Flora Sawita Chemindo Bagian Produksi.....	21
Tabel 2.	Distribusi Responden Berdasarkan Umur.....	35
Tabel 3.	Distribusi Responden Berdasarkan Pendidikan.....	36
Tabel 4.	Distribusi Responden Berdasarkan Lama Bekerja.....	36
Tabel 5.	Distribusi Tingkat Pengetahuan Responden.....	36
Tabel 6.	Distribusi Sikap Responden.....	37
Tabel 7.	Distribusi Tindakan Responden.....	38
Tabel 8.	Distribusi Kecelakaan berdasarkan tahun 2000 - 2004.....	39
Tabel 9.	Distribusi Kecelakaan berdasarkan Waktu Kejadian.....	39
Tabel 10.	Distribusi Kecelakaan berdasarkan Jabatan.....	40
Tabel 11.	Distribusi Kecelakaan berdasarkan Lokasi Kecelakaan.....	40
Tabel 12.	Distribusi Kecelakaan berdasarkan Lokasi Luka Tubuh.....	41
Tabel 13.	Distribusi Kecelakaan berdasarkan Status Pekerja di Perusahaan.....	41
Tabel 14.	Distribusi Kecelakaan berdasarkan efeknya bagi produktivitas kerja.....	42
Tabel 15.	Distribusi Kecelakaan berdasarkan Peristiwa Terjadinya kecelakaan.....	42

## DAFTAR LAMPIRAN

NOMOR	LAMPIRAN	Halaman
1.	Kuesioner .....	1
2.	Tabel Kriteria Pencapaian Penerapan Sistem Manajemen K3.....	5
3.	Daftar Mesin Produksi .....	26
4.	Struktur P2K3 PT Flora Sawita Chemindo.....	31
5.	Dokumen .....	33







## BAB 1

### PENDAHULUAN

#### 1.1. Latar Belakang

Pembangunan Nasional dewasa ini berjalan seiring dengan perkembangan industri yang pesat dan mandiri dalam rangka mewujudkan era industrialisasi yang ditandai dengan mekanisasi, elektrifikasi dan modernisasi.

Sebagai konsekuensi dari pembangunan Nasional tersebut di atas maka terjadi peningkatan penggunaan berbagai mesin, pesawat, serta instalasi modern, berteknologi tinggi disertai meningkatnya penggunaan bahan berbahaya dalam proses produksi. Hal tersebut disamping memberikan kemudahan proses produksi dapat pula menambah jumlah dan ragam bahaya di tempat kerja. Selain itu akan terjadi pula lingkungan kerja yang kurang memenuhi syarat, proses dan sifat pekerjaan yang berbahaya, serta peningkatan intensitas kerja operasional. Situasi tersebut jelas sangat mempengaruhi dan berperan dalam peningkatan jumlah maupun tingkat keseriusan kecelakaan kerja, penyakit akibat kerja dan pencemaran lingkungan. (Depnaker,1999)

Terjadinya kecelakaan kerja dapat mengakibatkan korban jiwa, cacat, kerusakan peralatan, menurunnya mutu dan hasil produksi, terhentinya proses produksi, serta kerusakan lingkungan, dan pada akhirnya dapat merugikan semua pihak yang berdampak pada produktivitas pembangunan dan secara makro pada perekonomian nasional.

Berdasarkan data OSH-IS Center ( Salim, A, 2000-2001) pada beberapa perusahaan, ditemukan bahwa organ tubuh yang sering menderita penyakit akibat

kerja yang ditemukan dari pemeriksaan tenaga kerja setelah bekerja adalah paru-paru, kulit, hati, saluran pernafasan, saraf, telinga, mental, mata, ginjal dan yang lainnya. Data ini menunjukkan masalah penyakit akibat kerja bukanlah keadaan yang dapat diatasi tanpa melakukan manajemen yang serius dalam penanganannya.

Dalam rangka perlindungan dan pencegahan kecelakaan dan penyakit akibat pekerjaan bagi tenaga kerja di industri, pemerintah telah mengeluarkan beberapa Undang-Undang Keselamatan kerja No. 1 Tahun 1970 yang menjamin keselamatan dan kesehatan tenaga kerja. Namun karena tingginya angka kecelakaan kerja di Indonesia, berdasarkan pertimbangan ini, maka pemerintah merevisi UU RI No. 14 Tahun 1969 dikeluarkanlah UU RI No.13 tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan. Pasal 87 UU tersebut mewajibkan setiap perusahaan menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3).

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja menjadi perhatian yang sangat penting dewasa ini, karena harapan akan signifikansi yang bisa dihasilkannya untuk menurunkan tingginya angka kecelakaan kerja. Pencegahan kecelakaan kerja melalui SMK3 dilakukan pada 3 komponen penting dalam industri yaitu manajemen, tenaga kerja dan lingkungan kerja. Hal ini karena penyebab kecelakaan kerja yang paling banyak adalah oleh perilaku tidak aman (*Unsafe Action*) pekerja dan lingkungan atau kondisi yang tidak aman (*Unsafe Condition*) yang harus diatasi dengan pendekatan manajemen.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan menunjukkan bahwa 85% penyebab kecelakaan bersumber kepada faktor manusia. Karena itu faktor manusia

memegang peranan penting dalam terjadinya kecelakaan akibat kerja, dan merupakan faktor yang memerlukan penanganan yang serius dan terpadu. (Suma'mur,1997)

Hal ini didukung oleh penelitian yang dilakukan oleh Bill Hoyle (2005) yang memberikan rekomendasi bahwa kemaksimalan pencegahan kecelakaan dapat terjadi apabila dilakukan pengendalian perilaku tenaga kerja. Perilaku yang dimaksudkan, dalam konteks ini, adalah perilaku aman (*safety behaviour*).

Proposal ini diperkuat oleh hasil penelitian Dan Petersen yang dikutip oleh Cathy Walker (2003) yang menyimpulkan bahwa masalah keselamatan sekarang ini tidak terletak pada masalah lingkungan, intervensi yang perlu dilakukan terletak pada manusianya. Kita berada pada situasi yang menuntut kita mengerti tentang perilaku manusia.

Bila pencegahan kecelakaan yang perlu menjadi prioritas, maka yang penting adalah pengendalian perilaku manusia, dalam hal ini perilaku tenaga kerja, sehingga tenaga kerja dapat bekerja dengan perilaku aman.

SMK3 bertujuan menciptakan sistem keselamatan dan kesehatan kerja di tempat 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 (Sastrohadiwiryo, 2002).

Perkembangan ilmu manajemen yang mempengaruhi perkembangan sistem manajemen keselamatan kerja lebih menurunkan lagi angka kecelakaan dan penyakit akibat kerja, angka tersebut akan lebih menurun lagi apabila dikembangkan melalui pendekatan aspek perilaku. Menurut Petersen, seperti dikutip oleh Paul A. Esposito (2001), perilaku tidak aman, kondisi tidak aman dan kecelakaan yang terjadi merupakan gejala adanya masalah pada sistem manajemen.

Jadi Penerapan Sistem manajemen K3 melalui kebijakan, program, dan pengawasan K3 harus mampu memberikan perhatian terhadap perilaku aman tenaga kerja. Sehingga dapat tercipta tempat kerja yang aman, efisien dan produktif.

Penerapan SMK3 di Propinsi Sumatera Utara merupakan hal yang sangat penting mendapat perhatian mengingat masih tingginya angka kecelakaan kerja. Berdasarkan data PT Jamsostek Sumatera Utara tahun 2004, tercatat 10.048 kasus kecelakaan kerja. Angka ini hanya berbeda sedikit dari tahun sebelumnya yakni 10.819 kasus.

Meski penurunan ini tidak terlalu signifikan, namun dapat diduga bahwa penurunan ini ada kaitannya dengan telah diterapkannya SMK3 pada beberapa perusahaan yang ada di Propinsi Sumatera Utara. Salah satu perusahaan yang telah menerapkan SMK3 adalah PT Flora Sawita Chemindo. Perusahaan ini bergerak di bidang produksi asam lemak dan gliserin ini, dalam kegiatan produksinya menggunakan peralatan yang berteknologi tinggi dan sangat potensial menimbulkan kecelakaan kerja.

Penerapan SMK3 telah berjalan selama 6 tahun sejak perusahaan ini berdiri dan telah diaudit oleh pihak eksternal (Jerman). Selama tahun 2004, terdapat 8 kecelakaan, 62,5 % diantaranya merupakan kecelakaan yang terjadi karena kecerobohan /ketidakhati-hatian dalam bekerja atau karena faktor manusianya. Hal tersebut diatas menarik minat penulis untuk meneliti sejauh mana penerapan SMK3 di tinjau dari segi perilaku aman tenaga kerja di PT Flora Sawita Chemindo?

## **1.2. Perumusan Masalah**

Berdasarkan uraian pada latar belakang di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah : “Bagaimanakah penerapan SMK3 ditinjau dari segi perilaku aman (safety behaviour) tenaga kerja di PT Flora Sawita Chemindo Medan”?

## **1.3. Tujuan Penelitian**

### **1.3.1 Tujuan Umum**

Untuk mengetahui gambaran penerapan SMK3 serta usulan perbaikan tentang kebijakan, program dan pengawasan SMK3 terhadap perilaku aman tenaga kerja di PT Flora Sawita Chemindo.

### **1.3.2. Tujuan Khusus**

Tujuan khusus penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui gambaran penerapan kebijakan SMK3 perusahaan
2. Untuk mengetahui gambaran penerapan program SMK3 perusahaan
3. Untuk mengetahui gambaran penerapan pengawasan K3 perusahaan
4. Untuk mengetahui gambaran perilaku aman tenaga kerja PT Flora Sawita Chemindo

## **1.4. Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi :

1. Perusahaan sebagai masukan untuk meningkatkan mutu SMK3 dari pengidentifikasian hasil yang tidak direncanakan atau diharapkan.
2. Perusahaan lain sebagai masukan dalam peningkatan mutu SMK3
3. Perusahaan yang belum menerapkan SMK3, sebagai bahan rekomendasi untuk menerapkan SMK3.

### 1.5. Hipotesis Penelitian

Hipotesis yang diajukan dalam penelitian ini adalah adanya perilaku aman tenaga kerja dengan diterapkannya SMK3 di perusahaan.







PERPUSTAKAAN USU	
No. Akses	05012334
No. Panggil	
Sumber	Hadiah USU
Diteriksa	24-11-2005

## BAB 2

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1. Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Untuk menjamin keselamatan dan kesehatan tenaga kerja maupun orang lain yang berada di tempat kerja, serta sumber produksi, proses produksi, dan lingkungan kerja dalam keadaan aman, perlu penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3).

Berdasarkan Peraturan Menteri Tenaga kerja No: PER.05/MEN/ 1996 yang dimaksud SMK3 adalah bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggungjawab, pelaksanaan, prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian, dan pemeliharaan kebijakan K3 dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien, dan produktif.

Tujuan dan sasaran Sistem Manajemen K3 adalah menciptakan sistem keselamatan dan kesatuan kerja di tempat 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.

Dalam penerapan Sistem manajemen K3, perusahaan wajib melaksanakan ketentuan-ketentuan berikut :

1. Menetapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dan menjamin komitmen terhadap penerapan SMK3

2. Merencanakan pemenuhan kebijakan, tujuan, dan sasaran penerapan K3
3. Menerapkan kebijakan K3 secara efektif dengan mengembangkan kemampuan dan mekanisme pendukung yang diperlukan mencapai kebijakan, tujuan, dan sasaran K3
4. Mengukur, memantau dan mengevaluasi kinerja K3 serta melakukan tindakan perbaikan dan pencegahan
5. Meninjau secara teratur dan meningkatkan pelaksanaan K3 secara berkesinambungan dengan tujuan meningkatkan kinerja K3.

#### **2.1.1 Kebijakan dan Keselamatan Kerja**

Kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja adalah suatu pernyataan tertulis yang ditandatangani pengusaha atau pengurus yang memuat keseluruhan visi dan tujuan perusahaan, komitmen dan tekad melaksanakan keselamatan dan kesehatan kerja, kerangka dan program kerja yang mencakup kegiatan perusahaan secara menyeluruh yang bersifat umum dan operasional yang bertujuan untuk merubah perilaku manusia agar mampu bertindak secara aman dan selamat. Karena menyangkut organisasi maka pernyataan K3 harus datang dan dikeluarkan oleh pucuk pimpinan sehingga dapat meletakkan masalah K3 ke dalam perspektif seluruh jajaran manajemen.

Kebijakan K3 dibuat melalui proses konsultasi antara pengurus dan wakil tenaga kerja yang selanjutnya harus dijelaskan dan disebarluaskan kepada seluruh tenaga kerja, pemasok dan pelanggan. Kebijakan K3 bersifat dinamik dan selalu ditinjau ulang dalam rangka peningkatan kinerja K3.

Syarat yang harus dipenuhi oleh perusahaan adalah sebagai berikut :

- 1) Adanya kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja yang tertulis, bertanggal, dan secara jelas menyatakan tujuan keselamatan dan kesehatan kerja serta komitmen perusahaan dalam memperbaiki kinerja keselamatan dan kesehatan kerja.
- 2) Kebijakan yang ditandatangani oleh pengusaha dan pengurus
- 3) Kebijakan disusun oleh pengusaha atau pengurus setelah melalui proses konsultasi dengan wakil tenaga kerja
- 4) Perusahaan mengkomunikasikan kebijakan K3 kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok dengan tatacara yang tepat.
- 5) Apabila diperlukan, kebijakan khusus dibuat untuk masalah K3 yang bersifat khusus
- 6) Kebijakan K3 serta kebijakan lain ditinjau ulang secara berkala untuk menjamin bahwa kebijakan tersebut mencerminkan perubahan yang terjadi dalam peraturan perundangan

Tujuan dan sasaran kebijakan K3 yang ditetapkan oleh perusahaan sekurang-kurangnya harus memenuhi kualifikasi :

- a. Dapat diukur
- b. Satuan /indikator pengukuran
- c. Sasaran pencapaian
- d. Jangka waktu pencapaian

### **2.1.2. Program K3**

Menurut Dewan K3 Nasional program K3 adalah upaya untuk mengatasi ketimpangan pada empat unsur produksi yaitu manusia, sarana, lingkungan kerja dan

manajemen. Program ini meliputi administrasi dan manajemen, P2K3, kebersihan dan tata

ruang, peralatan K3, pengendalian bahaya dan beracun, pencegahan kebakaran, keadaan darurat, penerapan K3 dan sistem evaluasi program. (DK3N, 1993)

Program K3 menurut American Society of Safety Engineers adalah sebagai berikut :

*“An orderly arrangement of interdependent activities and related procedures which facilitates the safe performance of tasks and process and maintain control of risk due to hazardous exposure, including human error”*(Manajemen Tenaga Kerja Indonesia,2002)

Program K3 merupakan suatu rencana kerja dan pelaksanaan prosedur yang memfasilitasi pelaksanaan keselamatan kerja dan proses pengendalian resiko dan paparan bahaya termasuk kesalahan manusia dalam tindakan tidak aman, meliputi :

- 1) Membuat program untuk mendeteksi, mengkoreksi, mengkontrol kondisi berbahaya, lingkungan beracun, bahaya – bahaya kesehatan
- 2) Membuat prosedur keamanan
- 3) Menindaklanjuti program kesehatan untuk pembelian dan pemasangan peralatan baru dan untuk pembelian dan penyimpanan bahan berbahaya
- 4) Pemeliharaan sistem pencatatan kecelakaan agar tetap waspada
- 5) Pelatihan K3 untuk semua level manajemen
- 6) Rapat bulanan P2K3 (Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja)
- 7) Tetap menginformasikan perkembangan yang terjadi di bidang K3 seperti alat pelindung diri, standar keselamatan yang baru.
- 8) Pembagian pernyataan kebijakan organisasi

### 2.1.3. Pengawasan

Pengawasan bertujuan antara lain adalah menjamin ketetapan pelaksanaan sesuai dengan rencana dan program K3 dan kebijakan yang telah ditetapkan. Adapun pengawasan atas rencana dan program K3 di tingkat perusahaan dapat dilakukan oleh pihak perusahaan interen, mengingat bahwa kemampuan pemimpin/manajemen diukur melalui perbandingan antara apa yang harus dicapai dengan hasil yang sebelumnya telah dicapai. Ketentuan-ketentuan dalam pengawasan meliputi :

1. Pengawasan dilakukan untuk menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan mengikuti setiap prosedur kerja yang telah ditetapkan
2. Setiap orang diawasi sesuai dengan tingkat kemampuan mereka dan tingkat resiko tugas
3. Pengawas ikut serta dalam identifikasi bahaya dan membuat upaya pengendalian
4. Pengawas diikutsertakan dalam pelaporan dan penyelidikan penyakit akibat kerja dan kecelakaan , dan wajib menyerahkan laporan dan saran - saran kepada pengurus
5. Pengawas ikut serta dalam proses konsultasi.

### 2.2. Perilaku Aman (*Safety Behavior*)

Menurut Notoatmodjo (1993) perilaku adalah apa yang dikerjakan oleh organisme, baik yang dapat diamati secara langsung ataupun yang dapat diamati secara tidak langsung. Lingkungan merupakan kondisi atau merupakan lahan untuk perkembangan perilaku tersebut. Perilaku aman merupakan segala yang dikerjakan

oleh manusia atau tenaga kerja dalam rangka menciptakan keadaan selamat. Sistem manajemen K3 sebagai lingkungan mempengaruhi perkembangan perilaku selamat tenaga kerja. Menurut Cathy Walker (2003), perilaku aman merupakan suatu tindakan ketaatan pekerja dalam menggunakan alat pelindung diri sebagai pencegahan kecelakaan kerja. Dalam konteks ini tentu perilaku manusia dianalisis menurut pembagian klasik yang diberikan Benyamin Bloom (1908) yang mengembangkan perilaku ke dalam 3 domain perilaku yaitu pengetahuan (*cognitive domain*), sikap (*affective domain*), dan tindakan (*psycomotor domain*).

Terbentuknya suatu perilaku dimulai dengan pengetahuan, dalam arti subjek tahu terlebih dahulu terhadap stimulus yang berupa materi sehingga menimbulkan pengetahuan baru, selanjutnya menimbulkan respon batin dalam bentuk sikap, akhirnya akan menimbulkan respon yang lebih jauh lagi yaitu berupa tindakan.

Pengetahuan pekerja adalah segala sesuatu yang diketahui oleh pekerja mengenai pekerjaannya, baik melalui buku pedoman kerja, pimpinan atau bahkan yang diperolehnya sendiri melalui pengamatan atau media massa. Pengetahuan yang kurang mengenai pekerjaannya akan berpengaruh pada tindakan mereka dalam bekerja seperti tidak mematuhi prosedur kerja atau tidak memakai alat pelindung diri yang telah disediakan. (Simbolon, 1998)

Menurut Suma'mur (1989), perilaku aman adalah tindakan mematuhi prosedur kerja yang telah dibuat oleh perusahaan. Dalam hal ini maka kebijakan K3 perusahaan bertujuan untuk merubah perilaku manusia agar mampu bertindak secara aman atau selamat (Depnaker, 1999). Untuk meningkatkan dan memperluas kebijakan K3 maka dibuatlah program K3 dengan konsep pencegahan kecelakaan. Supervisor

atau pengawas berperan penting dalam mengembangkan perilaku aman pada tenaga kerjanya yaitu melalui pelatihan dan praktek langsung oleh pengawas bagaimana berperilaku aman (Anton, 1989).







## **BAB 3**

### **METODE PENELITIAN**

#### **3.1. Tempat dan waktu**

##### **3.1.1 Tempat**

Penelitian ini dilaksanakan pada perusahaan PT Flora Sawita Chemindo Di Tanjung morawa , dengan pertimbangan :

- Perusahaan ini merupakan perusahaan berskala besar yang menggunakan teknologi, bahan, alat, cara kerja, mesin dan tenaga kerja yang berpotensi besar dalam mengakibatkan kecelakaan kerja.
- Perusahaan ini telah menerapkan Sistem Manajemen K3 selama 6 tahun.

##### **3.1.2. Waktu**

Penelitian dimulai dengan penelusuran daftar pustaka, survei awal mempersiapkan proposal penelitian, merancang kuesioner, pelaksanaan penelitian sampai dengan penyusunan laporan akhir. Penelitian ini direncanakan berlangsung selama 5 bulan mulai dari Februari sampai Juni 2005.

#### **3.2. Rancangan Penelitian**

##### **3.2.1. Jenis Penelitian**

Jenis penelitian ini merupakan penelitian survei, dengan metode deskriptif.

##### **3.2.2. Populasi**

Populasi pada penelitian ini adalah seluruh tenaga kerja di bagian produksi di perusahaan PT FSC

### 3.2.3. Sampel

Sampel penelitian ini adalah tenaga kerja yang bekerja di bagian operasional, dengan kriteria sebagai berikut :

1. Bekerja sebagai tenaga kerja bukan manajer
2. Telah bekerja lebih dari 6 bulan
3. Bekerja di bagian operasional antara lain bagian safety and pollution control, ISO/MR, project, Process, Tank Farm, Utility, Quality assurance, PPIC, Civil maintenance, Mechanical/ workshop, electrical/Instrument.

Sampel diambil dengan cara *Simple Random Sampling* dengan menggunakan teknik angka acak (*random number*), besar sampel dihitung dengan rumus :

$$d = Z_c \sqrt{\frac{pxq}{n}} \times \sqrt{\frac{N-n}{N-1}}$$

#### Keterangan :

d : Penyimpangan yang dikehendaki sebesar 10 % (0,1)

Z<sub>c</sub> : Derajat kepercayaan yang ditetapkan 95 % dari tabel diperoleh Z = 1,96

p : Proporsi populasi sebesar 50 %

q : 1-p = 1-0,5 = 0,5

N : Besar populasi

n : Besar sampel

Jadi dari rumus di atas maka diperoleh jumlah sampel :

$$0,1 = 1,96 \sqrt{\frac{0,5 \times 0,5}{n}} \times \sqrt{\frac{149 - n}{149 - 1}}$$

$$0,38484 n = 37,25$$

$$n = 58 \text{ orang}$$

### 3.2.4. Metode dan Alat Pengumpulan Data

Untuk mengukur Penerapan Sistem Manajemen K3 dilakukan dengan penilaian pemenuhan kriteria yaitu daftar periksa penerapan SMK3. Penerapan SMK3 yang di audit terdiri dari kriteria-kriteri yang terdapat pada pedoman teknis audit Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

Dan pengukuran berdasarkan tingkat pencapaian yang sudah ditetapkan oleh Peraturan Menteri Tenaga Kerja No.5 Tahun 1996, yaitu :

- a. Perusahaan kecil atau perusahaan dengan tingkat risiko rendah harus menerapkan sebanyak 64 (enam puluh empat) kriteria.
- b. Perusahaan sedang atau perusahaan dengan tingkat risiko menengah harus menerapkan sebanyak 122 (seratus dua puluh dua) kriteria.
- c. Perusahaan besar atau perusahaan dengan tingkat risiko tinggi harus menerapkan sebanyak 166 (seratus enam puluh enam) kriteria.

Untuk mengukur perilaku selamat tenaga kerja dibedakan untuk pengetahuan, sikap dan tindakannya.

1. Pengukuran pengetahuan dilakukan dengan standar Hadi Pratomo (1994) dan diukur jumlah skor yang dikumpulkan dari semua pertanyaan, jawaban benar akan diberi skor 1 yaitu apabila pertanyaan positif dijawab 'benar' (B), dan pertanyaan negatif dijawab dengan 'salah' (S). Dan jawaban yang salah akan diberi skor 0, yaitu

apabila pertanyaan positif dijawab 'salah' dan pertanyaan negatif dijawab 'benar'.

Berdasarkan jumlah skor maka tingkat pengetahuan dikelompokkan menjadi :

- a. Baik : jika responden menjawab pertanyaan dengan benar yaitu jika pertanyaan positif dijawab 'benar' (B), dan pertanyaan negatif dijawab dengan 'salah' (S) diatas 75 % (>15)
- b. Sedang : jika responden menjawab pertanyaan dengan benar yaitu jika pertanyaan positif dijawab 'benar' (B), dan pertanyaan negatif dijawab dengan 'salah' (S) sebesar 40 % - 74% (8-14)
- c. Rendah : jika responden menjawab pertanyaan dengan benar yaitu jika pertanyaan positif dijawab 'benar' (B), dan pertanyaan negatif dijawab dengan 'salah' (S) kurang dari 40 % (<8)

Nilai skala pengukuran yang digunakan adalah skala rasio.

2. Pengukuran sikap dilakukan dengan menggunakan kuesioner (angket), yang berisi pertanyaan yang berkaitan dengan sikap mereka terhadap kebijakan K3, program dan pengawasan yang diukur dengan *skala Likert*. Nilai skala yang digunakan adalah skala rasio, dan pada angket ini responden diminta menyatakan pendapatnya atas pernyataan yang diberikan melalui empat pilihan yaitu "sangat setuju", "setuju", "tidak setuju" dan "sangat tidak setuju". Skor yang diberikan dimulai dari 1 sampai 4. Skor 1, diberikan jika pada pernyataan positif responden menjawab sangat tidak setuju dan jika pada pernyataan negatif menjawab sangat setuju. Skor 2, diberikan jika pada pernyataan positif responden menjawab tidak setuju dan pada pernyataan negatif menjawab setuju. Skor 3 diberi jika pada

pernyataan positif responden menjawab setuju dan pada pernyataan negatif tidak setuju. Skor 4 diberi jika pada pernyataan positif responden menjawab sangat setuju dan pada pernyataan negatif menjawab sangat tidak setuju.

Untuk pengkategorian sikap maka dikelompokkan menjadi :

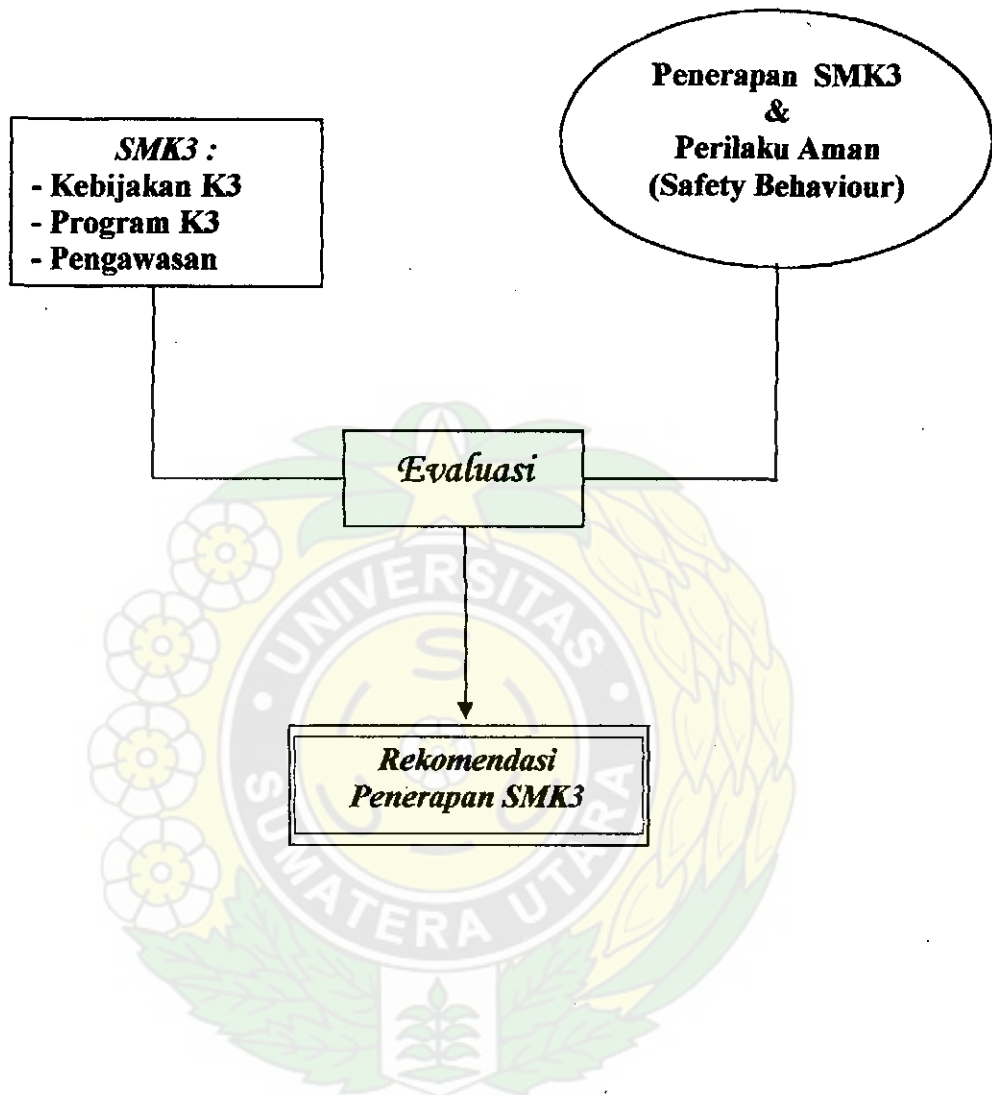
- a. Baik : jika responden menjawab pernyataan positif dengan sangat setuju dan setuju, dan pernyataan negatif dengan tidak setuju dan sangat tidak setuju di atas 75 % (>24)
- b. Sedang : jika responden menjawab pernyataan positif dengan sangat setuju dan setuju, dan pernyataan negatif dengan tidak setuju dan sangat tidak setuju 40-74 % (12-23)
- c. Buruk : jika responden menjawab pernyataan positif dengan sangat setuju dan setuju, dan pernyataan negatif dengan tidak setuju dan sangat tidak setuju kurang dari 40 % (<12)

3. Pengukuran *tindakan* dilakukan dengan menggunakan kuesioner , yang berisi pertanyaan yang berkaitan dengan tindakan mereka terhadap kebijakan K3, program dan pengawasan dengan 2 pilihan yaitu “ya” dan “tidak”. Untuk menilai tindakan responden yaitu dengan melihat dari respon mereka terhadap setiap pertanyaan yang tersedia.

### 3.2.5. Analisis Data

Analisis data dilakukan dengan statistik deskriptif untuk melihat sebaran frekuensi penerapan SMK3 dan tingkatan pengetahuan, sikap dan tindakan tenaga kerja di perusahaan.

### 3.2.6. Kerangka Konseptual



### 3.4. Definisi Operasional :

1. *Penerapan SMK3* : Pelaksanaan Sistem Manajemen K3 yang meliputi pelaksanaan Kebijakan K3, Program K3 dan pengawasan dari supervisor.
2. *Kebijakan K3* : suatu pernyataan tertulis yang memuat keseluruhan visi dan tujuan perusahaan, komitmen dan tekad melaksanakan K3, kerangka dan program kerja yang mencakup kegiatan perusahaan secara menyeluruh yang bersifat umum dan atau operasional.
3. *Program K3* : program K3 yang dibuat dalam rangka menciptakan perilaku aman dan selamat di lingkungan kerja.
4. *Pengawasan supervisor* : pengawasan oleh supervisor terhadap pelaksanaan peraturan yang berlaku yang menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan selamat serta mengikuti setiap prosedur dan petunjuk kerja yang telah ditetapkan.
5. *Perilaku aman*: pengetahuan, sikap dan tindakan tenaga kerja dalam menciptakan keadaan aman atau yang menyebabkan tenaga kerja menggunakan alat pelindung diri dan mematuhi prosedur kerja sebagai pencegahan kecelakaan di tempat kerja.
6. *Pengetahuan* : pengetahuan tenaga kerja tentang kebijakan K3, program K3, dan pengawasan
7. *Sikap* : sikap tenaga kerja tentang kebijakan K3, program K3, dan pengawasan.
8. *Tindakan* : segala tindakan tenaga kerja dalam menciptakan keselamatan dan kesehatan





## **BAB 4**

### **HASIL DAN PEMBAHASAN**

#### **4.1. Gambaran Umum Perusahaan**

##### **4.1.1. Sejarah Perusahaan**

PT. Flora Sawita Chemindo adalah sebuah industri Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) yang berdiri sejak tahun 1995 oleh dua industri kelapa sawit Indonesia yaitu Parasawita Group dan PT. Bumi Flora.

Industri ini memiliki perkebunan kelapa sawit yang sangat luas berada di Sumatera dan Aceh, Indonesia. Banyaknya bahan yang tersedia dari perkebunan ini, maka perusahaan memutuskan untuk mengolah minyak kelapa sawit menjadi produk akhir yang berkualitas tinggi, menjadi asam lemak dan glyserin.

Bila dibandingkan antara asam lemak dan gliserin dengan minyak dari hewan (animal oil) dan minyak kelapa, saat ini penggunaan asam lemak dan gliserin diseluruh dunia diakui akan keuntungannya dalam hal ramah lingkungan seperti yang diharapkan dari setiap produk. Industri ini juga merencanakan untuk menghasilkan bahan kimia yang lebih spesifik lagi di masa mendatang.

PT. Flora Sawita Chemindo berada di daerah industri Tanjung Morawa kurang lebih 20 km dari Medan, Sumatera Utara, dengan luas 10 ha. Daerah ini merupakan daerah yang ideal karena berada di pusat penghasil minyak kelapa sawit di Indonesia dan memiliki jaringan langsung ke pelabuhan Belawan.

Industri ini menghasilkan 54.000 ton per tahun, dengan peralatan berteknologi tinggi dan berasal dari perusahaan yang berpengalaman dari Jerman, digabung

dengan teknisi yang ahli dibidangnya dan berpengalaman yang memastikan produk akhir yang berkualitas.

#### 4.1.2. Karakteristik Responden

Tenaga kerja yang dimiliki oleh perusahaan PT Flora Sawita Chemindo adalah 234 orang dengan jumlah tenaga kerja bagian operasional sebanyak 149 orang. Berikut uraian komposisi dari tenaga kerja tersebut:

**Tabel 1. Jumlah pekerja PT. Flora Sawita Chemindo bagian Operasional**

No	Bagian	Jumlah (orang)
1.	General Management	1
2.	Sekretaris GM	1
3.	Safety and Pollution Control	3
4.	ISO/MR	1
5.	Project	1
6.	Proses	35
7.	Tank Farm	26
8.	Utility	21
9.	Quality Assurance	21
10.	PPIC	2
11.	Civil Maintenance	1
12.	Workshop	22
13.	Electrical	14
<b>Jumlah =</b>		<b>149</b>

**Sumber : Bagian Personalia PT Flora Sawita Chemindo**

## 4.2. Penerapan (SMK3) PT Flora Sawita Chemindo.

### 4.2.1. Kebijakan

Adalah merupakan kebijakan PT. Flora Sawita Chemindo untuk selalu mengutamakan perlindungan lingkungan, kesehatan dan keselamatan kerja pada setiap kegiatan operasional (Loss Prevention Policy And Prosedur Guide).

Secara umum kebijakan tersebut adalah sebagai berikut:

1. Mendukung prinsip-prinsip pembangunan yang berwawasan lingkungan dan berkelanjutan serta secara aktif menggalakkan lindungan terhadap lingkungan dengan meredam dampak lingkungan dan menekan jumlah polusi yang timbul dari seluruh kegiatan.
2. Memelihara hubungan yang sehat dan harmonis antara perusahaan dan masyarakat sekitarnya, tanggap terhadap masalah yang berkaitan dengan dampak negatif akibat aktifitas perusahaan dan selalu mencari penyelesaian yang terbaik.
3. Bertekad menciptakan kondisi kerja yang aman dan nyaman serta terhindar dari bahaya kecelakaan kebakaran dan penyakit akibat kerja.
4. Mengusahakan aspek lindungan lingkungan, kesehatan keselamatan kerja sebagai bagian yang integral dari seluruh kegiatan sejak dari tahap perencanaan sampai pasca operasi.

#### **4.2.2. Program**

##### **Target SMK3 PT. Flora sawita Chemindo Tahun 2005**

#### **1. Sasaran tahunan**

Dukungan total manajemen untuk mencapai tingkat produksi dengan angka kecelakaan "NOL" dan tidak berdampak buruk terhadap lingkungan dan menekan jumlah polusi yang timbul dari seluruh kegiatan.

#### **2. Tujuan**

- a. Tidak ada kecelakaan yang menyebabkan kehilangan hari kerja

- b. Secara aktif menggalakkan perlindungan terhadap lingkungan dengan meredam dampak lingkungan dan menekan jumlah polusi yang timbul dari seluruh kegiatan.

### 3. Strategi

Mengarahkan dan mengawasi pelaksanaan program-program keselamatan dan pengawasan polusi.

### 4. Rencana pelaksanaan

- a. Memastikan bahwa semua karyawan kontrak diberi pengarahan tentang prosedur dan kebijakan keselamatan.
- b. Memimpin pemeriksaan keselamatan lingkungan secara teratur.

### 5. Indikator kunci keberhasilan

- a. Memastikan dan mengawasi pelaksanaan secara keseluruhan program keselamatan dan kesehatan kerja dan kontrol polusi, peraturan-peraturan melalui diskusi yang teratur dengan setiap bagian/seksi.
- b. Menyediakan secara kontinu pelatihan; pengawasan keselamatan, tanda bahaya untuk semua personil yang secara langsung terlibat dalam kegiatan perusahaan.

### 6. Ukuran Penampilan (Measure Of Performance)

- a. Lost Time accident : 0,00 Max
- b. Waste water : pH : 6 – 9
- COD : 600 mg/l
- TSS : 400mg/l

### **4.2.3. Pengawasan**

Pengawasan yang telah dilaksanakan di perusahaan ini adalah sebagai berikut

:

1. Pengawas K3 dalam hal ini adalah seluruh supervisor tiap bagian yang bertanggungjawab mengawasi serta melaporkan setiap kejadian yang terjadi di tempat kerja.
2. Pengawasan dilakukan untuk menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan mengikuti setiap prosedur kerja yang telah ditetapkan
3. Setiap orang diawasi sesuai dengan tingkat kemampuan mereka dan tingkat resiko tugas
4. Pengawas ikut serta dalam identifikasi bahaya dan membuat upaya pengendalian
5. Pengawas diikutsertakan dalam pelaporan dan penyelidikan penyakit akibat kerja dan kecelakaan, dan wajib menyerahkan laporan dan saran - saran kepada pengurus
6. Pengawas ikut serta dalam proses konsultasi.

### **4.3. Pembahasan**

#### **4.3.1. Pencapaian Penerapan SMK3**

Dalam melakukan analisis penerapan SMK3, diadopsi standar audit sebagaimana dijabarkan dalam Permenaker No. 5 Tahun 1996. Meski demikian tidak dapat diklaim bahwa analisis ini sebagai suatu audit formal-eksternal yang semata-mata dalam konteks implementasi peraturan. Tetapi ini adalah suatu usaha menjembatani konteks analisis akademik dengan situasi riil di lapangan. Karena itu

dalam melakukan analisis ini akan diintegrasikan dengan data yang diperoleh, sesuai dengan kerangka konsep dan tujuan penelitian yang telah dijelaskan.

Berdasarkan kerangka analisis seperti tersebut di atas, dapat dideskripsikan implementasi penerapan SMK3 di PT Flora Sawita Chemindo sebagai berikut

- a. Berdasarkan ketentuan Penilaian hasil audit SMK3 Permenaker No. 5 tahun 1996, bahwa perusahaan besar atau perusahaan dengan tingkat risiko tinggi harus menerapkan sebanyak 166 (seratus enam puluh enam) kriteria.
- b. PT Flora Sawita Chemindo, telah menerapkan sebanyak 130 kriteria yaitu sebesar 78,3 %. Beberapa kriteria antara lain :

### **1.3. Tinjauan ulang dan Evaluasi**

- 1.3.1. Pengurus harus meninjau ulang pelaksanaan sistim manajemen K3 secara berkala untuk menilai kesesuaian dan efektivitas sistim manajemen K3
- 1.3.2. Apabila mungkin, hasil tinjauan ulang dimasukkan dalam perencanaan tindakan manajemen
- 1.3.3. *Hasil peninjauan ulang dicatat dan didokumentasikan*

Tinjauan ulang dan evaluasi pelaksanaan SMK3 ini merupakan usaha yang harus dilakukan yaitu dalam rangka peningkatan kinerja keselamatan dan kesehatan kerja. Jadi apabila bagian ini tidak dikerjakan maka akan sangat sulit menemukan kekurangan bahkan perbaikan yang seharusnya dilakukan, demi penyempurnaan dan pencapaian tujuan SMK3 perusahaan.

#### **1.4. Keterlibatan dan konsultasi dengan tenaga kerja**

1.4.1. Keterlibatan tenaga kerja dan penjadualan konsultasi dengan wakil perusahaan yang ditunjuk didokumentasikan.

1.4.2. *Dibuatkan prosedur yang memudahkan konsultasi mengenai perubahan-perubahan yang mempunyai implikasi terhadap K3.*

Prosedur yang jelas seharusnya dibuat dalam SMK3 sehingga mempermudah proses konsultasi dan keterlibatan tenaga kerja dalam pencegahan atau antisipasi kecelakaan atau penyakit akibat kerja yang timbul di tempat kerja.

1.4.3. Sesuai dengan peraturan perundangan perusahaan telah membentuk P2K3

1.4.4. Ketua P2K3 adalah pengurus atau pimpinan puncak

1.4.5. Sekretaris P2K3 adalah ahli K3 sesuai dengan peraturan perundangan

1.4.6. P2K3 menitikberatkan kegiatan pada pengembangan kebijakan dan prosedur untuk mengendalikan risiko

1.4.7. *P2K3 mengadakan pertemuan secara teratur dan hasil disebarluaskan ditempat kerja.*

P2K3 menjadi badan yang berperan dalam kontrol dan memantau perjalanan setiap program dalam SMK3, sehingga apabila pertemuan tidak dilakukan dengan teratur maka kinerja SMK3 akan sulit dipantau dan ditingkatkan.

1.4.8. P2K3 melaporkan kegiatan secara teratur sesuai dengan peraturan perundangan.

1.4.9. Apabila diperlukan, dilakukan pembentukan kelompok-kelompok kerja dan dipilih dari wakil-wakil tenaga kerja yang ditunjuk sebagai penanggung jawab

keselamatan dan kesehatan kerja ditempat kerjanya dan kepadanya diberikan pelatihan yang sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

1.4.10. *Apabila kelompok-kelompok kerja telah terbentuk maka tenaga kerja diberi informasi tentang struktur kelompok kerja tersebut.*

Kelompok-kelompok kerja dibentuk adalah dalam rangka menciptakan kesatuan hati setiap tenaga kerja dalam tanggap terhadap keselamatan di tempat kerja.

#### 2.1. Perencanaan Rencana Strategi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

2.1.1. Petugas yang berkompeten telah mengidentifikasi dan menilai potensi bahaya dan risiko K3 yang berkaitan dengan operasi.

2.1.2. Perencanaan strategi K3 perusahaan telah ditetapkan dan diterapkan untuk mengendalikan potensi bahaya dan risiko K3 yang telah teridentifikasi, yang berhubungan dengan operasi

2.1.3. Rencana khusus yang berkaitan dengan produk, proses, proyek atau tempat kerja tertentu telah dibuat.

2.1.4. Rencana didasarkan pada potensi bahaya dan insiden, serta catatan K3 sebelumnya.

ncana didasarkan pada potensi bahaya dan insiden, serta catatan K3 sebelumnya.

2.1.5. *Rencana tersebut menetapkan tujuan K3 perusahaan yang dapat diukur, menetapkan prioritas dan menyediakan sumber daya.*

Rencana strategi keselamatan dan kesehatan kerja seharusnya didasarkan pada potensi bahaya yang ada di tempat kerja yaitu dalam rangka pencegahan kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Sehingga pencapaian penerapan SMK3 yang efektif dapat tercapai.



### **3.1. Pengendalian Perancangan**

3.1.1. *Prosedur yang terdokumentasi mempertimbangkan identifikasi bahaya dan penilaian risiko yang dilakukan pada tahap melakukan perencanaan atau perancangan ulang.*

Prosedur pengidentifikasian bahaya dan penilaian resiko juga sebaiknya ada yaitu untuk menjadi suatu pola yang akhirnya akan memperlancar proses pengidentifikasian dan penilaian selanjutnya.

3.1.2 *Prosedur dan instruksi kerja untuk penggunaan produk, pengoperasian sarana produksi dan proses yang aman disusun selama tahap perancangan*

Prosedur ini sangat penting agar setiap tenaga kerja memiliki kebiasaan bekerja dengan aman.

3.1.3. Petugas yang kompeten telah ditentukan untuk melakukan verifikasi bahwa perancangan memenuhi persyaratan K3 yang ditetapkan.

3.1.4. Semua perubahan dan modifikasi perancangan yang mempunyai implikasi terhadap K3 diidentifikasi, didokumentasikan, ditinjau ulang dan disetujui oleh petugas yang berwenang sebelum pelaksanaan

### **3.2. Peninjauan Ulang Kontrak**

3.2.1. Prosedur yang terdokumentasi harus mengidentifikasi dan menilai potensi bahaya keselamatan dan kesehatan kerja tenaga kerja, lingkungan dan masyarakat, dimana prosedur tersebut digunakan pada saat memasok barang dan jasa dalam suatu kontrak

3.2.2. Identifikasi bahaya, dan penilaian risiko pada tahap tinjauan ulang kontrak oleh personil yang berkompeten.

3.2.3. Kontrak-kontrak ditinjau ulang untuk menjamin bahwa pemasok dapat memenuhi persyaratan K3 bagi pelanggan.

3.2.4. *Catatan tinjauan ulang dipelihara dan didokumentasikan*

Pengadaan barang dan jasa melalui kontrak harus ditinjau ulang untuk menjamin kemampuan perusahaan dalam memenuhi persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja yang ditentukan.

## **4.2. Perubahan dan modifikasi dokumen**

4.2.1. Terdapat sistem untuk membuat dan menyetujui perubahan terhadap dokumen K3

4.2.2. Apabila memungkinkan diberikan alasan terjadinya perubahan dan tertera dalam dokumen atau lampirannya

4.2.3. *Terdapat prosedur pengendalian dokumen atau daftar seluruh dokumen yang mencantumkan status dari setiap dokumen tersebut, dalam upaya mencegah penggunaan dokumen yang usang.*

Pendokumentasian merupakan unsur utama dari setiap sistem manajemen dan harus dibuat sesuai dengan kebutuhan perusahaan. Proses dan prosedur harus ditentukan dan didokumentasikan serta diperbaharui apabila diperlukan. Perusahaan harus dengan jelas menentukan jenis dokumen dan pengendaliannya yang efektif.

Pendokumentasian SMK3 mendukung kesadaran tenaga kerja dalam rangka mencapai tujuan keselamatan dan kesehatan kerja dan evaluasi terhadap sistem dan kinerja keselamatan dan kesehatan kerja.

### **5.3. Kontrol barang dan Jasa yang dipasok pelanggan**

5.3.1. Barang dan jasa yang dipasok pelanggan, sebelum digunakan terlebih dahulu diidentifikasi potensi bahaya dan dinilai risikonya. Catatan tersebut dipelihara untuk memeriksa prosedur ini.

5.3.2. *Produk yang disediakan oleh pelanggan dapat diidentifikasi dengan jelas.*

Identifikasi bahaya dan penilaian risiko barang dan jasa yang dipasok oleh pelanggan harus dilakukan sehingga segala yang dapat menimbulkan bahaya dan yang mengancam dapat dikendalikan dan dicegah.

#### **6.1. Sistem Kerja**

6.1.1. Petugas yang berkompeten telah mengidentifikasi bahaya yang potensial dan telah menilai risiko-risiko yang timbul dari proses kerja.

6.1.2. Apabila upaya pengendalian risiko diperlukan maka upaya tersebut ditetapkan melalui tingkat pengendalian.

6.1.3. Terdapat prosedur kerja yang didokumentasikan dan jika diperlukan suatu sistem "izin kerja" untuk tugas-tugas yang berisiko tinggi.

6.1.4. Prosedur atau petunjuk kerja untuk mengelola secara aman seluruh risiko yang teridentifikasi di dokumentasikan

6.1.5. Kepatuhan dengan peraturan, standart dan ketentuan pelaksanaan diperhatikan pada saat mengembangkan atau melakukan modifikasi prosedur atau petunjuk kerja.

6.1.6. Prosedur kerja dan instruksi kerja dibuat oleh petugas yang berkompeten dengan masukan dari kerja yang disyaratkan untuk melakukan tugas dan prosedur disahkan oleh pejabat yang ditunjuk.

6.1.7. Alat pelindung diri disediakan bila diperlukan dan digunakan secara benar serta dipelihara selalu dalam kondisi layak pakai

6.1.8. Alat pelindung diri yang digunakan dipastikan telah dinyatakan baik pakai sesuai dengan standart dan atau peraturan perundangan yang berlaku

6.1.9. *Upaya pengendalian risiko ditinjau ulang apabila terjadi perubahan pada proses kerja.*

Pengendalian risiko seharusnya ditinjau ulang untuk memperbaharui setiap resiko dari proses kerja yang baru.

#### **7.4. Pemantauan Kesehatan**

7.4.1. *Sesuai dengan peraturan perundangan, kesehatan tenaga kerja yang bekerja pada tempat kerja yang mengandung bahaya harus dipantau*

Pemantauan kesehatan tenaga kerja yang bekerja pada tempat yang mengandung bahaya adalah dalam rangka menilai adanya pengaruh –pengaruh dari pekerjaan terhadap kesehatan tenaga kerja dan sebagai tindakan selanjutnya untuk melakukan pencegahan secara teknis maupun administrasi.

7.4.2. Perusahaan telah mengidentifikasi keadaan dimana pemeriksaan kesehatan perlu dilakukan dan telah melaksanakan sistem untuk membantu pemeriksaan ini

7.4.3. Pemeriksaan kesehatan dilakukan oleh dokter pemeriksa yang ditunjuk sesuai dengan peraturan perundangan

7.4.4. Perusahaan menyediakan pelayanan kesehatan kerja sesuai peraturan perundangan.

7.4.5. Catatan mengenai pemantauan kesehatan dibuat sesuai dengan peraturan perundangan.

### **9.3. Bahan-bahan berbahaya**

9.3.1. Perusahaan telah mendokumentasikan prosedur mengenai penyimpanan, penanganan dan pemindahan bahan-bahan berbahaya yang sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan, standar dan pedoman teknis

9.3.2. *Lembar data keselamatan bahan yang komprehensif untuk bahan-bahan berbahaya harus mudah didapat.*

Sebaiknya lembaran ini tersedia dan mudah dijangkau dan dibaca, sehingga orang yang bekerja atau yang memasuki daerah yang memiliki bahan - bahan berbahaya ini dapat berhati-hati.

9.3.3. Terdapat sistem untuk mengidentifikasi dan pemberian label pada bahan-bahan berbahaya.

9.3.4. Rambu peringatan bahaya dipampang sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan dan standar yang berlaku.

9.3.5. Terdapat prosedur yang didokumentasikan mengenai penanganan secara aman bahan-bahan berbahaya.

9.3.6. Petugas yang menangani bahan-bahan berbahaya diberi pelatihan mengenai cara penanganan yang aman.

### **10.2. Data Laporan Keselamatan dan Kesehatan Kerja**

10.2.1. Data K3 yang terbaru dikumpulkan dan dianalisa

10.2.2. *Laporan rutin kinerja K3 dibuat dan disebarluaskan dalam perusahaan.*

Kinerja K3 penting untuk dikomunikasikan kepada semua tenaga kerja untuk memotivasi dan mendorong penerimaan serta pemahaman umum dalam upaya perusahaan untuk meningkatkan kinerja keselamatan dan kesehatan kerja.

### **11.1. Audit Internal SMK3**

11.1.1. Audit sistem manajemen K3 yang terjadual dilaksanakan untuk memeriksa kesesuaian kegiatan perencanaan dan untuk menentukan apakah kegiatan tersebut efektif

11.1.2. *Audit internal sistem manajemen K3 dilakukan oleh petugas yang berkompeten dan independen di perusahaan.*

Audit SMK3 harus dilakukan secara berkala untuk mengetahui keefektifan penerapan SMK3. Audit harus dilakukan secara sistematis dan independen oleh personil yang memiliki kompetensi kerja dengan menggunakan metodologi yang sudah ditetapkan. Frekuensi audit harus ditentukan berdasarkan tinjauan ulang hasil audit sebelumnya dan bukti sumber bahaya yang didapatkan ditempat kerja. Hasil audit harus digunakan oleh pengurus dalam proses tinjauan ulang manajemen

11.1.3. Laporan audit didistribusikan kepada manajemen dan petugas lain yang berkepentingan.

11.1.4. Kekurangan yang ditemukan pada saat audit diprioritaskan dan dipantau untuk menjamin dilakukannya tindakan perbaikan.

### **12.2. Pelatihan bagi Manajemen dan Supervisor**

12.2.1. *Anggota manajemen eksekutif dan pengurus berperan serta dalam pelatihan yang mencakup penjelasan tentang kewajiban hukum dan prinsip-prinsip serta pelaksanaan K3*

Pelatihan merupakan salah satu alat penting dalam menjamin kompetensi kerja yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan keselamatan dan kesehatan kerja. Prosedur

untuk melakukan identifikasi standar kompetensi kerja dan penerapannya melalui program pelatihan harus tersedia.

Sehingga pelatihan bukan hanya tersedia bagi tenaga kerja saja, melainkan bagi semua lini dalam struktur organisasi perusahaan sehingga terciptanya keselamatan dan kesehatan kerja yang secara menyeluruh di tempat kerja.

12.2.2. Manajer dan supervisor menerima pelatihan yang sesuai dengan peran dan tanggung jawab mereka.

#### 4.4. Perilaku aman ( *Safety Behaviour* )

Salah satu faktor penting untuk menciptakan kondisi aman di tempat kerja adalah perilaku. Dan perilaku aman tersebut merupakan hasil dari pendidikan, pengalaman hidup, kontak sosial dan lingkungan kerja (Anton,1989). Untuk itu dipandang perlu untuk melihat gambaran perilaku aman tenaga kerja di perusahaan ini.

##### 4.4.1. Distribusi Responden berdasarkan Umur

**Tabel 2. Distribusi responden berdasarkan Umur**

No	Umur (tahun)	Jumlah	%
1.	18 – 28	17	29,3
2.	29 – 39	34	58,6
3.	40 – 49	4	6,9
4.	>50	3	5,2
<b>Total</b>		<b>58</b>	<b>100,0</b>

Berdasarkan tabel ini dapat disimpulkan bahwa responden yang paling banyak adalah pada umur antara 29-39 tahun, yaitu sebesar 58,6 %.

#### 4.4.2. Distribusi Responden berdasarkan Pendidikan

**Tabel 3. Distribusi responden berdasarkan Pendidikan**

No	Pendidikan	Jumlah	%
1.	SD	2	3,5
2.	SLTP	6	10,3
3.	SLTA	26	44,8
4.	Akademi	7	12,1
5.	Sarjana	17	29,3
<b>Total</b>		<b>58</b>	<b>100,0</b>

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa sebesar 44,8 % responden memiliki latar belakang pendidikan SLTA.

#### 4.4.3. Distribusi Responden berdasarkan Lama bekerja

**Tabel 4. Distribusi responden berdasarkan Lama bekerja**

No	Lama bekerja (tahun)	Jumlah	%
1.	1 – 5	25	43,1
2.	6 – 10	33	56,9
<b>Total</b>		<b>58</b>	<b>100,0</b>

Berdasarkan tabel dapat disimpulkan bahwa sebesar 56,9 % responden memiliki lama kerja di perusahaan ini 6-10 tahun.

#### 4.5. Tingkat pengetahuan aman

**Tabel 5. Distribusi Tingkat Pengetahuan Responden**

No	Pengetahuan	Jumlah	%
1	Baik	57	99
2	Sedang	1	1
3	Buruk	0	0
<b>Jumlah</b>		<b>58</b>	<b>100</b>



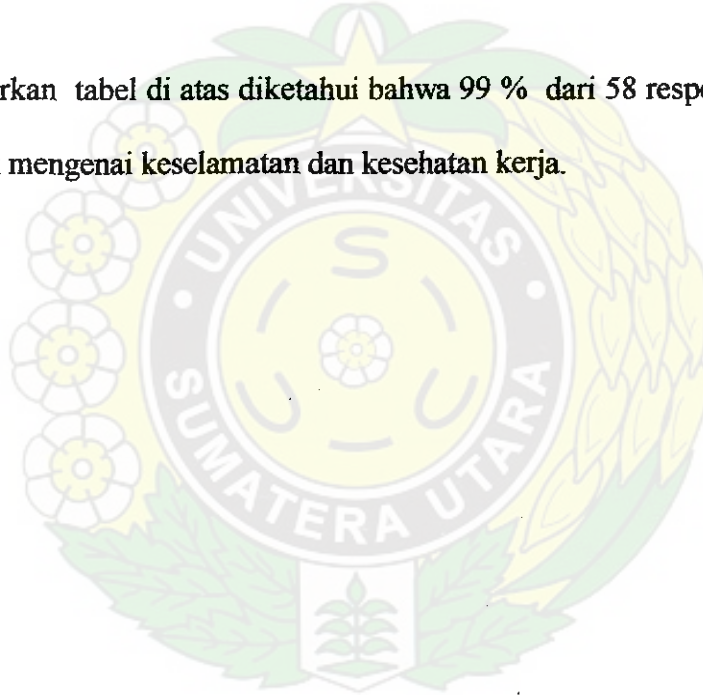
Berdasarkan tabel di atas diketahui bahwa 99 % dari 58 responden memiliki pengetahuan yang baik mengenai keselamatan dan kesehatan kerja.

#### 4.6. Sikap aman

**Tabel 6. Distribusi sikap responden**

No	Sikap	Jumlah	%
1	Baik	57	99
2	Sedang	1	1
3	Buruk	0	0
	Jumlah	58	100

Berdasarkan tabel di atas diketahui bahwa 99 % dari 58 responden memiliki sikap yang baik mengenai keselamatan dan kesehatan kerja.



#### 4.7. Tindakan aman

Gambaran tindakan tenaga kerja PT.Flora Sawita Chemindo terlihat dalam tabel berikut ini :

**Tabel 7. Distribusi tindakan responden**

No	Pertanyaan	Tindakan				Total
		Ya	%	Tidak	%	
1.	Pernah mengikuti pelatihan K3	48	82,8	10	17,3	58
2.	Kecelakaan karena tidak pakai APD	8	13,8	50	86,2	58
3.	Memakai APD pada saat bekerja	55	94,8	3	5,2	58
4.	Bekerja mematuhi prosedur kerja	57	98,3	1	1,7	58
5.	Memakai APD hanya bila diawasi	17	29,3	41	70,7	58
6.	Kecelakaan karena tidak hati-hati	14	24,1	44	75,9	58
7.	Memakai APD dengan tepat	55	94,8	3	5,2	58
8.	Selalu memakai APD di workshop	45	77,6	13	22,4	58

Berdasarkan tabel di atas dapat dilihat bahwa, dari 58 responden ada 82,8 % pekerja yang pernah mengikuti pelatihan K3. Dan dari semua itu, 8 % pernah mengalami kecelakaan karena tidak memakai APD, juga sebesar 29,3 % mengalami kecelakaan karena tidak hati-hati. 94,8 % responden memakai APD dengan tepat pada saat bekerja, responden yang memakai APD di workshop sebesar 77,6 %. Tetapi sebaliknya ada sebesar 29,3 % memakai APD hanya apabila diawasi. Demikian juga dalam mematuhi prosedur kerja dalam bekerja ada sebesar 98,3 %.

Berdasarkan data di atas dapat disimpulkan bahwa pengetahuan, sikap dan tindakan tenaga kerja adalah baik, maka dapat disimpulkan bahwa perilaku aman (safety behaviour) tenaga kerja adalah baik. Tetapi masih ada kecelakaan yang terjadi. Diasumsikan bahwa yang mengakibatkan terjadinya kecelakaan adalah karena kecerobohan tenaga kerja dalam bekerja.

Analisis kecelakaan kerja yang terjadi di perusahaan sebagai berikut :

#### 4.8. Analisa Data Kasus Kecelakaan di PT Flora Sawita Chemindo Tahun 2000/2004.

**Tabel 8. Distribusi kecelakaan berdasarkan Tahun 2000 – 2004**

No	Tahun	jumlah	%
1.	2000	7	25,9
2.	2001	7	25,9
3.	2002	3	11,1
4.	2003	2	7,4
5.	2004	8	29,6
Total		27	100,0

Berdasarkan tabel distribusi ini disimpulkan bahwa kecelakaan terbanyak terjadi pada tahun 2004 yaitu 29,6 %.

**Tabel 9. Distribusi kecelakaan berdasarkan Waktu kejadian**

No	Waktu	jumlah	%
1.	08.00 – 16.00	15	55,6
2.	16.00 – 24.00	4	14,8
3.	24.00 – 08.00	2	7,4
4.	Data tak lengkap	6	22,2
Total		27	100,0

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa kecelakaan yang paling banyak terjadi yaitu di antara 08.00 – 16.00 atau pada shift pertama. Dengan

demikian maka pada shift pertama perlu dilakukan pengawasan yang lebih pada saat bekerja.

**Tabel 10. Distribusi kecelakaan berdasarkan Jabatan**

No	Jabatan	jumlah	%
1.	Helper	11	40,8
2.	Technican	1	3,7
3.	Operator	9	33,3
4.	Supervisor	3	11,1
5.	Analyst	1	3,7
6.	Mekanik elektrik	2	7,4
Total		27	100,0

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa pekerja yang paling banyak mengalami kecelakaan adalah helper. Helper harus mendapat perhatian dan menjadi objek utama dalam perlindungan dan pencegahan kecelakaan kerja, walaupun helper tidak menjadi tanggungjawab perusahaan.

**Tabel 11. Distribusi kecelakaan berdasarkan Lokasi kecelakaan**

No	Lokasi	jumlah	%
1.	Main Process	12	44,4
2.	Tank Farm	12	44,4
3.	Lab	2	7,5
4.	Storage	1	3,7
Total		27	100,0

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa kecelakaan yang paling banyak terjadi yaitu di bagian Main process dan Tank Farm. Hal ini memastikan bahwa bagian ini merupakan daerah yang berpotensi untuk menyebabkan kecelakaan, untuk itu perlu dilakukan beberapa upaya yang fokus pada dua bagian ini

seperti display yang memberi peringatan untuk berhati-hati dalam bekerja, memakai alat pelindung diri dan mengikuti prosedur kerja yang ada.

**Tabel 12. Distribusi kecelakaan berdasarkan Lokasi Luka Tubuh**

No	Lokasi Luka	jumlah	%
1.	Mata	7	25,9
2.	Kepala	3	11,2
3.	Tubuh	4	14,8
4.	Tangan	7	25,9
5.	Kaki	6	22,2
Total		27	100,0

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa kecelakaan yang paling banyak terjadi yaitu pada bagian tubuh mata dan tangan. Oleh karena itu, perlu bagi setiap pekerja untuk memakai alat pelindung diri pada bagian tubuh yang potensial terkena seperti goggles, sarung tangan anti panas.

**Tabel 13. Distribusi kecelakaan berdasarkan Status pekerja di Perusahaan**

No	Status	jumlah	%
1.	Karyawan tetap	10	37,1
2.	Kontraktor	17	62,9
Total		27	100,0

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa kecelakaan yang paling banyak terjadi yaitu pada kontraktor. Maka dari data ini, perlu diberikan perhatian khusus bagi tenaga kerja kontraktor dalam upaya pencegahan kecelakaan.

**Tabel 14. Distribusi kecelakaan berdasarkan efeknya bagi produktivitas kerja**

No	Status	jumlah	%
1.	NLTA	23	85,2
2.	LTA	4	14,8
Total		27	100,0

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa kecelakaan yang paling banyak adalah tipe kecelakaan NLTA (No Loss Time Accident). Berdasarkan tujuan perusahaan untuk menciptakan NLTA di perusahaan, berarti perusahaan perlu melakukan tinjauan ulang terhadap sistem manajemen K3 secara menyeluruh untuk menemukan sumber penyebab kecelakaan yang terjadi.

**Tabel 15. Distribusi kecelakaan berdasarkan Peristiwa terjadinya kecelakaan**

No	Peristiwa	jumlah	%
1.	Semburan, cipratan cairan panas	18	66,7
2.	Benturan fisik	6	22,2
3.	Terpapar Zat Kimia berbahaya	3	11,1
Total		27	100,0

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa kecelakaan yang paling banyak terjadi yaitu karena semburan atau cipratan bahan panas. Bahan berbahaya yang terdapat pada industri ini adalah cairan panas, sehingga perlu peringatan khusus bagi tenaga kerja untuk memakai alat pelindung diri yang telah disediakan dan mematuhi prosedur kerja yang telah dibuat.



## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

1. Berdasarkan ketentuan Penilaian hasil audit SMK3 Permenaker No. 5 tahun 1996, bahwa perusahaan besar atau perusahaan dengan tingkat risiko tinggi harus menerapkan sebanyak 166 (seratus enam puluh enam) kriteria, sedangkan PT Flora Sawita Chemindo baru menerapkan 130 kriteria yaitu sebesar 78,3 %.
2. Berdasarkan kuesioner diperoleh bahwa perilaku aman tenaga kerja tergolong baik, yaitu 99 % dari 58 responden memiliki pengetahuan yang baik mengenai keselamatan dan kesehatan kerja, 99 % dari 58 responden memiliki sikap yang baik mengenai keselamatan dan kesehatan kerja. Dari 58 responden ada 82,8 % pekerja yang pernah mengikuti pelatihan K3. Dan dari semua itu, 8 % pernah mengalami kecelakaan karena tidak memakai APD, juga sebesar 29,3 % mengalami kecelakaan karena tidak hati-hati. 94,8 % responden memakai APD dengan tepat pada saat bekerja, responden yang memakai APD di workshop sebesar 77,6 %. Tetapi sebaliknya ada sebesar 29,3 % memakai APD hanya apabila diawasi. Demikian juga dalam mematuhi prosedur kerja dalam bekerja ada sebesar 98,3 %.



## 5.2. Saran

1. PT Flora Sawita Chemindo telah menerapkan 78,3 % SMK3, tetapi perusahaan perlu melakukan tinjauan ulang SMK3, yaitu dengan melengkapkan beberapa kriteria yang belum ada, yaitu beberapa item yang telah dibahas di dalam bagian pembahasan, sebagai pemenuhan syarat SMK3 menurut Permenaker No.5 Tahun 1996.

Dengan demikian diharapkan bahwa akan terciptanya kesinambungan antara produktivitas dan kesehatan dan keselamatan tenaga kerja yang menyeluruh di perusahaan ini.

2. Angka Kecelakaan pada tahun 2004 merupakan yang paling tinggi dalam 7 tahun belakangan ini. Perusahaan perlu melakukan analisa kecelakaan yang terjadi, dan didokumentasikan, sehingga dapat dilakukan pencegahan untuk kecelakaan yang mungkin akan muncul lagi.
3. Pengawasan yang menyeluruh dan terkoordinasi sebaiknya lebih ditingkatkan yaitu dengan pemantauan melalui P2K3 ( Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja ) yang telah dibentuk, dalam hal pemakaian APD dan bekerja sesuai dengan prosedur kerja yang ada terkhusus di bagian Main Process dan Tank Farm, juga dari pihak manajemen untuk memberi reward kepada pekerja yang berperilaku aman di tempat kerja.
4. Agar PT Flora Sawita Chemindo di audit oleh auditor yang telah diunjuk oleh Pemerintah sebagai badan auditor Keselamatan dan Kesehatan Kerja yaitu PT Sucofindo sebagai suatu respon atas Permenaker No.5 Tahun 1996.

## DAFTAR PUSTAKA

- Ahmadi Abu H, Drs.**, *Psikologi Umum*, Penerbit Rineka Cipta, 1992, Jakarta.
- Anton T.J**, *Occupational Safety and Health Management, Second Edition*, Irwin/McGraw – Hill, New York, 1989
- Azwar Saifuddin Drs.MA**, *Realiabilitas dan Validitas*, Pustaka Belajar, 1997, Yogyakarta.
- Departemen Tenaga Kerja RI**, *Modul Umum Pembinaan Operasional P2K3*, Direktur Jenderal Hubungan Industrial dan Pengawasan Ketenagakerjaan, 1998/1999, Jakarta.
- Esposito A. P**, *Safety & Health Management System Assessments*, dalam <http://www.asse.org.pdf>, 2001
- Hoyle B**, Fixing the workplace, Not The Worker, A Worker Guide To accident Prevention, dalam <http://www.msuwc.org/articels.html>, 2005.
- ILO**, *Guidelines on Occupational Safety and Health Management System*, Geneva, 2000.
- Muljono Eugenia M SH.**, *Peraturan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*, Harvarindo, 1997, Jakarta.
- Notoatmodjo S Dr**, *Pengantar Pendidikan Kesehatan dan Ilmu Perilaku Kesehatan*, Andi, 1993, Yogyakarta.
- Pusat Pelayanan dan Informasi K3 USU**, *OSH-IS Kumpulan makalah semiloka sehari, Standar Pemilihan dan Penggunaan APD Serta Dampaknya*, 2004, Medan.
- Purwanto Heri**, *Pengantar Perilaku Manusia*, Buku Kedokteran EGC, 1998, Jakarta
- Ruky Achmad S Dr**, *Sistem Manajemen Kinerja*, PT. Gramedia Pustaka Utama, 2001, Jakarta.
- Sastrohadiwiryo S. Dr**, *Manajemen Tenaga Kerja Indonesia*, PT. Bumi Aksara, 2002, Jakarta.
- Silalahi Bennet NB Dr., Silalahi Rumondang B**, *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*, PT. Pustaka Binaman Pressindo, 1985, Jakarta.

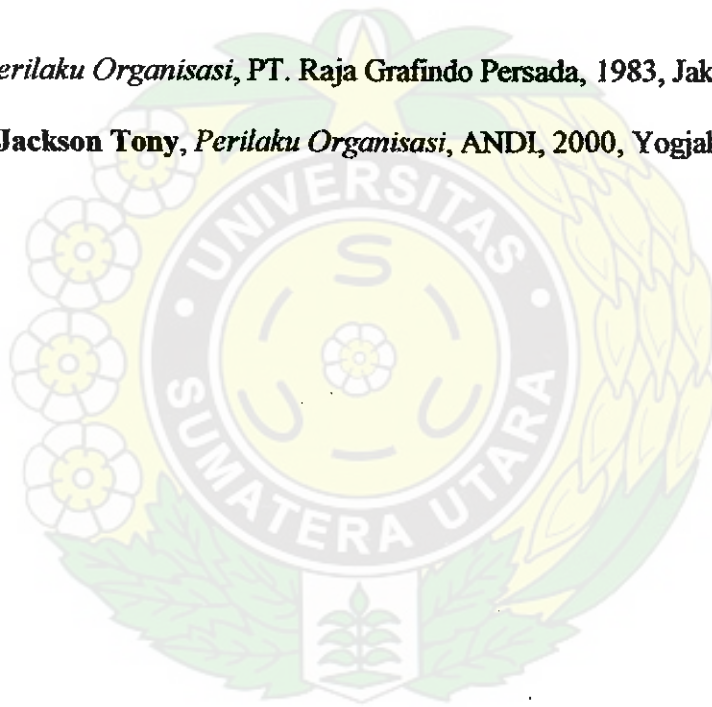
**Simbolon Demsa**, *Hubungan Tingkat Pendidikan, Pengetahuan, Pelatihan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja dengan Kepatuhan Pekerja dalam Penggunaan Alat Pelindung Diri di PT. Coca Cola Pan Java Bottling Co. Medan*, Skripsi (S1) USU, 1998.

**Suma'mur PK Dr, M.Sc.**, *Higene Perusahaan dan Kesehatan Kerja*, CV. Haji Masagung, 1989, Jakarta.

**Supranto J, MA**, *Pengukuran Tingkat Kepuasan Pelanggan*, PT. Rineka Cipta, 1997, Jakarta.

**Thoha Mitfah**, *Perilaku Organisasi*, PT. Raja Grafindo Persada, 1983, Jakarta.

**Tyson Shawn & Jackson Tony**, *Perilaku Organisasi*, ANDI, 2000, Yogyakarta.



## LAMPIRAN

## KUESIONER

EVALUASI PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN K3 TERHADAP  
 PERILAKU AMAN (Safety Behaviour) TENAGA KERJA PT FSC  
 TANJUNG MORAWA – MEDAN  
 TAHUN 2005

## I. DATA UMUM

1. Nama :
2. Umur :
3. Pendidikan :
  - a. SD
  - b. SLTP
  - c. SLTA
  - d. Akademi
  - e. Sarjana
4. Lama bekerja : .....tahun

*DATA KHUSUS*

Petunjuk Pengisian :

1. Mohon dengan hormat bantuan dan kesediaan saudara untuk menjawab seluruh pertanyaan yang ada
2. Berilah tanda x pada pilihan jawaban yang sesuai dengan keadaan sebenarnya

## A. PENGETAHUAN :

## A.1. Kebijakan K3

1. Safety adalah sistem yang bertujuan menciptakan keselamatan di tempat kerja sebagai pencegahan kecelakaan dan penyakit akibat kerja.

B

S

- |   |                            |                            |
|---|----------------------------|----------------------------|
| 2. Kebijakan safety adalah pernyataan perusahaan untuk melaksanakan keselamatan si perusahaan             | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 3. Yang menyusun kebijakan safety adalah tenaga kerja.  | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 4. Tujuan perusahaan di bidang safety adalah tidak adanya kecelakaan diperusahaan                         | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 5. Program yang disusun oleh departemen safety bertujuan mencegah kecelakaan kerja.                       | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 6. Alat pelindung diri bukan merupakan program departemen safety  | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 7. Program departemen safety ditujukan kepada seluruh tenaga kerja  | <input type="checkbox"/> R | <input type="checkbox"/> S |
| 8. Mesin dan proses kerja yang ada di lingkungan kerja tidak dapat mengakibatkan kecelakaan dan penyakit? | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 9. prosedur, peraturan dan pedoman kerja disusun adalah agar anda dapat bekerja dengan aman dan sehat?    | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 10. Perbuatan tidak aman saat bekerja tidak dapat mengakibatkan kecelakaan kerja.                         | <input type="checkbox"/> R | <input type="checkbox"/> S |
| 11. Tidak mengikuti prosedur kerja dapat mengakibatkan kecelakaan kerja?                                  | <input type="checkbox"/> R | <input type="checkbox"/> S |
| 12. Menggunakan alat pelindung diri bukanlah untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja                   | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 13. Perusahaan menyediakan alat pelindung diri sebagai pencegahan kecelakaan bagi tenaga kerja.           | <input type="checkbox"/> R | <input type="checkbox"/> S |
| 14. Prosedur kerja di susun oleh tenaga kerja sendiri   | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 15. Memakai alat pelindung diri dengan benar akan mencegah tenaga kerja mengalami kecelakaan              | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> S |
| 16. Prosedur kerja sulit untuk dikerjakan karena tenaga kerja tidak mengerti cara mengerjakannya          | <input type="checkbox"/> R | <input type="checkbox"/> S |
| 17. Manfaat bekerja sesuai prosedur kerja adalah menguntungkan perusahaan saja                            | <input type="checkbox"/> R | <input type="checkbox"/> S |
| 18. Menggunakan helmet dan sepatu safety adalah tindakan aman   | <input type="checkbox"/> R | <input type="checkbox"/> S |

19. Supervisor adalah pengawas K3?  
 20. Supervisor wajib menggunakan alat pelindung diri

R	S
---	---

R	S
---	---

### B. SIKAP

1. Pelaksanaan atau penerapan SMK3 atau safety perlu dilaksanakan diperusahaan in
  - a. Sangat Setuju b.Setuju c. Tidak Setuju d. Sangat Tidak Setuju
2. Bagi saya kebijakan safety tidak penting sebagai pencegahan
  - a. Sangat Setuju b.Setuju c. Tidak Setuju d. Sangat Tidak Setuju
3. Alat pelindung diri disediakan sebagai pencegahan kecelakaan di tempat kerja
  - a. Sangat Setuju b.Setuju c. Tidak Setuju d. Sangat Tidak Setuju
4. Alat pelindung diri tidak penting bagi tenaga kerja
  - a. Sangat Setuju b.Setuju c. Tidak Setuju d. Sangat Tidak Setuju
5. Mematuhi prosedur kerja merupakan kewajiban setiap tenaga kerja
  - a. Sangat Setuju b.Setuju c. Tidak Setuju d. Sangat Tidak Setuju
6. Saya menggunakan alat pelindung diri karena diawasi oleh supervisor
  - a. Sangat Setuju b.Setuju c. Tidak Setuju d. Sangat Tidak Setuju
7. Bagi saya bekerja sesuai dengan prosedur tidak penting
  - a. Sangat Setuju b.Setuju c. Tidak Setuju d. Sangat Tidak Setuju
8. Bagi saya bekerja sambil berbicara dan merokok adalah tidak baik!
  - a. Sangat Setuju b.Setuju c. Tidak Setuju d. Sangat Tidak Setuju



Tabel : Kriteria Pencapaian Sistem Manajemen K3

Item	Kriteria	Implementasi	
		Ya	Tidak
1.1.1	Adanya kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja yang tertulis, bertanggal, dan secara jelas menyatakan tujuan keselamatan dan kesehatan kerja serta komitmen perusahaan dalam memperbaiki kinerja keselamatan dan kesehatan kerja.	√	
1.1.2	Kebijakan yang ditandatangani oleh pengusaha dan pengurus	√	
1.1.3	Kebijakan disusun oleh pengusaha atau pengurus setelah melalui proses konsultasi dengan wakil tenaga kerja	√	
1.1.4	Perusahaan mengkomunikasikan kebijakan K3 kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok dengan tatacara yang tepat.	√	
1.1.5	Apabila diperlukan, kebijakan khusus dibuat untuk masalah K3 yang bersifat khusus	√	
1.1.6	Kebijakan K3 serta kebijakan lain ditinjau ulang secara berkala untuk menjamin bahwa kebijakan tersebut mencerminkan perubahan yang terjadi dalam peraturan perundangan	√	
1.2.1	Tanggung jawab dan wewenang untuk mengambil tindakan dan melaporkan kepada semua personil yang terkait dalam perusahaan yang telah ditetapkan harus disebarluaskan dan didokumentasikan.	√	



1.2.2.	Penunjukan penanggung jawab keselamatan dan kesehatan kerja harus sesuai peraturan perundangan.	√	
1.2.3	Pimpinan unit kerja dalam suatu perusahaan bertanggung jawab atas kinerja keselamatan dan kesehatan kerja pada unit kerjanya	√	
1.2.4.	Perusahaan mendapatkan saran-saran dari ahli dibidang K3 yang berasal dari dalam dan luar perusahaan	√	
1.2.5.	Petugas yang bertanggung jawab yang menangani keadaan darurat mendapatkan latihan dan diberi tanda pengenal agar diketahui oleh seluruh orang yang ada diperusahaan.	√	
1.2.6.	Kinerja K3 dimasukkan dalam laporan tahunan perusahaan atau laporan lain setingkat.	√	
1.2.7.	Kinerja K3 dimasukkan dalam laporan tahunan perusahaan atau laporan lain setingkat.	√	
1.2.8.	Tanggung jawab untuk memelihara dan mendistribusikan informasi terbaru mengenai peraturan perundangan keselamatan dan kesehatan kerja telah ditetapkan.	√	

1.2.9.	Pengurus bertanggung jawab secara penuh untuk menjamin sistim manajemen keselamatan dan kesehatan kerja dilaksanakan.	√	
1.3.1.	Pengurus harus meninjau ulang pelaksanaan sistim manajemen K3 secara berkala untuk menilai kesesuaian dan efektivitas sistim manajemen K3.		√
1.3.2.	Apabila memungkinkan, hasil tinjauan ulang dimasukkan dalam perencanaan tindakan manajemen.		√
1.3.3.	Hasil peninjauan ulang dicatat dan didokumentasikan		√
1.4.1.	Keterlibatan tenaga kerja dan penjadualan konsultasi dengan wakil perusahaan yang ditunjuk didokumentasikan.	√	
1.4.2.	Dibuatkan prosedur yang memudahkan konsultasi mengenai perubahan-perubahan yang mempunyai implikasi terhadap K3.		√
1.4.3.	Sesuai dengan peraturan perundangan perusahaan telah membentuk P2K3	√	
1.4.4.	Ketua P2K3 adalah pengurus atau pimpinan puncak	√	
1.4.5.	Sekretaris P2K3 adalah ahli K3 sesuai dengan peraturan perundangan	√	

1.4.6	P2K3 menitikberatkan kegiatan pada pengembangan kebijakan dan prosedur untuk mengendalikan risiko	√	
1.4.7.	P2K3 mengadakan pertemuan secara teratur dan hasil disebarluaskan ditempat kerja.		√
1.4.8.	P2K3 melaporkan kegiatan secara teratur sesuai dengan peraturan perundangan.	√	
1.4.9.	Apabila diperlukan, dilakukan pembentukan kelompok-kelompok kerja dan dipilih dari wakil-wakil tenaga kerja yang ditunjuk sebagai penanggung jawab keselamatan dan kesehatan kerja ditempat kerjanya dan kepadanya diberikan pelatihan yang sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.		√
1.4.10	Apabila kelompok-kelompok kerja telah terbentuk maka tenaga kerja diberi informasi tentang struktur kelompok kerja tersebut.		√
2.1.1	Petugas yang berkompeten telah mengidentifikasi dan menilai potensi bahaya dan risiko K3 yang berkaitan dengan operasi.	√	

2.1.2.	Perencanaan startegi K3 perusahaan telah ditetapkan dan diterapkan untuk mengendalikan potensi bahaya dan risiko K3 yang telah teridentifikasi, yang berhubungan dengan operasi	√	
2.1.3.	Rencana khusus yang berkaitan dengan produk, proses, proyek atau tempat kerja tertentu telah dibuat.	√	
2.1.4	Rencana didasarkan pada potensi bahaya dan insiden, serta catatan K3 sebelumnya.		√
2.1.5.	Rencana tersebut menetapkan tujuan K3 perusahaan yang dapat diukur, menetapkan prioritas dan menyediakan sumber daya.	√	
2.2.1.	Manual sistem manajemen K3 meliputi kebijakan, tujuan, rencana dan prosedur K3 serta menentukan tanggung jawab keselamatan dan kesehatan kerja untuk semua tingkatan dalam perusahaan	√	
2.2.2.	Apabila diperlukan manual khusus yang berkaitan dengan produk, proses, atau tempat kerja tertentu telah dibuat	√	
2.2.3.	Manual sistem manajemen K3 mudah didapat oleh semua personil dalam perusahaan.	√	
2.3.1.	Informasi tentang kegiatan dan masalah K3 disebarkan secara sitematis kepada seluruh tenaga kerja perusahaan.	√	

2.3.2.	Catatan-catatan tentang informasi K3 dipelihara dan disediakan untuk seluruh tenaga kerja dan orang lain yang datang ke tempat kerja.	√	
3.1.1.	Prosedur yang terdokumentasi mempertimbangkan identifikasi bahaya dan penilaian risiko yang dilakukan pada tahap melakukan perencanaan atau perancangan ulang.		√
3.1.2.	Prosedur dan instruksi kerja untuk penggunaan produk, pengoperasian sarana produksi dan proses yang aman disusun selama tahap perancangan.		√
3.1.3.	Petugas yang kompeten telah ditentukan untuk melakukan verifikasi bahwa perancangan memenuhi persyaratan K3 yang ditetapkan.	√	
3.1.4.	Semua perubahan dan modifikasi perancangan yang mempunyai implikasi terhadap K3 diidentifikasi, didokumentasikan, ditinjau ulang dan disetujui oleh petugas yang berwenang sebelum pelaksanaan	√	
3.2.1.	Prosedur yang terdokumentasi harus mengidentifikasi dan menilai potensi bahaya keselamatan dan kesehatan kerja tenaga kerja, lingkungan dan masyarakat, di mana prosedur tersebut digunakan pada saat memasok barang dan jasa dalam suatu kontrak.		√

3.2.2.	Identifikasi bahaya, dan penilaian risiko pada tahap tinjauan ulang kontrak oleh personil yang berkompeten.		√
3.2.3.	Kontrak-kontrak ditinjau ulang untuk menjamin bahwa pemasok dapat memenuhi persyaratan K3 bagi pelanggan.		√
3.2.4.	Catatan tinjauan ulang dipelihara dan didokumentasikan.		√
4.1.1.	Dokumen K3 mempunyai identifikasi status, wewenang, tanggal pengeluaran dan tanggal modifikasi.	√	
4.1.2.	Penerima distribusi dokumen tercantum dalam dokumen tersebut	√	
4.1.3.	Dokumen K3 edisi terbaru disimpan secara sistematis disimpan pada tempat yang ditentukan.	√	
4.1.4.	Dokumen usang segera disingkirkan dari penggunaannya sedangkan dokumen usang yang disimpan untuk keperluan tertentu diberi tanda khusus	√	
4.2.1.	Terdapat sistem untuk membuat dan menyetujui perubahan terhadap dokumen K3.		√
4.2.2.	Apabila memungkinkan diberikan alasan terjadinya perubahan dan tertera dalam dokumen atau lampirannya.		√
4.2.3.	Terdapat prosedur pengendalian dokumen atau daftar seluruh dokumen yang mencantumkan status dari setiap dokumen tersebut, dalam upaya mencegah penggunaan dokumen yang usang.		√

5.1.1	Terdapat prosedur yang terdokumentasi yang dapat menjamin bahwa spesifikasi teknik dan informasi lain yang relevan dengan K3 telah diperiksa sebelum keputusan untuk membeli.	√	
5.1.2	Spesifikasi pembelian setiap sarana produksi, zat kimia, atau jasa harus dilengkapi spesifikasi yang sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan dan standart K3 yang berlaku.	√	
5.1.3	Konsultasi dengan tenaga kerja yang potensial berpengaruh pada saat keputusan pembelian dilakukan apabila persyaratan K3 dicantumkan dalam spesifikasi pembelian.	√	
5.1.4.	Kebutuhan pelatihan, pasokan alat pelindung diri dan perubahan terhadap prosedur kerja perlu dipertimbangkan sebelum pembelian, serta ditinjau ulang sebelum pembelian dan pemakaian sarana produksi dan bahan kimia.	√	
5.2.i.	Barang dan jasa yang telah dibeli diperiksa kesesuaiannya dengan spesifikasi pembelian.	√	
5.3.1.	Barang dan jasa yang dipasok pelanggan, sebelum digunakan terlebih dahulu diidentifikasi potensi bahaya dan dinilai risikonya. Catatan tersebut dipelihara untuk memeriksa prosedur ini.		√

5.3.2	Produk yang disediakan oleh pelanggan dapat diidentifikasi dengan jelas.	~	√
6.1.1.	Petugas yang berkompeten telah mengidentifikasi bahaya yang potensial dan telah menilai risiko-risiko yang timbul dari proses kerja.	√	
6.1.2.	Apabila upaya pengendalian risiko diperlukan maka upaya tersebut ditetapkan melalui tingkat pengendalian.		√
6.1.3.	Terdapat prosedur kerja yang didokumentasikan dan jika diperlukan suatu sistem "izin kerja" untuk tugas-tugas yang berisiko tinggi.	√	
6.1.4.	Prosedur atau petunjuk kerja untuk mengelola secara aman seluruh risiko yang teridentifikasi di dokumentasikan.	√	
6.1.5.	Kepatuhan dengan peraturan, standart dan ketentuan pelaksanaan diperhatikan pada saat mengembangkan atau melakukan modifikasi prosedur atau petunjuk kerja.	√	
6.1.6.	Prosedur kerja dan instruksi kerja dibuat oleh petugas yang berkompeten dengan masukan dari kerja yang disyaratkan untuk melakukan tugas dan prosedur disahkan oleh pejabat yang ditunjuk.	√	
6.1.7.	Alat pelindung diri disediakan bila diperlukan dan digunakan secara benar serta dipelihara selalu dalam kondisi layak pakai.	√	



6.1.8.	Alat pelindung diri yang digunakan dipastikan telah dinyatakan baik pakai sesuai dengan standart dan atau peraturan perundangan yang berlaku	√	
6.1.9.	Upaya pengendalian risiko ditinjau ulang apabila terjadi perubahan pada proses kerja.		√
6.2.1.	Dilakukan pengawasan untuk menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan mengikuti setiap prosedur dan petunjuk kerja yang telah ditentukan.	√	
6.2.2.	Setiap orang diawasi sesuai dengan tingkat kemampuan mereka dan tingkat risiko tugas.	√	
6.2.3.	Pengawas ikut serta dalam identifikasi bahaya dan membuat upaya pengendalian	√	
6.2.4.	Pengawas diikutsertakan dalam pelaporan dan penyelidikan penyakit akibat kerja dan kecelakaan, dan wajib menyerahkan laporan dan saran-saran kepada pengurus.	√	
6.2.5.	Pengawas ikut serta dalam proses konsultasi.	√	
6.3.1.	Persyaratan tugas tertentu, termasuk persyaratan kesehatan, diidentifikasi dan dipakai untuk menyeleksi dan penempatan tenaga kerja.	√	

6.3.2	Penugasan pekerjaan harus berdasarkan pada kemampuan dan tingkat keterampilan yang dimiliki oleh masing-masing tenaga kerja.	√	
6.4.1.	Perusahaan melakukan penilaian lingkungan kerja untuk mengetahui daerah-daerah yang memerlukan pembatasan ijin masuk.	√	
6.4.2.	Terdapat pengendalian atas tempa-tempat dengan pembatasan ijin masuk.	√	
6.4.3.	Fasilitas-fasilitas dan layanan yang tersedia di tempat kerja sesuai dengan standart dan pedoman teknis.	√	
6.4.4.	Rambu-rambu mengenai keselamatan dan tanda pintu darurat harus dipasang sesuai dengan standart dan pedoman teknis.	√	
6.5.1.	Penjadualan pemeriksaan dan sarana produksi serta peralatan mencakup verifikasi alat-alat pengaman dan persyaratan yang ditetapkan oleh peraturan perundangan, standart dan pedoman teknis.	√	
6.5.2.	Semua catatan yang memuat data-data secara rinci dan kegiatan pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan dan perubahan-perubahan yang dilakukan atas tempat kerja harus disimpan dan dipelihara.	√	

6.5.3.	Sarana produksi yang harus terdaftar memiliki sertifikat yang masih berlaku.	√	
6.5.4.	Perawatan, perbaikan dan setiap perubahan harus dilakukan personil yang berkompeten.	√	
6.5.5.	Apabila memungkinkan, sarana produksi yang akan diubah harus sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan yang berlaku	√	
6.5.6.	Terdapat prosedur permintaan pemeliharaan yang mencakup ketentuan mengenai peralatan-peralatan dengan kondisi keselamatan yang kurang baik dan perlu untuk segera diperbaiki	√	
6.5.7.	Terdapat suatu sistem penandaan bagi alat yang sudah tidak aman lagi jika digunakan atau yang sudah tidak digunakan lagi.	√	
6.5.8.	Apabila diperlukan, dilakukan penerapan sistem penguncian pengoperasian (Lock out system) untuk mencegah agar sarana produksi tidak dihidupkan sebelum saatnya.	√	
6.5.9.	Prosedur penandaan status untuk menjamin bahwa peralatan produksi dalam kondisi yang aman untuk dioperasikan.	√	

6.6.1.	Apabila perusahaan dikontrak untuk menyediakan pelayanan yang tunduk pada standar dan undang-undang K3, maka perlu disusun prosedur untuk menjamin bahwa pelayanan memenuhi persyaratan.	√	
6.6.2.	Apabila perusahaan diberi pelayanan melalui kontrak dan pelayanan tunduk pada standart dan perundangan K3, maka perlu disusun prosedur untuk menjamin bahwa pemberian pelayanan memenuhi persyaratan.	√	
6.7.1	Keadaan darurat yang potensial (di dalam atau di luar tempat kerja) telah diidentifikasi dan prosedur keadaan darurat tersebut telah didokumentasikan	√	
6.7.2	Prosedur keadaan darurat diuji dan ditinjau ulang secara rutin oleh petugas yang berkompeten.	√	
6.7.3.	Tenaga kerja mendapat instruksi dan pelatihan mengenai prosedur keadaan darurat yang sesuai dengan tingkat risiko.	√	
6.7.4.	Petugas penanganan keadaan darurat diberikan pelatihan khusus	√	
6.7.5.	Intruksi keadaan darurat dan hubungan keadaan darurat diperlihatkan secara jelas atau menyolok dan diketahui oleh seluruh tenaga kerja perusahaan.	√	

6.7.6.	Alat dan sistem tanda bahaya keadaan darurat diperiksa, diuji dan dipelihara secara berkala.	√	
6.7.7.	Kesesuaian, penempatan dan kemudahan untuk mendapatkan alat keadaan darurat telah dinilai oleh petugas yang berkompeten.	√	
6.8.1.	Perusahaan telah mengevaluasi alat P3K dan menjamin bahwa sistem P3K yang ada memenuhi standar dan pedoman teknis yang berlaku.	√	
6.8.2.	Petugas P3K telah dilatih dan ditunjuk sesuai dengan peraturan perundangan	√	
7.1.1.	Inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilakukan secara teratur.	√	
7.1.2.	Inspeksi dilaksanakan bersama oleh wakil pengurus dan wakil tenag kerja yang telah memperoleh pelatihan identifikasi potensi bahaya.	√	
7.1.3.	Inspeksi mencari masukan dari petugas yang melakukan tugas di tempat yang diperiksa.	√	
7.1.4.	Daftar periksa (check list) tempat kerja disusun untuk digunakan saat inspeksi	√	
7.1.5.	Laporan inspeksi diajukan kepada pengurus dan P2K3 sesuai dengan kebutuhan	√	

7.1.6.	Tindakan korektif dipantau untuk menentukan efektifitasnya.	√	
7.2.1.	Pemantuan lingkungan tempat kerja dilakukan secara teratur dan hasilnya yang dicatat dipelihara.	√	
7.2.2.	Pemantuan lingkungan kerja meliputi faktor fisik, kimia, biologis, radiasi dan psikologi.	√	
7.3.1.	Terdapat sistem yang terdokumentasi mengenai identifikasi, kalibrasi, pemeliharaan dan penyimpanan untuk alat pemeriksaan, ukur dan uji mengenai kesehatan dan keselamatan.	√	
7.3.2.	Alat dipelihara dan dikalibrasikan oleh petugas yang berkompeten.	√	
7.4.1.	Sesuai dengan peraturan perundangan, kesehatan tenaga kerja yang bekerja pada tempat kerja yang mengandung bahaya harus dipantau.		√
7.4.2.	Perusahaan telah mengidentifikasi keadaan dimana pemeriksaan kesehatan perlu dilakukan dan telah melaksanakan sistem untuk membantu pemeriksaan ini		√
7.4.3.	Pemeriksaan kesehatan dilakukan oleh dokter pemeriksa yang ditunjuk sesuai dengan peraturan perundangan		√
7.4.4.	Perusahaan menyediakan pelayanan kesehatan kerja sesuai peraturan perundangan.	√	

7.4.5.	Catatan mengenai pemantauan kesehatan dibuat sesuai dengan peraturan perundangan.	√	
8.1.1.	Terdapat prosedur proses pelaporan sumber bahaya dan personil perlu diberitahu mengenai proses pelaporan sumber bahaya terhadap K3.	√	
8.2.1.	Terdapat prosedur terdokumentasi yang menjamin bahwa semua kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta insiden di tempat kerja dilaporkan.	√	
8.2.2.	Kecelakaan dan penyakit akibat kerja dilaporkan sebagaimana ditetapkan oleh peraturan perundangan.	√	
8.3.1.	Perusahaan mempunyai prosedur penyelidikan kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang dilaporkan.	√	
8.3.2.	Penyelidikan dan pencegahan kecelakaan kerja dilakukan oleh petugas atau ahli K3 yang telah dilatih.	√	
8.3.3.	Laporan penyelidikan berisi saran-saran dan jadual waktu pelaksanaan usaha perbaikan.	√	
8.3.4.	Tanggung jawab diberikan kepada petugas yang ditunjuk untuk melaksanakan tindakan perbaikan sehubungan dengan laporan penyelidikan.	√	
8.3.5.	Tindakan perbaikan didiskusikan dengan tenaga kerja di tempat terjadinya kecelakaan.	√	

8.3.6.	Efektifitas tindakan perbaikan dipantau.	√	
8.4.1.	Terdapat prosedur untuk menangani masalah K3 yang timbul dan sesuai dengan peraturan perundangan.	√	
8.4.2.	Tenaga kerja diberi informasi mengenai prosedur penanganan masalah K3 dan menerima informasi kemajuan penyelesaiannya.	√	
9.1.1.	Terdapat prosedur untuk mengidentifikasi potensi bahaya dan menilai risiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual dan mekanis	√	
9.1.2.	Identifikasi dan penilaian dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten.	√	
9.1.3.	Perusahaan menerapkan dan meninjau ulang cara pengendalian risiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual atau mekanis.	√	
9.1.4.	Prosedur untuk penanganan bahan meliputi metode pencegahan terhadap kerusakan, tumpuhan dan kebocoran.	√	
9.2.1	Terdapat prosedur menjamin bahwa bahan disimpan dan dipindahkan dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.	√	
9.2.2.	Terdapat prosedur yang menjelaskan persyaratan penendalian bahan yang dapat rusak atau kadaluarsa	√	



9.2.3.	Terdapat prosedur menjamin bahwa bahan dibuang dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundangan.	√	
9.3.1.	Perusahaan telah mendokumentasikan prosedur mengenai penyimpanan, penanganan dan pemindahan bahan-bahan berbahaya yang sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan, standar dan pedoman teknis.	√	
9.3.2.	Lembar data keselamatan bahan yang komprehensif untuk bahan-bahan berbahaya harus mudah didapat.		√
9.3.3.	Terdapat sistem untuk mengidentifikasi dan pemberian label pada bahan-bahan berbahaya.	√	
9.3.4.	Rambu peringatan bahaya dipampang sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan dan standar yang berlaku.	√	
9.3.5.	Terdapat prosedur yang didokumentasikan mengenai penanganan secara aman bahan-bahan berbahaya.	√	
9.3.6.	Petugas yang menangani bahan-bahan berbahaya diberi pelatihan mengenai cara penanganan yang aman.	√	
10.1.1	Perusahaan mempunyai prosedur untuk mengidentifikasi, mengumpulkan, mengarsipkan, memelihara dan menyiapkan catatan K3.	√	
10.1.2.	Undang-undang, peraturan, standar dan pedoman teknis yang relevan dipelihara pada tempat yang mudah didapat.	√	

10.1.3.	Terdapat prosedur yang menentukan persyaratan untuk menjaga kerahasiaan catatan.	√	
10.1.4.	Catatan mengenai peninjauan ulang dan pemeriksaan dipelihara.	√	
10.1.5.	Catatan kompensasi kecelakaan kerja dan rehabilitasi kesehatan dipelihara.		√
10.2.1.	Data K3 yang terbaru dikumpulkan dan dianalisa.	√	
10.2.2.	Laporan rutin kinerja K3 dibuat dan disebarluaskan dalam perusahaan.		√
11.1.1.	Audit sistem manajemen K3 yang terjadual dilaksanakan untuk memeriksa kesesuaian kegiatan perencanaan dan untuk menentukan apakah kegiatan tersebut efektif.	√	
11.1.2.	Audit internal sistem manajemen K3 dilakukan oleh petugas yang berkompeten dan independen di perusahaan.		√
11.1.3.	Laporan audit didistribusikan kepada manajemen dan petugas lain yang berkepentingan.		√
11.1.4.	Kekurangan yang ditemukan pada saat audit diprioritaskan dan dipantau untuk menjamin dilakukannya tindakan perbaikan.		√

12.1.1.	Analisis kebutuhan pelatihan yang mencakup persyaratan K3 telah dilaksanakan.	√	
12.1.2.	Rencana pelatihan K3 telah disusun bagi semua tingkatan dalam perusahaan-perusahaan.	√	
12.1.3.	Pelatihan harus mempertimbangkan perbedaan tingkat kemampuan dan latar belakang pendidikan.	√	
12.1.4.	Pelatihan dilakukan oleh orang atau badan yang mempunyai kemampuan dan pengalaman yang memadai serta diakreditasi menurut peraturan perundangan yang berlaku.	√	
12.1.5.	Terdapat fasilitas dan sumber daya memadai untuk pelaksanaan pelatihan yang efektif.	√	
12.1.6.	Perusahaan mendokumentasikan dan menyimpan seluruh catatan pelatihan.	√	
12.1.7.	Evaluasi dilakukan pada setiap segi pelatihan untuk menjamin peningkatan secara berkelanjutan.	√	
12.1.8.	Program pelatihan ditinjau ulang secara teratur untuk menjamin agar tetap relevan dan efektif.	√	
12.2.1.	Anggota manajemen eksekutif dan pengurus berperan serta dalam pelatihan yang mencakup penjelasan tentang kewajiban hukum dan prinsip-prinsip serta pelaksanaan K3.		√

12.2.2.	Manajer dan supervisor menerima pelatihan yang sesuai dengan peran dan tanggung jawab mereka.		√
12.3.1.	Pelatihan diberikan pada semua tenaga kerja termasuk tenaga kerja baru dan yang dipindahkan agar mereka dapat melaksanakan tugasnya secara aman.	√	
12.3.2.	Pelatihan diselenggarakan kepada tenaga kerja apabila ditempat kerjanya terjadi perubahan sarana produksi atau proses.	√	
12.3.3.	Apabila diperlukan diberikan pelatihan penyegaran kepada semua tenaga kerja.	√	
12.4.1.	Perusahaan mempunyai program pengenalan untuk semua tenaga kerja dengan memasukkan materi kebijakan dan prosedur K3.	√	
12.4.2.	Terdapat prosedur yang menetapkan persyaratan untuk memberikan taklimat (briefing) kepada pengunjung dan mitra kerja guna menjamin keselamatan dan kesehatan.	√	
12.5.1.	Perusahaan mempunyai sistem untuk menjamin kepatuhan terhadap persyaratan lisensi atau kualifikasi sesuai dengan peraturan perundangan untuk melaksanakan tugas khusus, melaksanakan pekerjaan atau mengoperasikan peralatan.	√	

## Mesin produksi

Jenis dan peralatan produksi yang digunakan adalah sebagai berikut :

### a. Fat Treatment Plant Unit

1. Hot water pump
2. Pre heater
3. Static-mixing device
4. Reaction vessel c/w agitator
5. Centrifugal seperator
6. Intermediate tank
7. Centrifugal pump
8. Mineral Acid closing system
9. Special pump
10. Slap Oil tank

### b. Spliting Plant Unit

1. Degasing tower
2. Supply pump for fat
3. Fat feed pump
4. Water feed pump
5. Heat exchanger
6. Spliting tower
7. Vaccum pump
8. Vapour condenser
9. Glycerine water expnsion vessel
10. Steam boiler medium pressure
11. Steam boiler high pressure
12. boiler feed tank
13. Fatty acid expansion vessel
14. Fatty acid pump
15. Glycerine water pump
16. Hot well
17. Circulation pump
18. Stand by pump hydrogenation

**c. Fatty Acid Hydrogenation unit**

1. Feed pump
2. Hydrogenation autoclave
3. Feed vessel
4. Cooling vessel
2. Filter feed pump
3. Catalyst filter
4. Fatty acid receiver
5. Hydrogenation fatty acid pump
6. Agitator
7. Polishing filter
8. Condenser
9. Vacuum pump
10. Water separator
11. Hot well
12. Heat exchange
13. Circulation pump

**d. Fatty Acid Distillation Plant Unit**

1. Preheater
2. Degassing vessel
3. Feed pump
4. Heat exchange
5. Pre cut column
6. Circulation pump
7. Flash distiller
8. Distillate
9. Precut cooler
10. Fatty acid cooler
11. Expansion vessel
12. Light ends pump
13. water separator
14. residue distiller
15. Residue Cooler
16. Residue pump

17. vaccum system
14. Hot well
15. Cooler
16. Boiler fed water pump
17. Thermal oil pump
18. Collecting tank
19. TCW pump
20. TCW Cooler
21. Residue receiver
22. Slop tank

**e. Fatty Acid fractionation Plant**

1. Fattyacid dryer
2. Fractionation Column
3. Fattyacid receiver
4. Light ends receiver
5. Heat exchange
6. Feed pump
7. Transfer pump
8. Circulation pump
9. Percut pump
10. Vacuum system
11. Water separator
12. Thermal oil pump

**f. Glycerine Water Pre Treatment Plant Unit**

1. Glycerine water pump
2. Dosing system
3. Static mixer
4. Reaction vessel
5. Agitator
6. Retention vessel
7. Coustic lye dosing system

**g. Glycerine Water Evaporation Plant Unit**

1. Feed pump
2. Pre heater
3. Evaporation chamber
4. Reboiler first and second stage
5. Vapour compressor
6. Evaporator 3<sup>rd</sup> stage
7. Crude glycerine pump
8. Condensate pump
9. Barometer pump
10. Watering pump

**h. Glycerine Distillation Plant Unit**

1. Feed pump
2. Dryer
3. Circulation heater
4. Circulation pump
5. Distiller
6. Condenser
7. Final cooler
8. Cooler of cooling agent
9. Expansion vessel
10. Deodorizer
11. Bleacher feed pump
12. Bleacher
13. Agitator
14. Filter feed pump
15. Filter
16. Collecting tank
17. Glycerine pump
18. Residue pump
19. Wiped film evaporator
20. Vacuum sluice
21. Vacuum unit



23. Cooler
24. Watering pump
25. Heat exchanger
26. Causticlye dosis system

**i. Filling And Weighing Of Glycerine**

1. Automatic filling ang weighing machine
2. Delivery pump with by pass valve
3. Intermediate tank
4. Polishing Filter

**j. Water Electrolysis Plant Unit**

1. Electrolyzer
2. Demineralization unit
3. Rectifier/transfusmer system
4. Mist eliminator
5. Hydrogen compressor
6. Instrumentatic n ang protectio

**Bahan Baku dan Penolong**

**a. Bahan Baku :**

1. CPO/RBDPS
2. PKO/CPS

**b. Bahan Penolong :**

1. Air
2. Phospat Acid 85 % - 19 ( $H_3PO_4$ ) (Beracun)
3. Sodium Hydroxide 48 % - 19 (Beracun)
4. Activated Carbon
5. Filter Aid
6. Nitrogen ( $N_2$ )
7. Ni - Catalyst (Beracun)
8.  $H_2$  (Hidrogen) (Eksplorisif)
9. Hydrochloric Acid (HCl) (Beracun)

**P2K3****Safety Commettee**


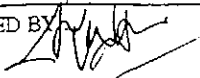
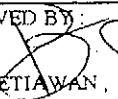
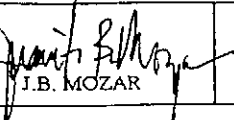
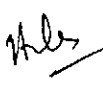
- Ketua** : 1. Herbun Darlin (COO)  
2. H. Syaiful Bakhri (Maintanance Manager)
- Sekretaris** : Syahrum (Safety & Pollution Control)
- Anggota** : 1. Timbul M ( Utility Superintendent)  
2. M. Yusuf Ritonga ( Main Process Superintendent)  
3. Maiwansyah (Tank Farm Superintendent)  
4. Ngadenan ( Mechanic Superintendent)  
5. Taryono ( E & I Superintendent)  
6. Amsal Nasution (Ware House and Finishing good Superintendent)  
7. Susilo ( QA Superintendent)

## Daftar Alat Pelindung Diri

Alat Pelindung Diri yang disediakan oleh perusahaan ini terdiri dari :

1. Safety Helmet
2. Safety Shoes
3. Safety belt
4. Safety Apron
5. Safety Goggles
6. Ear plug
7. Ear muff
8. Gas Mask
9. Textile Glove
10. Leather Glove
11. Welding Shield
12. Rain Coat
13. Textile Mask



	<b>LOSS PREVENTION POLICY AND PROCEDURE GUIDE</b>		PROC.NO : 1.00	
	<u>COMPANY ENVIRONMENT, HEALTH AND SAFETY POLICY</u> <i>KEBIJAKAN LINDUNGAN LINGKUNGAN KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA PERUSAHAAN</i>		PAGE : 1 of 1	
			01 - 10 - 2002	REV : 0
		DATE ORIGINAL ISSUE 01 - 10 - 2002		
PREPARED BY:  SYAHRUM 01-10-2002	REVIEWED BY:  BUDI SETIAWAN,	 J.B. MOZAR	APPROVED BY:  HERBUN DARLIN	
<p>Adalah merupakan kebijakan Management PT. Flora Sawita Chemindo untuk selalu mengutamakan lindungan lingkungan, kesehatan dan keselamatan kerja pada setiap kegiatan operasinya. Secara umum kebijakan tersebut adalah sebagai berikut :</p>		<p>It is the policy of PT. Flora Sawita Chemindo Management to put high priority on Environmental, Health and Safety protection aspect of it's operations. In general the above policy is described as follows :</p>		
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mendukung prinsip-prinsip pembangunan yang berwawasan lingkungan dan berkelanjutan serta secara aktif menggalakan lindungan terhadap lingkungan dengan meredam dampak lingkungan dan menekan jumlah polusi yang timbul dari seluruh kegiatan.</li> <li>2. Memelihara hubungan yang sehat dan harmonis antara perusahaan dan masyarakat sekitarnya, tanggap terhadap masalah yang berkaitan dengan dampak negatif akibat aktifitas perusahaan dan selalu mencari penyelesaian yang terbaik.</li> <li>3. Bertekad menciptakan kondisi kerja yang aman dan nyaman serta terhindar dari bahaya kecelakaan, kebakaran dan penyakit akibat kerja.</li> <li>4. Mengusahakan aspek lindungan lingkungan, kesehatan dan keselamatan kerja sebagai bagian yang integral dari seluruh kegiatan sejak dari tahap perencanaan sampai pasca operasi.</li> </ol>		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Strongly support the goals of the sustainable development and actively encourage intensive environmental protection by mitigating environmental impacts and minimizing pollution emission in all activities.</li> <li>2. Maintain a healthy and harmonious relationship between the company and its surrounding community, be sensitive to issues related to the negative impact of company activities and always try to find the best possible solution.</li> <li>3. To create and maintain a safe working environment and minimizing Hazard causing accident, fire and occupational disease.</li> <li>4. Carry out Environmental, Health and Safety aspect as integral parts of the company activities from design stage until post operation stage.</li> </ol>		



LOSS PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROCEDURE NO. 1 01

Page 1 of 2

MANAGEMENT STATEMENT  
PERNYATAAN MANAJEMEN

01-04-2002

REV: 1

DATE ORIGINAL ISSUE  
17-01-1998

PREPARED BY:

*SyaHRUM*  
SYAHRUM

REVIEWED BY:

*J.B. MOZAR*  
J.B. MOZAR

APPROVED BY:

*KILMAN SUBAYA*  
KILMAN SUBAYA

Adalah merupakan kebijaksanaan manajemen perusahaan untuk mencegah terjadinya kecelakaan terhadap karyawannya, melindungi harta milik perusahaan dari kerusakan dan memberikan keamanan kepada masyarakat sehubungan dengan operasi dan penggunaan fasilitas dari perusahaan.

Di PT.Flora Sawita Chemindo, kita percaya bahwa pelaksanaan kerja yang dibarengi dengan usaha pencegahan kerugian akan selalu lebih berdayaguna dan mutlak dibutuhkan disetiap pekerjaan, bagaimanapun kecilnya disana pasti ada kebutuhan dan keinginan untuk melaksanakan pekerjaan itu dengan aman.

Karyawan PT.Flora Sawita Chemindo menyadari bahwa pencegahan kecelakaan dan cedera adalah hal yang sangat penting bagi setiap orang dan keluarganya. Setiap karyawan harus turut mengambil bagian didalam tanggung jawab keselamatan kerja secara menyeluruh. Anda bertanggung jawab atas keselamatan diri anda dan teman-teman sekerja anda. Anda diharuskan untuk dapat menerima tanggung jawab ini dan mengutamakan keselamatan kerja merupakan pertimbangan penting pada setiap pekerjaan yang anda akan lakukan.

Peraturan-peraturan dan prosedur yang digariskan didalam petunjuk ini telah ditata sedemikian rupa untuk melindungi anda dan harus ditaati selalu pada setiap pekerjaan yang anda akan lakukan.

Pelanggaran terhadap peraturan-peraturan keselamatan kerja dapat dikenakan tindakan disiplin bahkan dapat dipecat.

Tidak ada yang lebih penting bagi program pencegahan kerugian selain kesadaran akan keselamatan pada setiap diri karyawan. Karyawan dapat menunjukkan kesadarannya akan keselamatan kerja apabila mereka senantiasa berusaha untuk meniadakan atau menghindarkan bahaya yang potensial yang dapat mengakibatkan kecelakaan-kecelakaan.

It is policy of PT.Flora Sawita Chemindo management to prevent injuries to its employees, protect its property from damage and provide for the Safety of the public in connection with its operations and when using its facilities.

At PT.Flora Sawita Chemindo, we believe that performance geared to loss prevention is always more efficient and an absolute necessity in every operation no matter how small there must be need and a desire to perform the operation safely.

PT.Flora Sawita Chemindo personnel realize that the avoidance of accident and injuries is of critical importance to the individual and his family. Every employee must share the total responsibility for safety.

You are responsible for your safety and that of your fellow employees. You are expected to accept this responsibility and to make safety a prime consideration in all work which you perform.

The regulation and procedures outlined in this manual are designed for your protection and must be adhered to all times and in all work assignments you perform. Infractions of safety rules can lead to disciplinary action up to and including discharge.

Nothing is more important to our accident prevention program than the safety awareness of each individual employee. Employees exhibit safety awareness when they take the necessary steps to eliminate or avoid potential hazards which could cause accident.



LOSS PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROSEDURE NO. : 1.01

Page 2 of 2

01-04-2002

REV: 1

MANGEMENT STATEMENT  
PERNYATAAN MANAJEMEN

DATE ORIGINAL ISSUE  
17-01-1998

Kami mengajak semua karyawan untuk dapat meresapi satu semboyan keselamatan:

- Satu menit kita menulis sebuah peraturan keselamatan.
- Satu jam kita mengadakan pertemuan keselamatan.
- Satu minggu kita merencanakan program keselamatan.
- Satu bulan dalam penerapannya dipekerjaan.
- Satu tahun untuk memenangkan penghargaan keselamatan.
- Satu periode waktu untuk membuat cinta terhadap keselamatan.

Tapi semua usaha tersebut diatas akan hancur dalam waktu satu detik karena adanya kecelakaan.

Manajemen berkeyakinan yang teguh bahwa semua kecelakaan dapat dihindari. "Keselamatan Kerja" melindungi milik kita yang paling berharga yaitu ... karyawan kita.

We would like you to stare motto that:

- One minute to write a safety rule.
- One hour to hold a safety meeting.
- One week to plan a safety program.
- One month to put it in operation.
- One year to win a safety award.
- One life time to make a safety worker.

But it takes only: One second to destroy it all with an accident.

Management firmly believes that all accidents can be avoided. "Safety" protects the most important thing we have.....our people.

**PT. Flora Sawita Chemindo – Oleochemical Industry**  
**ISO 9001 : 2000**  
**QUALITY OBJECTIVE FOR YEAR 2005**

DEPARTMENT : Managing Director Office  
SECTION : Safety & PC

**I. YEAR 2005 PRIMARY OBJECTIVE**

1. Total support management to meet the production with no lost time accident and mitigating environmental impacts and minimizing pollution emission in all activities.

**II. GOALS**

1. No incident with lost time accident
2. Actively encourage intensive environmental protection and minimizing pollution emission in all activities.

**III. STRATEGIES**

1. Directs and supervises the implementation of Safety & Pollution Control programs, procedures and regulations in attaining the company objective and goals.

**IV. ACTION PLANS**

1. Ensure that all new hires are brief on Company Safety Policy and Procedure
2. Conduct regular inspection of Safety and Environment.

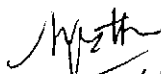
**V. KEY RESULT AREAS (KRA)**


1. Ensure and monitors plant wide implementation of all Safety & Pollution Control programs, rules and regulation through periodic discussion with various department / section.
2. Provides continuous training ; safety awareness, fire hazard for all personnel directly involved in plan operations.

**VI. MEASURES OF PERFORMANCE (MOP)**

1. Lost Time Accident : 0.00 Max.
2. Waste Water (Out let) : pH = 6 - 9  
COD = 600 mg / l  
TSS = 400 mg / l

(Standard max. from Kawasan Industri Tanjung Morawa)

Prepared By :  Syahrudin 2/1/2005

Approved By :  Herhun Darlin 2/1/2005



Kedadaan Tenaga Kerja PT. Flora Sawita Chemindo  
(Man Power Situation)  
Oktober 2004

Personnel & Administration

No.	Departement/Section	Job Group						Tenaga Kerja Asing	Tenaga Kerja Kontrak	Jlh.Karyawan Tetap
		GM	Mgr.	Supt.	Supv.	Opr/ Staff				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
I	<b>PLANT OPERATIONS DEPARTMENTS</b>									
1	General Management (COO)	1							1	
	1. Sekretaris COO					1			1	
	2. Safety & Pollution Control			1		2			3	
	3. ISO/MR				1				1	
	4. Project			1					1	
2	Production									
	1. Process		1	1	4	29	1		35	
	2. Tank Farm			1	4	21			26	
	3. Utility			1	4	16			21	
	4. Quality Assurance			1	4	16			21	
	5. PPIC			1		1			2	
3	Maintenance									
	1. Civil Maintenance					1			1	
	2. Mechanical/Workshop				1	4		1	22	
	3. Electrical/Instrument		1	1		5		1	14	
	<b>Total Plant Operation's Depts.</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>9</b>	<b>27</b>	<b>110</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>149</b>	
II	<b>ADMINISTRATION DEPARTMENT</b>									
1	Finance & Accounting Dept./EDP	1		1	4	6	1	-	12	
2	Commercial Dept.									
	1. Sales & Adm./Shipping	1		2	1	6			10	
	2. Purchasing			1	1	2			4	
	3. Logistic			1	2	14		1	17	
3	HRD Dept.		1		3	38		6	42	
	<b>Total Administration Depts.</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>5</b>	<b>11</b>	<b>66</b>	<b>1</b>	<b>7</b>	<b>85</b>	
	<b>Grand Total (Jumlah Semua)</b>	<b>3</b>	<b>3</b>	<b>14</b>	<b>38</b>	<b>176</b>	<b>2</b>	<b>9</b>	<b>234</b>	

Tidak termasuk Shahreza Iqbal

1. Karyawan Yang Keluar Bulan Oktober 2004

1. Syahril Nst. tmt. 5 Oktober 2004

2. Karyawan Yang Masuk Bulan Oktober 2004 tidak ada

Pers. & Adm.





**P&G FSC QUALITY ASSURANCE AUDIT (NOV.2004)  
QA ACTION POINTS JOURNAL**

DATE  
PARTICIPANT

- : 18 April 2005
1. Mr. Herbun Darlin (HD)
  2. Mr. JB Mozar (JBM)
  3. Mr H.S.Bakhri (SB)
  4. Mr. Ngadenan (DN)
  5. Mr. Timbul Manurung <sup>TM</sup>
  6. Mr. Susilo (SL)
  7. Mr. Syahrur (SR)
  8. Mr.H M Yusuf Ritonga (MYR)
  9. Mr. Maiwansyah (MW)
  10. Mr H A Syahrur ( AS)
  11. Mr. Masinan (MS)
  12. Mr. Taryono (TRY)
  13. Mr. Ramzi (RZ) /Zhon Liu (ZL)
  14. Mr. Surya Darma (SD)
  15. Mr. Amsal (AN)
  16. Mr. Nirwan Nst (NRM)

FREQUENCY OF PROGRESS REPORT : 2X / MONTH

REPORT NO. 03

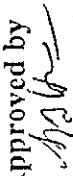
	P&G RECOMMENDATION ITEMS	Start Date	Team Leader	PROGRESS REACHED
1	Site Safety STANDARD assesment Doc.	31/03/05	Syahrur	(3)
2	Intro. Training to QA Systems + Principles for new employees SOP	31/03/05	Rudi	
3	Employees Formal Job Qualification Doc.	31/03/05	Rudi	
4	Training Needs Definition-System Doc.	31/03/05	Rudi	
5	Electronic System for SOP Mgt	31/03/05	Nirwan	
6	PROCESS VALIDATION			
	6.1 Training Plan S.O.P and Doc.	31/03/05	Rudi	
	6.2 Master Plan DOC + Protocols	03/03/05	JBM	
7	Bird and Insects Control System	31/03/05	Syahrur	
8	Documentation/ Tabulation of Serial numbers of externally- calibrated Equipment	31/03/05	S. Bakhri	
9	Supplier Qualification Program S.O.P/Doc	31/03/05	Masinan	
	9.1 Periodical test of COA items ex Suppliers SOP/doc.			
10	P&ID Management of Change S.O.P and drawings up date revisions	31/03/05	Surya Darma	
11	Gly. Drumming Room GMP compliance	08/12/04	Maiwansyah	GMP-compliant renovation complete
12	Drumming Operation GMP Compliance			
	12.1 TAMU System for Drum acceptance	31/03/05	Amsal	
	12.2 Product HOLD AREA designation	31/03/05	Maiwansyah	
13	Truck Filling Product booms hose caps	31/03/05	Maiwansyah	
14	Laboratory Controls			
	14.1 USP Grade Glycerin TEST, OVI, D.E.G (P&G Method)	01/03/05	Susilo	
	14.2 Test Methods Verification	01/03/05	Susilo	
	14.3 External Balance Calibration S.O.P	01/03/05	Susilo	
	14.4 Traceability System doc. for Lab. Instruments	01/03/05	Susilo	
	14.5 Expiration of Chemical Reagents Documentation	01/03/05	Susilo	
	14.6 O.O.S Procedure (SOP) for Analytical Data.	01/03/05	Susilo	
	14.7 3-Year retention SOP for samples and records	01/03/05	Susilo	
	14.8 Retain room revamp	01/03/05	Susilo	
	14.9 Lab Data Back up System	31/03/05	Susilo	
15	PROCESS CONTROL STRATEGY	03/03/05	MYR	
16	Isolated storage Tank for Glycerine Positive release	31/03/05	Maiwansyah	
	16.1 SOP/DOCS	31/03/05	Maiwansyah	
17	Records Keeping System Improvement	31/03/05	ISO/MR	
18	CUSTOMER COMPLAINTS			
	18.1 Tracking and Trending data /record	31/03/05	Ramzi	
	18.2 Complaints Closure resolution records & docs.	31/03/05	Ramzi	


Progress Stage : 1- Draft Completed (SOP), 2-Draft Reviewed (SOP), 3- Approved& Documented  
4-Distribution , 5- Users Oriented&trained, 6- Implementation in Quality System

**PT. FLORA SAWITA CHEMINDO**



**MASTER LIST OF DOCUMENT**

Approved by  
  
 Syahrurri 1-12-02  
 Name/Sign/Date

Prepared by  
  
 Nono Sukana 1-12-02  
 Name/Sign/Date

No	Document No.	Title of Document	Page No.	Rev. No	Issued Date	Applicable
1	11 - 001	Safe Work Permit	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
2	11 - 002	Photography / Video Shooting Permit	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
3	11 - 003	Excavation Permit	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
4	11 - 004	Fire Alarm System Check	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
5	11 - 005	Fire Hydrant Check	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
6	11 - 006	Fire Extinguisher Inspection Check List	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
7	11 - 007	Fire Extinguisher Usage Report	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
8	11 - 008	Industrial Accident / Incident Report	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
9	11 - 009	Disposal Material / Asset	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
10	11 - 010	Fire Water Permit	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
11	11 - 011	Fat / Oil Skimming Record	1	00	Dec. 1, 2002	Safety
12	11 - 012	Waste Water Analysis.	1	00	Dec. 1, 2002	Safety

## **SAFETY MEETING**

### **P2K3 Meeting**

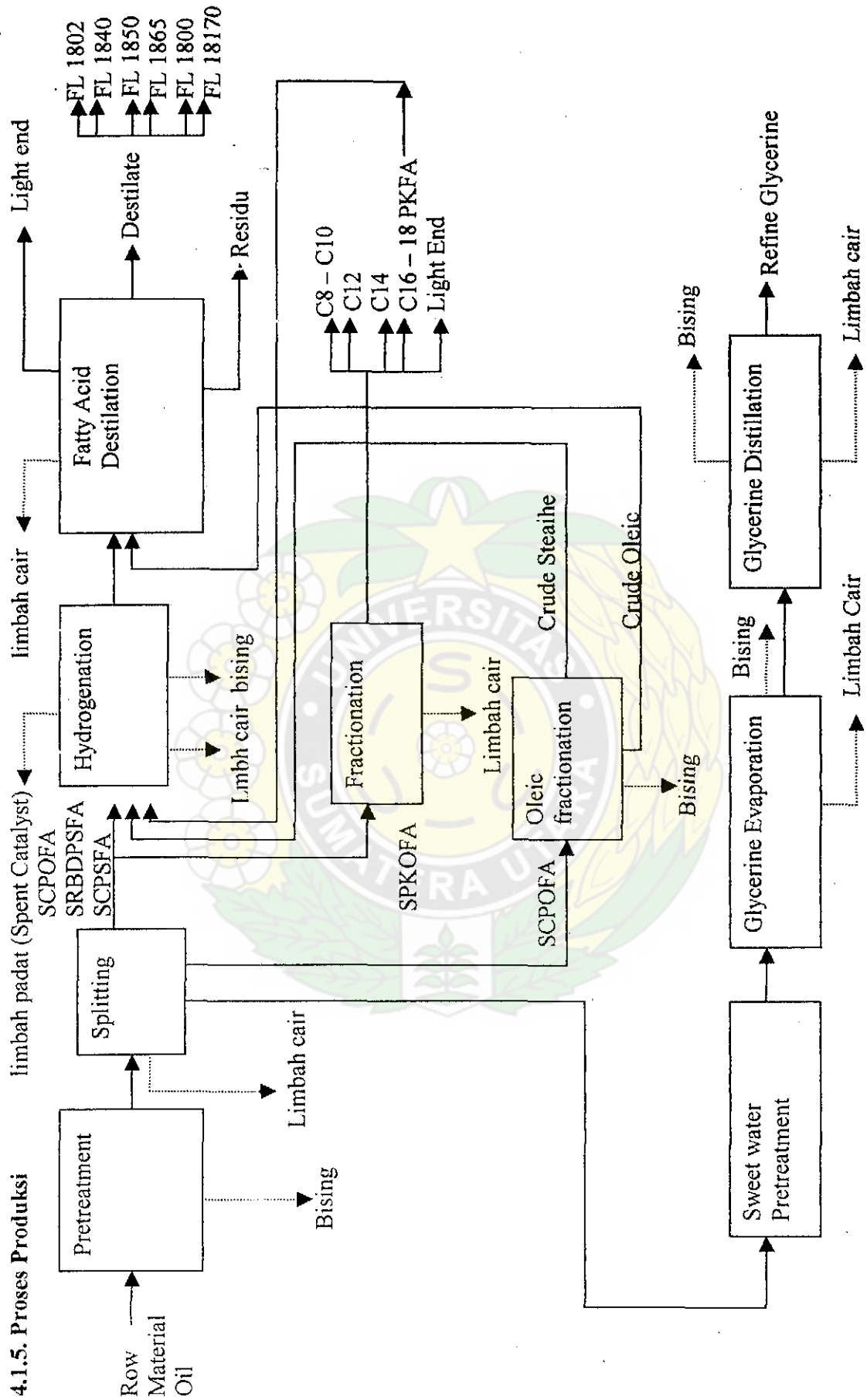
Date : May 18, 2005

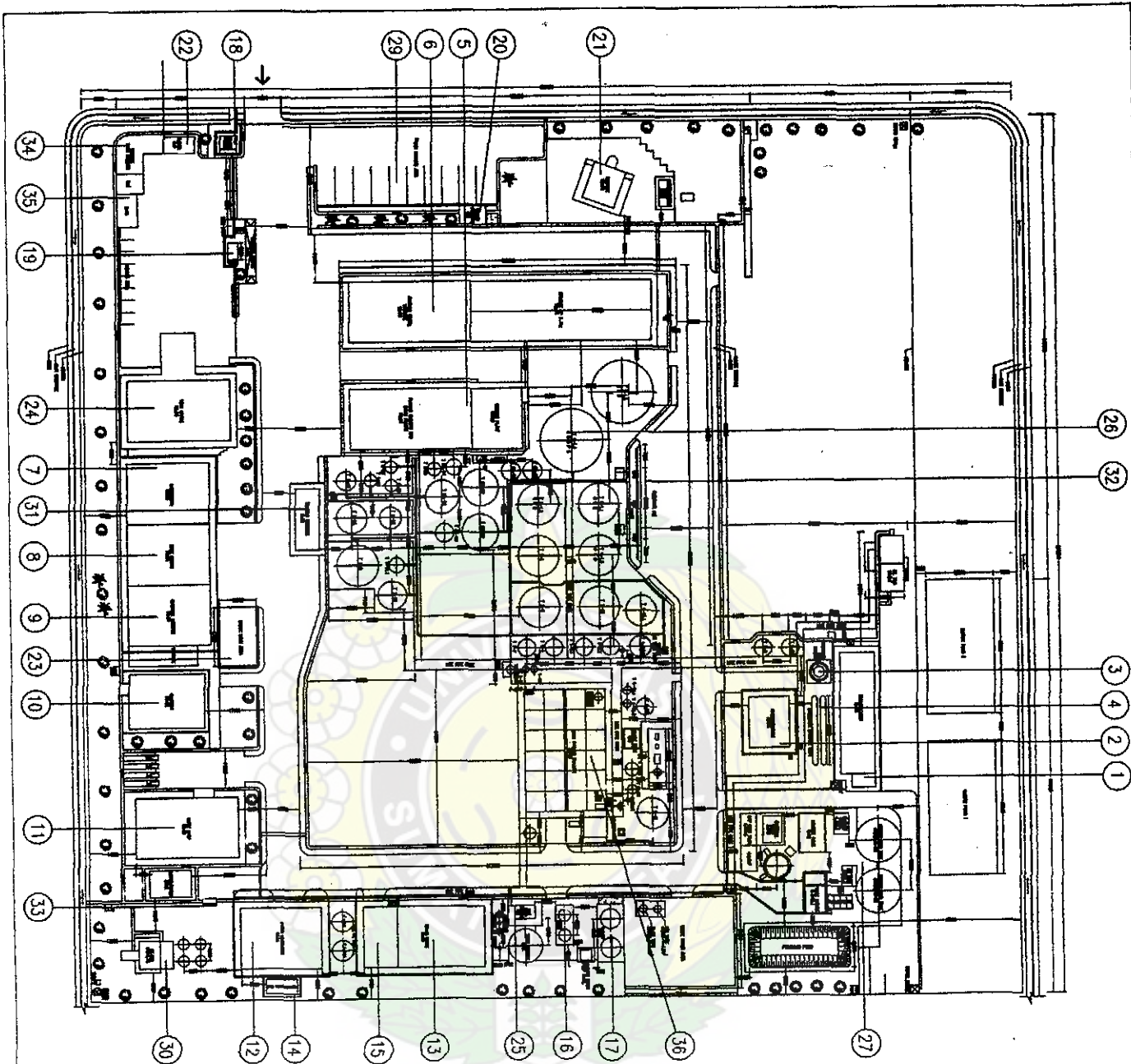
Present : - H. Syaiful Bakhri - Leo Sukardi  
- Nafril - Syahrums  
- Padmanabhan - Timbul H.N.Manurung

cc : COO

ITEM	ACTIONS
<p>Safety meeting membahas kejadian kebakaran yang terjadi di kantor F&amp;A office (Kantor Sdri. Yanti)</p> <p><b>I. Summary :</b></p> <p>Day / Date of Incident : Selasa / 17 Mei 2005</p> <p>Time : Tidak diketahui dengan pasti</p> <p>Type incident : Kebakaran</p> <p>Location : Main office / kantor F&amp;A</p> <p>Personnel injured : None.</p> <p>Telah terjadi kebakaran didalam kantor F&amp;A (Sdri Yanti), kejadian kebakaran diketahui ketika Sdr. Masinan (Staff Purchasing) masuk kerja pada pagi hari pada jam 07.00 Wib, kemudian ia memanggil petugas Security dan dengan beberapa karyawan mereka memasuki ruangan kantor.</p> <p><b>II. Fact Finding :</b></p> <p>Setelah diadakan pemeriksaan kondisi tempat kejadian pada waktu itu adalah sebagai berikut :</p> <ol style="list-style-type: none"><li>Dinding dan langit-langit ruangan kantor F&amp;A (Yanti) sedikit hangus, peralatan kantor penuh dengan debu hitam dan bau material bekas terbakar, sedangkan api kebakaran sudah tidak ada lagi.</li><li>AC Split yang menempel di dinding hangus terbakar dimana material AC yang terdiri dari plastic dan karet 90% habis terbakar.</li><li>Mesin penghacur surat yang tepat berada dibawah AC terbakar, tidak bisa digunakan lagi.</li><li>Telephone di atas meja juga terbakar tidak bisa digunakan lagi sedangkan meja masih utuh.</li><li>Lantai I dan Lantai II Main Office kotor dengan debu berwarna hitam, kecuali ruangan kantor pribadi yang tertutup.</li></ol>	

#### 4.1.5. Proses Produksi






- PT. FLORA SAWITTA CHEMINDO PLANT SITE
1. Electrolyzer Plant
  2. Hydrogenation Plant
  3. Hydrogen Gas Holder
  4. Hydrogen Gas Storage
  5. Oleic Acid, Baggging and Drum Filling
  6. Finished Good Storage
  7. Laboratory
  8. Warehouse
  9. Chemical Storage
  10. Canteen
  11. Workshop
  12. Power Generation
  13. Boiler House
  14. PLN Transformer House
  15. Water Treatment Plant
  16. Water Tower
  17. Cooling Tower
  18. Guard House
  19. Weighbridge
  20. Driver Camp
  21. Mosque
  22. Locker Storage
  23. Drum Storage
  24. Main Office
  25. Pump House for Fire Fighting
  26. Tank Farm
  27. Waste Water Treatment Plant
  28. Pipe Rack
  29. Parking Area
  30. Cooling Tower for Genset
  31. Loading Area
  32. Receiving Pit Building
  33. Sumpit (5 unit)
  34. Motor Cycle Shelter
  35. Car Park Shelter
  36. Main Process

## CATATAN KECELAKAAN

Tahun : 2004

No	Nama	Jabatan	Bagian	Tempat Keceelakaan	Tgl. & Jam Keceelakaan	Gambaran Keceelakaan	Sifat Luka	Keterangan
1	Suroso	Main Process/ Helper	Production/ Main Process	Main Process Section 28	28-2-2004 20.30 Wib.	Ketika ia membuka pintu vesel 028-09, cairan panas yang ada di vesel tersebut ikut keluar mengenai engkel kaki sebelah kanan.	Engkel kaki sebelah kanan melepuh. (Luka bakar tingkat 1)	First aid treatment
2	Syafi	Tank Farm Helper	Production/ Tank Farm	Beading Plant	19-4-2004 15.45 Wib.	Kepalanya terantuk pintu besi lemari gantung yang sedang terbuka mengakibatkan luka terbuka pada kepala.	Kepala luka terbuka.	NLTA (No Lost Time Accident)
3	Juliaman	E & I Technician	Maintenance E & I	Main Process / H2 plant	23-4-2004 10.45 Wib.	Ketika ia kerja akan memasang valve pada jalur fatty acid, tiba-tiba cairan panas keluar dari flange menyiram badannya.	Sedikit luka bakar pada bahunya. (Luka bakar tingkat 1)	First aid treatment
4	Sumardi	Tank Farm Helper	Production/ Tank Farm	Tank T15-1	22-6-2004 10.00 Wib.	Sewaktu ia mencuci dinding tangki bagian sebelah dalam dengan menggunakan selang air panas, tiba-tiba nozzle yang dipegang lepas dari selang, kemudian air panas menyiram badannya.	Iritasi pada badan	First aid treatment
5	Zakaria	QA Helper	Production/ QA	Laboratorium	30-10-2004 11.00 Wib.	Ketika mencuci isi alat Lab.(condenser) berisi KOH, dengan mengalirkan air kedalam condenser tiba-tiba selang air lepas, serta merta KOH bercampur air memercik ke wajahnya.	Dua mata iritasi / meremah.	First aid treatment
6	Amru Rahman	Operator	Production/ Main Process	Main Process Section 28	26-4-2004 20.00 Wib.	Ketika ia membebaskan jalur yang tersumbat (karena membekunya liquid) tiba-tiba liquid panas menyembur dari flange yang sudah terbuka, liquid tersebut mengenai tangannya.	Luka bakar pada tangan kanannya. (Luka bakar tingkat 1)	NLTA (No Lost Time Accident) LTA 2 hr
7	Ardiansyah	Operator	Production/ Main Process	Main Process Section 28	26-4-2004 20.00 Wib.	Ia bekerja bersama-sama dengan Amru Rahman (dibelakang) ketika liquid panas keluar ia terkena pada tangan sebelah kiri.	Luka bakar pada tangan kanannya. (Luka bakar tingkat 1)	First aid treatment
8	Togap	E&I Helper (Shut Down)	Maint.	Oleic Acid	11-12-2004 11.00 Wib.	Ketika ia mencuci Panel Listrik dengan menggunakan starlite 345, tiba-tiba liquid tersebut mengenai jari-jarinya.	Jari tangannya iritasi (gatal-gatal).	First aid treatment

  
 Syahrin 2/1/2004

## CATATAN KECELAKAAN

Tahun : 2003

No	Nama	Jabatan	Bagian	Tempat Kecelakaan	Tgl. & Jam Kecelakaan	Gambaran Kecelakaan	Sifat Luka	Keterangan
1	Iskandar	Empl.	Finishing Good Storage / Supervisor	Finishing Good Storage	20-8-2003	Ketika ia berjalan ditabrak dari belakang oleh Forklift yang sedang membawa barang. Kaki keduanya terklikir (memar).	Memar/terklikir pada kedua kakinya.	Lost Time Accident = 3 days
2	Ridwan S.	Empl.	Main Process/ Supervisor	Main Process Lantai I di parit.	23-10-2003	Ketika check peralatan Hot Well 061/068, ia terpeleset dan jatuh ke parit.	Matanya pedas-pedas/ iritasi.	Lost Time = 2 days.





## CATATAN KECELAKAAN

Tahun : 2002

No	Nama	Jabatan	Bagian	Tempat Kecelakaan	Tgl. & Jam Kecelakaan	Gambaran Kecelakaan	Sifat Luka	Keterangan
1	Idris	Tank Farm Helper	Production/ Tank Farm	Loading area	10-3-2002	Ketika ia memahaskan ISO tank dengan steam, tiba-tiba selang steam terlepas dari ikatannya. Steam menyiram pada kemaluannya.	Luka bakar pada sekitar kemaluannya dan pahanya.	Lost time 7 hari.
2	Fadli Darwis	Operator	Production/ Tank Farm	Tangki T1-10.2	16-4-2002	Ketika ia membuka valve yang terletak di tangki bawah, tiba-tiba liquidnya meluber dari tangki dan jatuh mengenai kepala dan matanya.	Matanya memerah.	NLTA (Tida ada kehilangan jam kerja)
3	Nizamuddin	Tank Farm Supervisor	Production/ Tank Farm	Tank Farm T1-10.2	7-10-2002 21.00 Wib.	Ketika membuka valve di dekat T1-10-2, matanya terkena fatty acid.	Matanya merah.	NLTA (Tida ada kehilangan jam kerja)

## CATATAN KECELAKAAN

Tahun : 2001

No	Nama	Jabatan	Bagian	Tempat Kecelakaan	Tgl. & Jam Kecelakaan	Gambaran Kecelakaan	Sifat Luka	Keterangan
1	Syahrial	Operator	Production/ Tank Farm	Beading Plant Lantai 2	28-2-2001 09.00 Wib.	Ketika mencuci tangki dengan menggunakan steam, tiba-tiba selang steam terlepas dan steam panas mengenai tangannya.	Kedua tangannya kena steam.	NLTA (Tida ada kehi- langan jam kerja)
2	Widodo	Operator	Production/ Main Process	Main Process Lantai 1	7-3-2001 13.40 Wib.	Sewaktu mencuci lantai dan peralatan, kaki kanannya kena steam.	Kaki kanan luka bakar tingkat 1.	NLTA (Tida ada kehi- langan jam kerja)
3	Saleh	Tank Farm. Helper	Production/ Tank Farm	Beading Plant	11-3-2001 09.30 Wib.	Sewaktu bekerja kepalanya terantuk mesin jahit.	Luka terbuka pada kepala.	NLTA (Tida ada kehi- langan jam kerja)
4	M. Yanuar	Operator	Production/ Main Process	Main Process Lantai 1	30-3-2001 07.45 Wib.	Kaki tercebur ke parit yang berisi air panas.	Kaki kiri luka bakar tingkat 1.	NLTA (Tida ada kehi- langan jam kerja)
5	Hamzah	Analyst	Production/ QA	QA/Lab.	30-4-2001	Ketika menganalisa bahan, mata terkena fatty acid.	Mata iritation.	NLTA (Tida ada kehi- langan jam kerja)
6	Asbullah	Tank Farm Helper	Production/ Tank Farm	Tank Farm	3-5-2001 09.50 Wib.	Ketika membuka baut, pelipis sebelah kiri ter- bentur kunci.	Pelipis kiri luka.	NLTA (Tida ada kehi- langan jam kerja)
7	Iris Fauzi	Tank Farm Helper	Production/ Tank Farm	Tank Farm	11-5-2001 13.50 Wib.	Ketika mencuci tangki dengan menggunakan steam, bahunya terkena steam.	Bahu kanan kena steam luka bakar tingkat 1	NLTA (Tida ada kehi- langan jam kerja)

## CATATAN KECELAKAAN

Tahun : 2000

Nama	Jabatan	Bagian	Tempat Kecelakaan	Tgl. & Jam Kecelakaan	Gambaran Kecelakaan	Sifat Luka	Keterangan
Rizki Hartono	Mechanic	Mechanical/ Maintenance	Main Process	3-2-2000 10.15 Wib.	Sewaktu memperbaiki pompa PS-53-05, tiba-tiba fatty acid panas menyembur keluar dari pompa yang sedang dikerjakan.	Melepuh / luka bakar tingkat 1 pada tangan sebelah kanan	NTLA (Tidak kehilangan jam kerja).
Baskito	Operator	Production/ Main Process	Main Process Section 28	29-9-2000 00.45 Wib.	Sewaktu drain (buang) residu glycerin dari unit VS-028-02 melalui pompa PS-028-03 dengan menggunakan selang karet, tiba-tiba cairan keluar (muncrat) dari sambungan selang dan mengenai wajahnya.	Melepuh pada tangan kanan dan pada sedikit wajahnya.	NTLA (Tidak kehilangan jam kerja).
Wido	Operator	Production/ Main Process	Main Process Section 22	28-4-2000 12.15 Wib.	Sewaktu melangkah berjalan, kakinya kecipratan fatty acid.	Kaki kanan sedikit melepuh.	NTLA (Tidak kehilangan jam kerja).
Eko Prayudi	Electrical	Maintenance	H2 Plant	16-6-2000 14.00 Wib.	Ketika memperbaiki cell bank, kunci yang ia pegang membentur busbar sehingga terjadi percikan api dan mengenai wajahnya.	Wajah dan mata merah (iritation)	NTLA (Tidak kehilangan jam kerja).
Iwal Arga	Tank Farm Helper	Production/ Tank Farm	Drumming	14-6-2000 12.00 Wib.	Sewaktu mengisi light end kedrum light end tersebut memercik ke matanya.	Mata kiri dan kanan merah (iritation).	NTLA (Tidak kehilangan jam kerja).
Suryanto	Tank Farm Helper	Production/ Tank Farm	Tank T1-19	15-7-2000	Sewaktu memindahkan produk dari T1-13 ke T1-19, connection hose (selang) copot/terlepas dan produk panas mengenai tangannya.	Tangan kanan melepuh luka bakar tingkat 1.	NTLA (Tidak kehilangan jam kerja).
Firdaus	Operator	Production/ Main Process	Main Process Section 53	9-8-2000 10.00 Wib.	Kaki kanan dan kiri kena air panas yang meluber dari tanki.	Kaki dan tangan kanan melepuh luka bakar tingkat 1.	NTLA (Tidak kehilangan jam kerja).



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO :

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 1 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

SYAHRIL ADIN / J.E. MUZAR

APPROVED BY :

IRFAN MURYARA

EFFECTIVITY

23-05-1998

SUPERSEDES

**A. KESELAMATAN TANGGUNG JAWAB.  
SETIAP ORANG**

**I. UMUM**

1. Peraturan ini harus diketahui oleh setiap karyawan sebagai peraturan keselamatan.
2. Setiap karyawan akan diberi sebuah copy peraturan keselamatan oleh Safety Committee dari Department-nya.
3. Setiap karyawan diwajibkan untuk mempelajarinya dan memahaminya sebagai peraturan-peraturan, terutama dalam penerapannya didalam tugas pekerjaannya.
4. Saran-saran perbaikan sangat diharapkan. Saran-saran perbaikan agar melalui Safety Committee Department.
5. Setiap karyawan agar memahami peraturan keselamatan ini dan siap untuk pelaksanaannya.  
Jika prosedur ini hilang atau rusak, sikaryawan harus segera melaporkan ke Safety Committee melalui pengawasnya.

**A. SAFETY - EVERYBODY'S RESPONSIBILITY**

**I. GENERAL**

1. These rules and regulation shall be know as the Safety Code.
2. Every employee shall be given a copy of this Code by the Safety Committee.
3. Each employee is enjoined to study and observe the rules provided in this Code, particularly those applying to his duties.
4. Suggestion to make this Code more effective are welcome. These suggestions should be submitted to any member of the Safety Committee.
5. Every employee should keep and make available for ready use on inspection his copy of this Code.  
When lost or damaged, he should immediately report the same to the Safety Committee thru his Supervisor.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION**  
**PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 2 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**II. TANGGUNG JAWAB PENGAWAS.**

1. Semua pengawas bertanggung jawab atas pelaksanaan peraturan keselamatan ini.
2. Pengawas / karyawan berkewajiban mengambil tindakan yang diperlukan untuk menjamin kerja yang aman untuk pelaksanaan operasi. Kecakapan dan kemampuan dari orang yang ditunjuk untuk mengerjakan pekerjaan yang memerlukan pengetahuan teknik yang tinggi agar mendapat pertimbangan/perhatian.
3. Para pengawas berkewajiban untuk menjelaskan kepada bawahannya tentang maksud dan pengertian dari tiap bagian dari peraturan ini. Bila ada yang kurang jelas, dapat menghubungi Kepala Bagiannya dan selanjutnya minta pendapat dari Safety Department mengenai hal-hal yang kurang jelas tersebut.

**B. PERATURAN UMUM KESELAMATAN.**

**TANGGUNG JAWAB PRIBADI.**

**1. Pakaian :**

Pakaian selayaknya pada saat bekerja. Karyawan tidak dibenarkan bekerja tanpa baju ; minimum memakai baju kaos.

**II. SUPERVISOR'S RESPONSIBILITY.**

1. All supervisors are responsible for enforcing the provisions of this Code.
2. The supervisor/employee shall undertake all necessary precautions to insure safe work operations. Qualification and competence of the men assigned to perform a highly technical task should always be considered.
3. It is the duty of the supervisor to explain to his subordinates the meaning and intent of any part of this Code. In case of doubt, the matter may be referred to the Department Head who may consult the Safety Department for the proper interpretation.

**B. GENERAL SAFETY REGULATION**

**PERSONAL CONDUCT**

**1. Apparel :**

Be properly clothed while at work. Employees will not be allowed to work without shirts ; the minimum allowable is a shirt.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 3 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

Baju kemeja agar berkerah dan berlengan baju, dasi, cincin atau jam jangan dipakai sewaktu bekerja.

Shirts should be tucked in and sleeves buttoned ; neckties, rings or other jewelry must not be worn while at work.

**2. Camera / Alat Potret :**

Camera tidak boleh digunakan didalam Plant Area kecuali bila ada izin khusus dari Manajemen.

**2. Cameras :**

Cameras are not to be taken or used in the plant unless special permission has been obtained from the management.

**3. Komunikasi :**

Komunikasi yang kurang jelas, sering menyebabkan timbulnya kecelakaan. Karyawan agar menggunakan komunikasi yang baik dan jelas dan dapat dimengerti sebelum bekerja.

**3. Communications :**

Poor communication often causes accidents. Employees must make sure instructions are clearly understood before work is started.

**4. Bahaya Jatuh :**

Sebagian besar, kecelakaan terjadi akibat tergelincir, tersandung dan jatuh. Hati-hati setiap anda bergerak. Hati-hati setiap anda melangkah.

**4. Falls :**

A large number of injuries is a result of slipping, tripping and falling. Be careful in moving about your work. Always watch your step.

**5. Senter :**

Senter yang dipergunakan didalam Plant Site harus telah disetujui sebelumnya oleh Perusahaan / Safety Dept. Senter yang dipergunakan harus explosion gas proof type (Kedap gas).

**5. Flashlights :**

Only flashlights approved by the company are allowed for use inside the plant. The flashlights should be explosion gas proof type.

**6. Bersenda gurau :**

Bersenda gurau atau melucu sewaktu bekerja dilarang, karena dapat menimbulkan kecelakaan.

**6. Horseplay :**

Horseplay and practical jokes are not permitted.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE : **GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 4 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**7. Instruksi / Perintah :**

Kewajiban karyawan untuk membaca instruksi yang dikirim melalui post surat, ditempel di papan pengumuman, di papan tulis, dibuku-buku instruksi, izin kerja, papan pengumuman di media lainnya. Ketidak tahuan menyebabkan kecelakaan atau rusaknya suatu peralatan disebabkan cara penggunaan yang tidak tepat berakibat hilangnya hasil produksi perusahaan.

**8. Cedera / Luka :**

Semua cedera akibat kecelakaan sekalipun sifatnya kecil harus dilaporkan ke Pengawas atau ke Klinik dalam waktu tidak lebih dari 24 jam.

**9. Tanggung Jawab Keselamatan :**

Setiap karyawan bertanggung jawab atas keselamatannya dan paling tidak ia telah berusaha untuk mencegah cedera terhadap orang lain. Ia diharapkan untuk dapat memeriksa dan melaporkan tindakan yang tidak aman dan keadaan yang tidak aman.

**10. Larangan Merokok :**

Peninjauan Peraturan "Dilarang Merokok" (lihat lampiran I tentang peraturannya).

**11. Menerobos :**

Para karyawan diharapkan untuk membantu didalam penjagaan terhadap orang-orang yang menerobos daerah tersebut

**7. Instructions :**

It is the duty of employees to read instructions sent by mail ; posted on bulletin boards ; written on blackboards, order books, work permits, signboards, manuals, etc. Ignorance is not an accident or breakdown of equipment due to improper handling or loss of Company property or product.

**8. Injuries :**

All injuries no matter how slight must be reported to the Supervisor and clinic within 24 hours.

**9. Safety Responsibility :**

Each employees is responsible for his own safety and must use utmost care to avoid causing injury to others. He is required to correct or report unsafe acts and conditions.

**10. No Smoking :**

Observe "NO SMOKING" regulations. (See attachment I for specific regulation).

**11. Trespassing :**

Employees are expected to assist in keeping out trespassers by notifying their supervisors or the guardhouse when un



ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 5 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

dengan cara memberi tahu kepada para Pengawas atau bilamana ada orang-orang yang tidak mempunyai hak masuk ke-dalam Pabrik.

authorized persons are observed in the plant.

PERATURAN UMUM :

GENERAL RULES :

12. Udara Bertekanan :

Dilarang menggunakan udara bertekanan untuk membersihkan badan atau pakaian. Dilarang mengarahkan selang angin ke arah seseorang. Dilarang menggunakan udara bertekanan untuk tujuan pernafasan tanpa menggunakan filter (saringan) yang telah disahkan.

12. Compressed Air :

Never use compressed air to clean your body or clothing. The air hose must not be pointed towards anyone. Never use compressed air for breathing purpose without an approved filter.

13. Tempat-Tempat Tersembunyi :

Dilarang seseorang berada pada tempat-tempat tersembunyi dimana ia bisa terperangkap bila sesuatu terjadi sehingga sulit untuk menyelamatkan diri.

13. Corners :

Do not allow yourself to be trapped in corners that you will be unable to get out of the way if something should go wrong.

14. Drum / Tong :

Drum/Tong tidak dibenarkan sebagai tempat berpijak, tumpuan perancah atau sebagai tangga.

14. Drums :

Drums and barrels must not be used as work benches, support for scaffolds, or in place of ladders.

15. Peralatan Pemadam Kebakaran dan Alat-Alat Keselamatan :

Dilarang menyalah gunakan peralatan Pemadam atau alat-alat keselamatan seperti Explosimeter, Gas mask dan lain-lain untuk tujuan yang tidak pada tempatnya.

15. Fire Equipment and Safety Items :

Do not tamper with or abuse fire protection equipment and safety items such as explosimeters, gas mask, etc., or for purpose other than that for which they are intended.





ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 6 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

Alat-alat Pemadam Api atau alat-alat keselamatan yang sedang dalam pengisian atau rusak dan dalam perbaikan agar dilaporkan kepada Pengawas anda secepatnya.

Dilarang memarkirkan kendaraan atau menempatkan material 6 feet ( $\pm 1,8$  m) dari Fire Hydrant atau Fire Hose (Selang Pemadam). Semua alat pemadam dan alat-alat penanggulangan keadaan bahaya hanya boleh digunakan sesuai dengan fungsinya.

Selang, alat pemadam dan lain-lain tidak dibenarkan untuk dipindahkan dari tempatnya tanpa persetujuan dari Safety Superintendent.

Fire or safety equipment that has been discharged or in a bad state of repair should be reported to your supervisor immediately.

Do not park vehicles or place material closer than 6 feet to a fire hydrant or firehose.

All fire fighting and emergency equipment is to be used for their intended purpose only. Hoses, carts, etc., are NOT to be removed from their locations without authorization from the Safety Superintendent.

**16. Topi Keselamatan :**

Pakailah topi keselamatan sewaktu anda bertugas. (Terlampir lampiran II mengenai peraturannya).

**16. Hard Hats :**

Wear hard hats while on duty. (See attachment II for specific regulation).

**17. Alat Pelindung Mesin :**

Selesai anda memperbaiki mesin, maka alat-alat pelindung mesin, pagar pengaman, penutup mesin, isolasi agar dipasang kembali.

**17. Machine Guarding :**

When work is completed, all guards, handrails, covers, insulation, etc. must be replaced.

**18. Pergantian :**

Hindari jalan pintas dan buatlah pergantian-jalan alternatif sesuai dengan prosedur keselamatan.

**18. Makeshifts :**

Avoid shortcuts and makeshifts at the expense of safety.



ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 7 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

19. Tonjolan Paku :

Bengkokkan atau segera cabut paku tersebut dari papan.

19. Nails :

Bend over or remove all producing nails in the boards.

20. Alat-Alat Pengaman /Pelindung Karvawan :

Pakai alat pelindung diri yang diperlukan untuk keselamatan kerja anda dan yakinkan bahwa alat keselamatan kerja tersebut dalam keadaan baik.

20. Personal Protective Equipment :

Use the personal protective equipment required for safely performing your work and ensure that it is in proper working condition.

21. Tali :

Hanya tali jenis polyethylene atau polypropylene yang boleh digunakan menangani/mengangkut bahan kimia Acid/Asam.

Tali yang dalam keadaan kondisi rusak harus segera disingkirkan/dirusak total.

Tali rusak tidak dibenarkan disimpan dalam gudang.

21. Ropes :

Only polyethylene or polypropylene rope should be used in acid producing, consuming and storage areas.

Rope which is not in good condition (worn) it should be destroyed.

Don't keep it in tool room.

22. Jalan Pintas :

Dilarang menggunakan jalan pintas atau membuat jalan kecil menembus daerah peralatan pengolahan.

22. Shortcuts :

Don't use the shortcuts or make pathways through process equipment areas.

23. Berjalan/Duduk Di Atas Pipa :

Dilarang berjalan/duduk di atas pipa.

23. Stepping/Sitting on Pipeline :

Do not step / sit on pipeline.

24. Menginjak Kerangan / Valves :

Dilarang menginjak kerangan / valves.

24. Stepping on Valves :

Do not step on valves.

25. Alat-Alat Kerja :

Gunakan alat-alat kerja yang baik, dan tepat untuk penggunaannya dan ganti atau

25. Tools :

Use the right tool for the right job and replace or dispose of defective tools.



ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 8 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

singkirkan alat-alat yang tidak baik.

26. Sinar Las :

Dilarang melihat sinar api pengelasan.

26. Welding ARC Flashes :

Do not watch welding are flashes.

TEMPERATUR TEMPAT KERJA.

Temperatur yang melampaui 60°C sangat kritis terhadap pekerja dan diperlukan pakaian khusus dan tindakan pencegahan agar pekerja dapat bekerja dengan selamat. Jika temperatur berkisar antara 49°C dan 60°C, maka pekerjaan harus dilaksanakan oleh 2 orang secara bergantian.

WORKING TEMPERATURES :

Temperature exceeding 60°C are critical and special suits and precautions are required when men work under such conditions. If temperature lies between 49°C and 60°C, work must be done by two men, each relieving the other as necessary.

PEMISAHAN / DAERAH TERBATAS.

27. Hubungan :

Persiapan harus dibuat untuk dilakukannya kontak secara teratur dengan pekerja yang bekerja di daerah-daerah terisolasi seperti pekerjaan di bawah air, di dalam saluran-saluran, vessel dan lain-lain.

ISOLATED / RESTRICTED AREAS :

27. Contact :

Arrangement shall be made to establish frequent contact with all men working in isolated areas like underwater work, inside ducts and vessels, etc.

28. Pengontrolan Dan Kebersihan :

Vessel sebelum ditutup dan dioperasikan agar dicek apakah masih ada tertinggal alat-alat kerja dan kain-kain lap dan terutama sekali jumlah pekerja yang terlibat di dalamnya.

28. Head Count & Housekeeping :

Vessels must be checked for tools and debris before being bottled up, and special care must be taken that a head count of men involved in the vessel entry is made before closing or commissioning.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE : **GENERAL SAFETY REGULATION**  
**PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 9 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**29. Izin Kerja :**

Sebelum melaksanakan pekerjaan yang kritis, cek ke pengawas anda apakah pekerjaan tersebut telah dilengkapi dengan Surat Izin Kerja.

Semua pekerjaan harus dilengkapi dengan Izin Kerja Aman.

**29. Work Permit :**

Before proceeding with any critical activity, check with your supervisor if a work permit is required.

All works should be covered with safe work permits.

**KEBERSIHAN**

**30. Pipa Uap Yang Teltanjang :**

Pipa steam agar dibalut untuk menghindari bahaya dari benda-benda yang mudah terbakar.

**31. Pekerjaan Perawatan Tambahan :**

Bila ada pekerjaan mendadak yang harus dilakukan diluar jam kerja, maka pekerjaan tersebut harus aman pada malam hari untuk dilaksanakan. Tanda-tanda peringatan agar dipasang untuk mengamankan para pekerja

**32. Lantai :**

Jagalah lantai-lantai dan tangga-tangga dalam keadaan bersih dan kering.

**33. Emper-Emper Dan Tangga Panjatan :**

Dilarang meletakkan alat-alat, mur, baut, fitting dan lain-lain pada emper-emper / tangga-tangga.

Tempatkan pada tempat khusus sehingga ia tidak jatuh dan menimpa seseorang.

**HOUSEKEEPING :**

**30. Bare Steam Pipes :**

Keep clothing, accumulation of dust, or other flammable material off bare steam pipes and radiators.

**31. Extended Maintenance Work :**

On extended maintenance work, the area must be left free of hazards at night. Warning signs must be provided by mechanical personnels.

**32. Floors :**

Keep all floor and stairway areas clean and dry.

**33. Ledges and Stairways :**

The storing of tools, nuts, bolts, fittings, etc. on ledges and stairways is not an accepted practice. Store them where they belong and in a place where they cannot fall on someone.



ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 10 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**34. Pemeliharaan Kebersihan :**

Pekerjaan pemeliharaan mesin harus oleh ahlinya. Setelah pekerjaan selesai, pembersihan daerah sekitarnya agar dilakukan.

**34. Maintenance Clean-up :**

Maintenance work must be performed in an orderly manner. Cleaning is included in work completion.

**35. Pengaturan Tata Ruang :**

Semua karyawan bertanggung jawab atas pengaturan tata ruang kebersihan agar teratur/bersih di tempat kerjanya.

**35. Neat Appearance :**

Employees are responsible for the neat appearance of the areas in which they work.

**36. Tumpahan Dan Kebocoran :**

Bila terjadi tumpahan atau kebocoran segera ditanggulangi dan dibersihkan. Jika tumpahan tersebut berupa benda-benda mudah terbakar, segera diadakan pencegahan untuk menghindari percikan bunga api atau penyalaan terhadap material yang tumpah tersebut. Jika diperlukan perbaikan, segera laporkan keatasan anda secepatnya.

**36. Spills and Leaks :**

If any kind of spill or leak occurs, clean up at once. If the spilled material is flammable, every precaution must be taken to avoid causing a spark or igniting the material in any way. If repairs are needed, report them to your supervisor promptly.

**37. Timbunan Barang :**

Stock material/timbunan barang agar susunannya dalam keadaan rapi dan aman.

**37. Stockpiling :**

Stock or pile all materials neatly and safely.

**38. Alat-Alat Kerja :**

Tempatkan/simpan alat-alat pada tempatnya bila tidak digunakan. Jangan disimpan barang-barang yang tidak diperlukan didalam ruangan/ bangunan anda.

**38. Tools :**

Keep all tools in their proper places when not in use. Do not keep unnecessary objects in your room or building.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION**  
**PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 11 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**39. Drum Sampah :**

Kain-kain lap bekas minyak, material yang tidak digunakan lagi yang mudah terbakar, jangan dibiarkan berada dekat mesin, tapi harus segera disingkirkan ke drum sampah.

**40. Botol-Botol :**

Botol-botol bekas minuman tidak dibenarkan berada didalam kantor, unit operasi, gudang perbengkelan dan daerah tangki. Karyawan didaerah tersebut bertanggung jawab untuk membuang botol-botol bekas tersebut.

**MENANGANI MATERIAL :**

**41. Jalan-Jalan Masuk :**

Dilarang menutupi/memblok jalan keluar, alat penyemprot, alat-alat keselamatan, alat-alat pemadam kebakaran. Semua jalan-jalan, tikungan, tangga-tangga dan platforms/lorong-lorong harus dalam keadaan bebas dari benda-benda yang dapat menyebabkan bahaya tersandung.

**42. Barang-Barang Berat :**

Jangan membawa barang-barang berat secara berlebihan. Bilamana diperlukan, mintalah bantuan.

**39. Waste Cans :**

Oily rags, waste or similar refuse are subject to spontaneous combustion and must not be thrown in or about the building or grounds or left on machines, but must be placed in waste cans provided for this purpose.

**40. Bottles :**

Soft drink bottles are not allowed in the offices, operating units, warehouse, maintenance shop and tankfarm. Proper disposal of empty bottles is the responsibility of the units concerned.

**MATERIAL HANDLING :**

**41. Access Ways :**

Use care not to block exits, sprinklers, or safety and fire fighting equipment. All walkways, ramps, stairways and platforms must be kept clear of any objects that may cause a tripping hazard.

**42. Heavy Objects :**

Do not try to handle too much. If you need help, ask for it.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE : GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 12 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**43. Menggantung Muatan :**

Jagalah daerah sekitarnya dalam keadaan aman dari bongkar muat muatan.

**43. Suspended Loads :**

Keep clear of suspended loads.

**44. Menurunkan Material :**

Dilarang menjatuhkan alat-alat kerja atau material dari atas ketinggian karena dapat menyebabkan kecelakaan terhadap orang-orang yang berada dibawahnya.

**44. Dropping of Materials :**

Do not throw tools or materials from above, nor leave them where they may accidentally drop on persons bellow.

**45. Cara Mengangkat Yang Baik :**

Pelajari cara mengangkat yang sebenarnya.  
Bengkokkan kaki anda, dekatkan badan kematerial yang diangkat tersebut, kemudian angkatlah dengan posisi punggung dalam keadaan lurus.

**45. Proper Lifting :**

Learn to lift properly. Always bend the knees, keep the back straight and bring the body up with the load. In this way, if the legmuscles bear the strain. The load cannot be lifted in this manner with reasonable ease, get help or necessary equipment.

**46. Pengerjaan Dua Orang :**

Jika dua orang mengangkat sebuah benda, salah seorang tidak dibenarkan menjatuhkannya tanpa ada aba-aba dian-tara kedua orang tersebut.  
Jika beberapa orang bersamaan mengangkat sebuah benda, maka pada waktu mengangkat atau menurunkan maka harus ada satu aba-aba yang disetujui bersama.  
Hindari penumpuan beban pada seseorang, tetap harus sama rata.

**46. Two-Man Jobs :**

When two employees are carrying a load, one should not drop his share of the load without first warning the other.  
When several workmen are lifting an object together, have an agreed signal to pick up or set down.  
Avoid placing a strain on one man or dropping the load on him.

**47. Cara Menggunakan Tangga :**

Ketika menggunakan tangga, salah satu tangan harus selalu memegang pagar tangga.

**47. Use of Stairs :**

When using stairs, always keep one hand free with which to grasp the rail.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 13 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**TANDA-TANDA PERINGATAN :**

**WARNING SIGNS :**

**48. Perilaku :**

Berilah perhatian untuk seluruh tanda-tanda dan patuhi.  
Dilarang memindahkan tanda peringatan, petunjuk, gembok pengaman dan lain-lain tanpa izin dari yang berhak.

**48. Attitude :**

Have a healthy respect for signs. Obey them.  
Do not remove signs, tags, lockout devices, etc. without proper authority.

**49. Kontrol Pengaman :**

Kontrol pengaman agar dipasang label "Berbahaya" agar setiap orang dapat memahaminya.

**49. Control Devices :**

No control device to which a "Danger Tag" is attached may be operated by anyone.

**50. Keadaan Berbahaya :**

Sediakan tanda bahaya di daerah berbahaya atau keadaan berbahaya, misalnya tanda "Orang bekerja diketinggian", "Daerah memakai kacamata keselamatan", "Keadaan yang dapat menyebabkan ledakan", dan lain-lain.

**50. Hazardous Situations :**

Provide adequate warning signs in hazardous locations or situations; i.e. man working overhead, goggle areas, explosive conditions, etc.

**51. Daerah Angkat Mengangkat :**

Batasi daerah tersebut dengan memasang "Pita/Tali kuning".

**51. Lifting Areas :**

Keep away from areas where yellow lines are indicated, as in equipment lifting wells.

**52. Tanda / Stiker :**

Alat pengaman yang tidak dapat dikunci agar dipasang tanda/stiker.

**52. Tags :**

Control devices that cannot be locked out should be tagged out.





ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 14 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

PERALATAN LISTRIK :

**53. Kontak Badan :**

Isolasi kabel tidak selamanya dapat melindungi bahaya sengatan listrik.

Hindari hal-hal yang menyebabkan kontak dari kabel-kabel sekalipun tegangan 110 volt. (Jika tangan, kaki ataupun badan yang basah), menyentuh kawat listrik dengan tegangan 110 Volt, cukup membuat sengatan yang mematikan.

**54. Peralatan Yang Tidak Berguna :**

Laporkan lampu yang telah rusak/putus, kabel yang rusak atau alat-alat lain yang tidak sempurna kepada Atasan anda.

**55. Alat-Alat Penyambung Listrik :**

Alat-alat penyambung listrik/lampu agar diperiksa secara berkala.

**56. Kabel-Kabel Tua :**

Kabel-kabel atau alat penyambung yang telah tua, dilarang untuk menggunakannya atau dipinjamkan kepada pekerja lain.

**57. Sikring :**

Dilarang mengganti sikring yang telah putus pada aliran listrik yang masih ada, kecuali dilakukan oleh pekerja listrik yang terlatih.

Jangan sekali-kali menambah kawat sikring.

ELECTRICAL EQUIPMENT :

**53. Body Contact :**

The insulation of electric wires does not always protect you from shock. Avoid unnecessary contact with all wires as electrocutions have been caused by 110-V circuits. (If hand, feet or body is damp or wet, or the body gets in contact with a 110-V conductor, enough current can flow to cause a fatal shock).

**54. Defective Equipment :**

Report broken or burned-out lights, broken wires, and defective equipment promptly to your supervisor.

**55. Extension Cords :**

Electric extension cords and lights should be inspected regularly.

**56. Frayed Cables :**

Frayed cables or cords must not be used or issued to tool borrowers.

**57. Fuses :**

Do not replace blown fuses on power or light circuits. This should be done by a qualified electrician.

Never overfuse a circuit.



ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 15 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**58. Membuka Alat Pengaman Listrik :**

Hanya pekerja listrik yang terlatih di-  
benarkan untuk membuka pemindah  
aliran listrik, pemindah tenaga, tenaga  
listrik penghubung dan peralatan listrik  
lainnya.

**59. Plug Listrik :**

Dilarang menggunakan kabel penyam-  
bungan listrik tanpa dilengkapi dengan  
plug listrik.

**60. Perangkat Kerja Portable :**

Tidak diizinkan untuk digunakannya  
perangkat kerja dengan menggunakan  
tangan kecuali bila telah memakai sarung  
tangan dan pengaman-pengaman dari  
metal.

**61. Beban Listrik Jatuh/Trip :**

Jika sebuah motor muatannya berlebihan,  
setiap karyawan yang terlatih bisa menye-  
suaikan muatan berlebih tersebut dan  
berusaha menghidupkan motor tersebut  
kembali.

Jika trip tersebut terjadi lagi, maka karya-  
wan maintenance yang terlatih yang harus  
menangani peralatan tersebut sehingga  
dalam keadaan baik kembali.

**62. Air :**

Dilarang membuka kerangan air yang  
mengarah ke motor atau peralatan listrik  
karena dapat menyebabkan cedera ter-  
hadap karyawan atau kepada peralatan.

**58. Opening of Electric Device :**

Only qualified electricians are authorized  
to open switches, switchgears and sub-  
station enclosures and equipment.

**59. Plugs :**

Do not use extension cords without a  
plug.

**60. Portable Hand Light :**

No portable hand light is to be used unless  
the outside glove and metal guard. Is in  
place.

**61. Tripping :**

If a motor overload trips, any **qualified**  
employee may reset the overload and  
attempt to restart the motor. If the trip  
reoccurs, a qualified maintenance man  
must be on hand to assure that any  
equipment malfunction is corrected.

If a circuit breaker trips, a **qualified**  
electrician must investigate the circuitry  
before any attempt to restart is made.

**62. Water :**

Do not direct solid water hose streams to  
open motors or other live electrical  
equipment as this may cause personal  
injury or property damage.



ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 16 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

MATERIAL ACIDS, CAUSTICS DAN  
CORROSIVES :

ACIDS, CAUSTICS AND CORRO-SIVES :

**63. Petunjuk-Petunjuk :**

Oleh karena Acids, Caustics dan bahan-bahan Corrosive mempunyai potensi yang berbahaya, maka perhatian yang sungguh-sungguh untuk mentaati peraturan-peraturan bila bekerja pada terowongan-terowongan, tanki-tanki, fitting atau alat-alat yang disebutkan di bawah ini.

- a. Pastikan bahwa anda tidak jauh dari Safety Shower, pembersih mata. Jika lokasi pekerjaan jauh dari Safety Shower maka sediakan sumber air atau jerican, selang atau peralatan lain yang cepat untuk digunakan.
- b. Pakailah kacamata keselamatan pada area yang ditentukan bila membuka atau menutup valve atau manhole.
- c. Yakinkan bahwa saluran tersebut tidak ada tekanannya lagi.
- d. Keluarkan cairan dari saluran.
- e. Sedapat mungkin, bekerjalah dari awal.
- f. Jika anda kurang yakin sejauh mana pelaksanaan keselamatan, yang harus dilaksanakan, tanyakanlah ke pengawas anda.

**63. Guidelines :**

Because of the danger posed by acids, caustics and other corrosives, carefully observe the following rules when working on lines, tanks, fittings or equipment containing these substances.

- a. Acquaint yourself with the location of the nearest safety shower and eye wash. If the work is at a location remote from a safety shower, provide water in buckets or pails, hose or other quickly usable means.
- b. Wear approved type goggles in designated areas and when opening or closing valves or manholes.
- c. Be sure there is no pressure on the line.
- d. Drain the lines well.
- e. Work from above as much as possible.
- f. If your are not sure on how much to proceed safely, ask your supervisors.



ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 17 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**64. Alat-Alat Pelindung Diri :**

Bilamana pekerjaan dilaksanakan berhubungan langsung dengan bahan-bahan berbahaya seperti Acid, Caustic dan bahan-bahan yang mengakibatkan pengkaratan maka ditekankan agar peralatan sebagai berikut ini harus dipakai.

- a. Kacamata keselamatan.
- b. Pelindung muka.
- c. Sarung tangan.
- d. Sepatu atau sepatu boots.
- e. Pakaian khusus (sesuatu yang men-desak).

**65. Persiapan Kerja :**

Buatlah rencana kerja yang baik agar Acids atau material corrosive tidak mengenai anda atau terkena percikannya atau tumpah.

**66. Botol Sampel :**

Membawa sampel botol, harus dengan memakai tempat khusus.

**67. Tumpahan Dan Kebocoran :**

Jika terjadi tumpahan dan kebocoran yang cukup serius, segera tinggalkan daerah tersebut.

Jika anda penting sekali untuk kembali ke daerah tersebut, maka anda harus memakai alat-alat pelindung.

**64. Personal Protective Equipment :**

Whenever work is to be carried out involving exposure to harmful materials, such as acids, caustics, and other corrosives, it is compulsory that protective equipment be used, such as :

- a. Goggles
- b. Face shields
- c. Gloves
- d. Shoes or boots
- e. Suit (in some instances).

**65. Preparations :**

Plan and carry out your work so that acids or other corrosives do not get on you in case something breaks of if there should be a splash or drop.

**66. Sample Bottles :**

All sample bottles must be carried in sample carrier. Dry and clean sample bottles must be used.

**67. Spills & Leaks :**

In the event of a large spill or leak, leave the area. If it is necessary to return, be sure that you are properly protected.

Do not look up when you feel liquid drops or mist comes from above.

Move away from the area then investigate cautiously.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION**  
**PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 18 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

Jangan melihat ke atas jika anda merasa ada cairan yang jatuh mengenai anda atau debu dari atas.

Segera menyingkir dari daerah tersebut dan kemudian adakan penyelidikan dengan hati-hati.

**68. Alat Pelepas Tekanan :**

Yakinkan bahwa setiap Tanki dilengkapi dengan alat pengeluaran kelebihan tekanan dan selalu dalam keadaan ter-buka.

**68. Vents :**

Make sure that vents on tanks are provided and always open.

**KENDARAAN BERMOTOR DAN ALAT-ALAT BERGERAK :**

**MOTOR VEHICLES AND MOVING EQUIPMENT :**

**69. Kecelakaan :**

Semua kecelakaan termasuk kecelakaan kendaraan di Daerah Plant agar segera dilaporkan secepatnya keatasan anda. Untuk menghindari dari kecelakaan, kemudikanlah kendaraan dengan hati-hati dan waspadalah terhadap situasi jalan.

**69. Accidents :**

All accidents, involving plant vehicles are to be reported promptly to the supervisor in charge. To avoid accidents, drive carefully and keep your eyes on the road.

**70. Hak Kewajiban / Wewenang :**

Hanya karyawan-karyawan yang telah diberikan training dan mempunyai hak diizinkan untuk mengoperasikan kendaraan-kendaraan. Jangan sekali-kali mengoperasikan mesin atau peralatan tanpa diberi wewenang. Jika anda tidak mengerti pada tugas jabatan anda, maka tanyalah ke pengawas anda.

**70. Authorization :**

Only employees with proper training and authorization are permitted to operate company vehicles. Never operate any machine or equipment unless you are authorized to do so. If you do not understand the job fully, always ask your supervisor.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 19 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**71. Conveyor :**

Dilarang berjalan pada conveyor atau melangkahi conveyor yang sedang bergerak jalan tanpa dilengkapi dengan tempat khusus penyeberangan.

**72. Alat-Alat Pemadam Kebakaran :**

Semua alat-alat pemadam kebakaran di-kendaraan pemadam kebakaran agar di-rawat dan dalam kondisi baik.

Jika sebuah alat pemadam kebakaran rusak atau kurang baik agar segera dilaporan ke Supervisor anda dan ke Safety Department untuk dapat dicek, diisi atau diperbaiki.

**73. Muatan :**

Operator musti dapat menaksir apakah muatan yang akan diangkatnya cukup aman untuk kendaraannya agar material tersebut tidak jatuh.

**74. Laporan Peralatan Kendaraan :**

Laporan tentang kondisi kendaraan perusahaan harus dibuat setiap timbang terima shift.

**75. Penumpang Diluar Cabin Kendaraan :**

Dilarang membawa penumpang diluar cabin kecuali kendaraan tersebut telah dilengkapi dengan tempat duduk.

**71. Conveyors :**

Do not ride or walk on conveyors or pass over moving conveyors not provided with overpass walkways.

**72. Fire Extinguishers :**

All fire extinguishers on plant vehicles are to be maintained in good working order. If an extinguisher is damaged or used no matter how slightly, it should be reported promptly to the Unit Supervisors and Safety Dept. so that it can be checked, refilled or repaired.

**73. Loading :**

The operator must see to it that his vehicle is safely loaded so that material will not fall from it.

**74. Mobile Equipment Report :**

A report on the condition of a company vehicle shall be made every shift turn-over.

**75. Outside Riding :**

Ridding outside the cab of any vehicle is not allowed except where a proper seat has been provided.



ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 20 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

76. Di Jalan Umum :

Pengemudi-pengemudi kendaraan perusahaan tidak dibenarkan membawa penumpang gelap dengan kata lain bukan karyawan perusahaan.

76. Public Roads :

Drivers of company vehicles on public roads must never pick-up hitchhikers or offer rides to non-employees.

77. Pengendara Mobil :

Dilarang para pengendara mobil untuk memindahkan alat-alat berat seperti Crane, Forklift, Excavators dan Bulldozers.

77. Riders :

Riders are not allowed on pieces of moving equipment such as cranes, FORKLIFT payloaders, excavators and bulldozers.

78. Batas Kecepatan :

Pengemudi kendaraan bermotor di daerah Plant setiap waktu harus menjaga kecepatan yang aman dan memperhatikan keamanan terhadap orang lain. Kecepatan di dalam Plant tidak boleh melebihi 20 Km/Jam.

78. Speed Limit :

Operators of motor vehicles within the plant shall drive at all times at a speed consistent with conditions keeping in mind their own safety and that of others. Speed within the plant shall not exceed 20 Km/Hour.

79. Kendaraan Masuk :

Kendaraan tidak dibenarkan masuk dan parkir didalam daerah operasi tanpa izin dari karyawan process.

Kendaraan yang dibenarkan masuk ke daerah operasi hanya diizinkan apabila pekerjaan karyawan tersebut memang membutuhkannya.

Pada kasus di atas, parkirkan kendaraan pada bahu jalan atau tempat khusus yang telah dibuat.


Secara umum, parkirkanlah kendaraan anda di depan Kantor Administrasi.

79. Vehicle Entry :

Vehicles are not to be driven or parked within an operating area unless a permit has been obtained from process personnel. The vehicles will then be in the area as long as the job requires its use.

In which case, park vehicle adjacent to plant roads, on the shoulder, or in designated places.

Normal parking should be done in front of the Admin. Building.

	<b>ACCIDENT PREVENTION POLICY AND PROCEDURE GUIDE</b>		PROC. NO : 2
	TITLE : <b><u>GENERAL SAFETY REGULATION</u></b> <b><u>PERATURAN UMUM KESELAMATAN</u></b>		PAGE : 21 of 26
			REVISION NO.
PREPARED BY :	APPROVED BY :	EFFECTIVITY	SUPERSEDES

**80. Bekerja Pada Alat-Alat Bergerak :**

Dilarang bekerja pada alat-alat yang bergerak seperti Conveyor, Shaft, Belt dan Drum sekalipun tanpa adanya larangan dari atasan.

**80. Work on Moving Equipment :**

Do not work on moving equipment such as conveyors, shafts, belts and drums without the explicit direction of your supervisor.

**TANGGA-TANGGA :**

**LADDERS :**

**81. Pemeriksaan :**

Semua tangga-tangga yang dapat dipindah-pindah harus dicek secara berkala tanpa menunggu ia rusak. Yakinkan bahwa anak-anak tangga, sepatu tangga bebas dari lumpur, minyak gemuk atau minyak.

Tangga-tangga yang kondisinya tidak aman/rusak, ia segera harus dirusak total agar tidak dipakai, jangan disimpan di Tool Room/Ruang alat-alat.

**81. Inspection :**

All portable ladders must be frequently checked for any defect. Be sure all rungs and shoes are free of mud, grease or oil. Ladder which is not in good condition (worn), it should be destroyed. Don't keep it in tool room.

**82. Bahaya :**

Tangga akan berbahaya bila disenggol oleh seseorang dan musti dijaga oleh seseorang yang berada dekat sepatu tangga. Tangga metal tidak boleh digunakan bila arus listrik belum diputuskan.

**82. Hazard :**

A ladder which is in danger of being struck by passerby must have an attendant on duty at the base. Metal ladders shall not be used when there is danger or contacting unguarded electrical circuits.

**83. Posisi Tangga :**

Dilarang ujung tangga mencapai tinggi yang dipanjat. Lebihkan dari jangkauan panjat. Sudut kemiringan tangga adalah horizontal : vertical = 1 : 4.

**83. Positioning :**

When atop a ladder, do not overreach. Move the ladder instead. Incline the ladder at a ratio of 1 : 4 horizontal with the vertical.





ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE

PROC. NO : 2

TITLE :

GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN

PAGE : 22 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**84. Cara Menggunakan Tangga :**

Lihatlah ketangga dan sewaktu memanjat gunakan kedua tangan.  
Dilarang menggunakan satu tangan sewaktu memanjat tangga sedang 1 tangan lagi membawa alat-alat kerja atau benda-benda lain.

**84. Use of Ladders :**

Face the ladder when climbing and use both hands.  
Do not use one hand for carrying tools or other objects.

**PERATURAN PERKANTORAN :**

**OFFICE RULES :**

**85. Hati-Hati Sewaktu Melangkah :**

Jangan terburu-buru atau berlari di belokan patah, melewati pintu, tangga ataupun di lorong.

**85. Careful Steps :**

Never hurry or run around blind corners, past doorways, on stairs or corridors. Use caution in approaching closed or swinging doors.

**86. Laci File :**

Jaga agar laci meja dan laci tempat penyim-panan file/surat dalam keadaan tertutup bila ia tidak digunakan lagi.  
Hati-hati pada waktu membuka drawers.  
Bila terlalu banyak membuka laci-laci drawer dalam waktu bersamaan, dapat menyebabkan drawer tersebut bisa jatuh/tumbang.

**86. Drawers :**

Keep desk and file drawer closed when they are not being used.  
Be cautious in opening file drawers.  
Opening too many on one unit at the same time may causes the cabinet to overturn.

**87. Perangkat Listrik :**

Dilarang perangkat-perangkat listrik diletakkan pada sarana jalan.

**87. Electrical Cords :**

Do not run electric cords for office equipment through walkways.

**88. Kebakaran :**

Ketahui apa yang anda perbuat bila terjadi kebakaran.

**88. Fire :**

Know what to do in case of fire.  
Know your duties under the Emergency Procedure.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 23 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

**89. Pelindung / Pengaman :**

Semua alat-alat pelindung agar dipasang kembali sebelum mesin-mesin kantor dihidupkan.

**89. Guards :**

All guards must be in place when operating office machine.

**90. Peralatan Alat-Alat Kantor :**

Hati-hati terhadap peralatan kantor seperti pensil, pen, gunting dan lain-lain. Alat-alat tersebut dapat menyebabkan luka tertusuk sama seperti stapler.

**90. Pointed Office Equipment :**

Be aware of pointed office equipment such as pencils, pens, scissors, etc. They can cause puncture wounds, same with staplers.

**91. Genangan Tumpahan :**

Lap/keringkan genangan tumpahan yang terjadi dan singkirkan.

**91. Spills :**

Wipe up spills and pick-up objects that are under foot.

**92. Tempat Berpijak :**

Jangan sekali-kali berdiri pada Drawer, kursi yang dapat dilipat atau kursi yang dapat berputar, ember atau benda sejenisnya. Gunakanlah alat tempat berpijak yang sebenarnya.

**92. Stools :**

Never stand on drawers, folding and rolling chairs, wastecans or similar objects. Use stools instead.

**93. Keranjang Sampah :**

Dilarang menggunakan keranjang sampah sebagai tempat asbak rokok.

**93. Wastebaskets :**

Do not use your wastebaskets as an ashtray.



**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO : 2

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 25 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

*ATTACHMENT II*

**TOPI KESELAMATAN :**

**HARD HAT REGULATIONS**

Topi keselamatan harus dipakai bilamana anda memasuki daerah orang-orang bekerja.

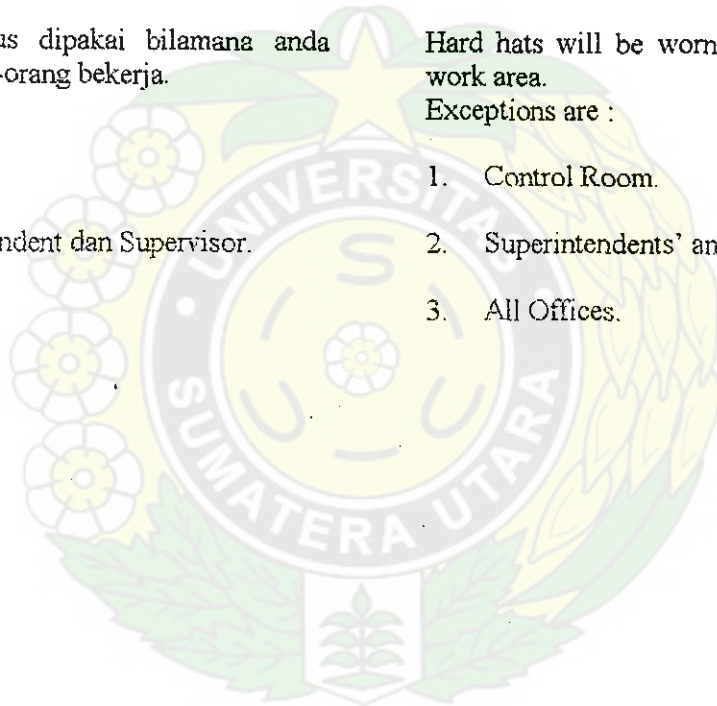
Hard hats will be worn whenever one enters any work area.

Kecuali di :

Exceptions are :

1. Control Room
2. Ruangan Superintendent dan Supervisor.
3. Di dalam kantor.

1. Control Room.
2. Superintendents' and Supervisors' Offices.
3. All Offices.





**ACCIDENT PREVENTION POLICY AND  
PROCEDURE GUIDE**

PROC. NO :

TITLE :

**GENERAL SAFETY REGULATION  
PERATURAN UMUM KESELAMATAN**

PAGE : 26 of 26

REVISION NO.

PREPARED BY :

APPROVED BY :

EFFECTIVITY

SUPERSEDES

*ATTACHMENT III*

**ATURAN DAN PERATURAN MASUK TANKI  
DAN VESSEL :**

Masuk Tanki dan Vessel dimana ada perubahan-perubahan jenis material yang disimpan mempunyai derajat bahayanya. Untuk memperkecil jika tidak dapat secara total dapat dicegah bahaya yang timbul bila masuk ke dalam Tanki atau Vessel maka berikut peraturan yang musti diikuti antara lain :

1. Yakinkan bahwa Tanki/Vessel telah terisolir dari product, steam, air, chemical dan lain-lain dengan telah dipasangnya blind.
2. Yakinkan bahwa Tank/Vessel :
  - Tidak ada tekanan.
  - Telah dinetralisir secukupnya/bebas gas.
  - Telah dibersihkan dengan air.
  - Telah dingin.
3. Cek dan yakinkan bahwa Tank/Vessel telah dikosongkan, disirkulasi udara dan manway telah dibuka untuk sirkulasi udara yang diperlukan.
4. Ada orang kedua yang dilengkapi dengan tali, tangga dan lain-lain. Siap untuk memberi pertolongan kepada pekerja yang berada di dalam Tank/Vessel bila memerlukan pertolongan.
5. Peraturan secara umum, memasuki Tank/Vessel harus dilengkapi dengan izin kerja aman untuk membuktikan bahwa tidak ada bahaya sesuai hasil pengukuran :
  - a. Konsentrasi oksigen
  - b. Gas yang mudah terbakar
  - c. Gas beracun
  - d. Gas-gas yang terperangkap di ruangan tersebut.
6. Memasuki Tanki/Vessel bekas minyak/bahan kimia harus memakai Breathing Apparatus (Alat napas buatan).

**RULES AND REGULATIONS ON ENTERING  
TANKS AND VESSELS**

Entering tanks and vessels where a variety of materials have been stored constitute some degree of danger. In order to minimize if not totally prevent any untoward incident as a result of entering tanks/and or vessels, the following rules and regulations must be observed.

1. Make sure that the tank/vessel is out of service thus all incoming and outgoing streams such as product, steam, water, chemicals, etc. are isolated, preferably by blinds.
1. Make sure that the tank/vessel is :
  - Depressurized
  - Properly neutralized / free gas
  - Water flushed, and
  - Cooled down.
3. Check to be sure that the tank/vessels is drained empty, vent and manways opened for proper ventilation. Install an exhaustfan or blower and run for at least 2 hours.
4. There should always be a second person left with rope, ladder, etc. Ready to rescue the person inside should anything go wrong.
5. As a general rule, entering tank/vessel should be covered by an approved vessel entry permit attesting to a no hazard condition as a result of :
  - a. Oxygen deficiency
  - b. Combustible atmosphere
  - c. Toxic atmosphere
  - d. Entrapment in a confined space
6. Entering tank/vessels which is ex oil/chemical must be Breathing Apparatus.



**PT. FLORA SAWITA CHEMINDO**  
**Oleochemical Industry**

Jl Jend A. Yani 102 B  
Medan 201111- Indonesia  
Phone : 62-61 - 517554 (Hunting)  
Fax : 62-61 - 511638  
Email : Flora@indosat.net.id  
Bankers's : EXIM Medan

No. : 100/SE/013/98

Plant Site, 23 May 1998

Kepada semua karyawan :  
- PT. Flora Sawita Chemindo  
- Kontraktor.

**PERATURAN LARANGAN MEROKOK DI DAERAH PABRIK.**

Sehubungan adanya bahan-bahan yang sangat mudah terbakar di daerah Pabrik, maka untuk menghindari bahaya kebakaran, kami instruksikan bagi semua karyawan PT. Flora Sawita Chemindo maupun karyawan Kontraktor untuk **Tidak Merokok Di Daerah Plant Area.**

Petugas Security dibantu oleh Safety dan semua Supervisor akan mengadakan kontrol atas pelaksanaan instruksi ini.

Setiap pelanggaran peraturan ini akan dikenakan tindakan disiplin antara lain :

**Terhadap Karyawan PT. Flora Sawita Chemindo :**

- Diberikan Surat Peringatan
- Penurunan Gaji
- Penurunan Pangkat
- Pemutusan Hubungan Kerja (PHK).

**Terhadap Kontraktor Serta Pimpinan :**

- Tidak dibenarkan masuk ke Kawasan Pabrik (untuk karyawan).
- Pengurangan nilai kontrak (terhadap kontraktor).

JBM/SA/ns

Cc : - All Managers  
- All Supt.

**NO SMOKING REGULATION IN PLANT AREA.**

According with any highly flammable gas in the Plant, to prevent Fire Hazard, we instruct to all PT. Flora Sawita Chemindo and Contractors employees **No Smoking In Plant Area.**

Security personnel assisted by Safety and All Supervisors is responsible to check that the every body follows this regulation.

Any found violated this instruction is subject to disciplinary action e.g. :

**To PT. Flora Sawita Chemindo Employees :**

- Warning Letter
- Decrease the Salary
- Decrease the Position
- Suspended.

**To Contractor Employee & Manager :**

- No Admittance to Plant Site (for employee).
- Contract value fined (for contractor).

**Irfan Mutyara**  
Direktur Utama



DEPARTEMEN PENDIDIKAN NASIONAL  
UNIVERSITAS SUMATERA UTARA  
SEKOLAH PASCASARJANA

Jalan Sivitas Akademika Kampus USU Telp. (061) 8211369 Fax. (061) 8211369  
MEDAN - INDONESIA

9 Mei 2005

Nomor : *1729* 1J05.4/LL/2005

Lamp. : -

Hal : Ijin Penelitian

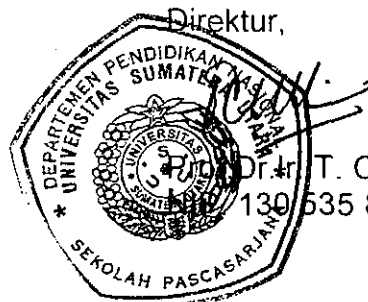
Yth. Sdr. Pimpinan PT. Flora Sawita Chemindo Medan  
di-  
Medan

Dalam rangka penyelesaian studi pada Sekolah Pascasarjana USU, kami  
mohon bantuan agar kepada mahasiswa tersebut di bawah ini :

**N a m a** : *Desi Hartati Silaen*  
**N I M** : *037010001*  
**Program Magister** : *Ilmu Kesehatan Masyarakat*  
**Program Studi** : *Magister Kesehatan Kerja*

dapat diberi ijin penelitian pada PT. Flora Sawita Chemindo Medan, dalam  
rangka pengumpulan data untuk penulisan KAP (Karya Akhir Profesional) yang  
berjudul " Evaluasi Penerapan SMK3 di PT. Flora Sawita Chemindo Medan " .

Atas bantuan dan perhatian mengenai hal ini kami ucapkan terima kasih.



Direktur,

Dr. Ir. T. Chairun Nisa B., MSc  
130 535 852



# PT. FLORA SAWITA CHEMINDO

## O l e o c h e m i c a l I n d u s t r y



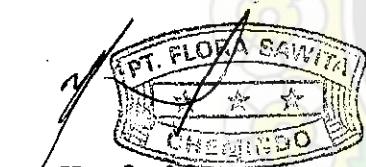
Tg. Morawa, 01 Maret 2005

Nomor : 05-012/L/FSC-HRD/NF-02  
Hal : Izin Survei

Kepada YTH:  
Direktur Program Pascasarjana  
Universitas Sumatera Utara  
Medan

Sehubungan dengan surat Saudara No. 293/J05.4/LL/2005, perihal Izin Survei bagi mahasiswa pascasarjana, bahwa pada prinsipnya kami tidak keberatan untuk menerima mahasiswa tersebut untuk memperoleh data di pabrik kami guna penulisan karya akhir, dengan ketentuan mahasiswa ybs. dapat mematuhi aturan-aturan yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Demikian kami sampaikan untuk dapat Saudara maklumi.



**N a f r i l**  
HRD Manager

Tembusan :

1. Supt. Safety

