

LAPORAN TUGAS AKHIR
**EVALUASI PELAKSANAAN INSPEKSI KESELAMATAN
KERJA DI PT. PERTAMINA (PERSERO)
REFINERY UNIT IV
CILACAP**



**Kunti Pranestiwi
R0009056**

**PROGRAM DIPLOMA III HIPERKES DAN KESELAMATAN KERJA
FAKULTAS KEDOKTERAN UNIVERSITAS SEBELAS MARET
Surakarta
2012**

commit to user

PENGESAHAN TUGAS AKHIR

Tugas Akhir dengan judul : **Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan Kerja di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap**

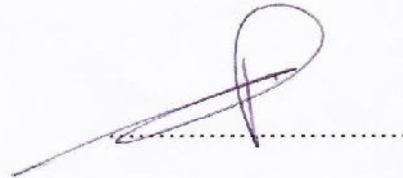
Kunti Pranestiwi, NIM : R.0009056, Tahun : 2012

Telah diuji dan sudah disahkan di hadapan **Tim Penguji Tugas Akhir**
Program D.III Hiperkes dan Keselamatan Kerja
Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret

Pada Hari Tanggal **22 JUN 2012**

Pembimbing I

Tarwaka, PGDip. Sc., M.Erg.
NIP. 19640929 198803 1 019



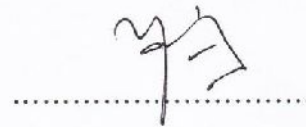
Pembimbing II

Hardjanto, dr., MS., Sp.OK



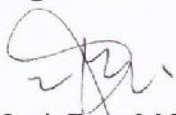
Penguji

Yeremia Rante Ada', S.Sos., M.Kes.
NIP. 19790115 201012 2 002



Surakarta, **27 JUN 2012**

Tim Tugas Akhir



Cr. Siti Utari, Dra, M.Kes.
NIP. 19540505 198503 2 001

Ketua Prodi
D.III Hiperkes dan KK

Sumardiyono, SKM., M.Kes.
NIP. 19650706 198803 1 002

PENGESAHAN PERUSAHAAN

Laporan Kerja Praktek

Di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap, Jawa Tengah

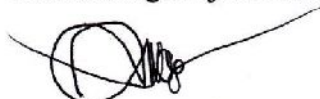
**Dengan Judul “Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi di PT. Pertamina (Persero)
Refinery Unit IV Cilacap Jawa Tengah ”**



Disusun oleh :


Kunti Pranestiwi
NIM. R0009056

Pembimbing Kerja Praktek



Arjon Siagian
NOPEK. 746932

Safety Section Head



Subari Abdullah
NOPEK. 720376

Mengetahui,
Health Safety and Environment Manager



Leodan Haadin
NOPEK. 734843

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT, penulis panjatkan karena atas rahmat dan karunia-Nya penulis telah dapat melaksanakan magang di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap dan menyusun laporan Tugas Akhir dengan judul Evaluasi Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan Kerja di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap.

Laporan ini disusun sebagai syarat menyelesaikan studi di program Diploma III Hiperkes dan Keselamatan Kerja, Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret, Surakarta. Laporan ini berdasarkan orientasi-orientasi di berbagai unit khususnya mengenai Inspeksi di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap dengan ditunjang oleh data-data dari literatur dan petunjuk serta penjelasan dari pembimbing.

Atas terlaksananya magang serta tersusunnya laporan tugas akhir ini, penyusun mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Prof. Dr. Zainal Arifin Adnan, dr. Sp.PD-KR-FINASIM selaku Dekan Fakultas kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.
2. Bapak Sumardiyono, SKM., M.Kes selaku Ketua Program D. III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta periode.
3. Bapak Tarwaka, PGDip., Sc, M.Erg selaku pembimbing I yang telah memberi bimbingan masukan kepada penulis.
4. Bapak Hardjanto, dr, MS, Sp.OK selaku pembimbing II yang telah memberi bimbingan dan masukan kepada penulis.
5. Ibu Yeremia Rante'Ada, S.Sos, M.Kes, selaku penguji yang telah memberikan saran dan masukan untuk perbaikan laporan.
6. Bapak Ir. R. M. Happy Paringhadi, selaku Manager HR Area/Business Partner Refinery Unit IV yang telah memberikan kesempatan bagi penulis untuk melaksanakan Kerja Praktek (Magang) di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap.
7. Bapak Arif Romdlon, SH, selaku Panitia pelatihan bagian HR Area/Business Partner PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap.
8. Bapak Leodan Haadin selaku Manager *Health, Safety and Environmental* (HSE) PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap.
9. Bapak Subari Abdullah, selaku *Safety Section Head* PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap.
10. Bapak Arjon Siagian, selaku pembimbing lapangan Kerja Praktek maupun pada saat penulisan laporan.

11. Bapak Dasiyo, Bapak Heru, Bapak Encu, Bapak Benny, Mas Rizki, Mas Al Hadiruna yang telah membantu penulis untuk mendapatkan literatur dan data yang dibutuhkan.
12. Mas Yoga, Mas Agus, Mas Iskandar (fire) dan MasEko di bagian HSE PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap yang membantu penulis memperoleh data-data yang dibutuhkan.
13. Papi, mami, mamas dan mbak ku tercinta, yang selalu mendo'akan serta memberikan dukungan moril dan materiil, semoga pendidikanku berguna bagi kalian.
14. Kak Tami dan Mamah Alita yang selalu memberikan semangat, do'a dan bantuann untuk penulisan laporan.
15. Mas Moko, yang selalu memberikan motivasi, do'a dan bantuannya selama pelaksanaan magang dan penulisan laporan.
16. Amel, Anggun, Apri, Tini, Winda, Berly, dan Yogi, yang telah memberikan semangat. Semoga persahabatan kita tetap selamanya.
17. Semua sahabat dan teman seperjuangan di Diploma III Hiperkes dan Keselamatan Kerja angkatan 2009.

Penulis menyadari bahwa penyusunan laporan ini masih jauh dari sempurna oleh karenanya saran dan kritik membangun dari pembaca sangat diharapkan. Semoga laporan magang ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Surakarta, 20 April 2012

Penulis,

Kunti Pranestiwi

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN PERUSAHAAN.....	iii
ABSTRAK.....	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
BAB I. PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Rumusan Masalah.....	3
C. Tujuan Penelitian.....	4
D. Manfaat Penelitian.....	4
BAB II. LANDASAN TEORI.....	5
A. Tinjauan Pustaka.....	5
B. Kerangka Pemikiran.....	29
BAB III. METODE PENELITIAN.....	30
A. Jenis Penelitian.....	30
B. Lokasi Penelitian.....	30
C. Objek dan Ruang Lingkup Penelitian.....	30
D. Sumber Data.....	31
E. Teknik Pengumpulan Data.....	31
F. Pelaksanaan.....	31
G. Analisa Data.....	32

BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN	33
A. Hasil Penelitian	33
B. Pembahasan	57
BAB V. SIMPULAN DAN SARAN	73
A. Simpulan	73
B. Saran.....	74
DAFTAR PUSTAKA	75
LAMPIRAN	



DAFTAR TABEL

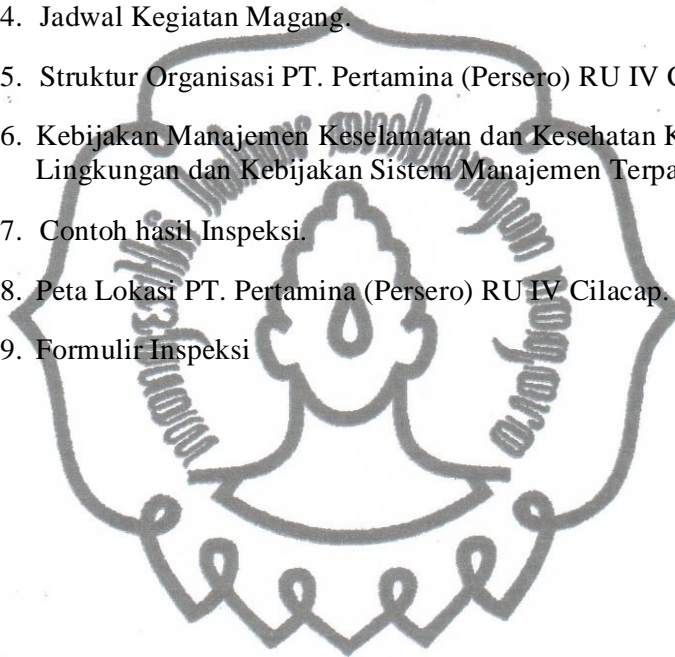
Tabel 1.	Ketentuan Kendaraan Pick Up	38
Tabel 3.	Ketentuan Usia Kendaraan	38
Tabel 3.	Status SJI Maret-April 2012	51
Tabel 4.	Jumlah temuan inspeksi bulanan Januari-Maret 2012	51
Tabel 5.	Jumlah <i>safety tag</i>	52
Tabel 6.	Jumlah <i>safety tag</i>	52
Tabel 7.	IMK bulan Januari	53
Tabel 8.	IMK bulan Februari	53
Tabel 9.	IMK bulan Maret	54
Tabel 10.	Hasil SWAT bulan Januari	54
Tabel 11.	Hasil SWAT bulan Februari	55
Tabel 12.	Hasil SWAT bulan Maret	55
Tabel 13.	Prosentase pelaksanaan SWAT	55
Tabel 14.	Prosentase Inspeksi HSE (<i>work in progress</i>)	56

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Kerangka Pemikiran.....	29
Gambar 2. Grafik SJI	61
Gambar 3. Grafik Jumlah temuan inspeksi bulanan	63
Gambar 4. Grafik <i>Safety Tag</i>	64
Gambar 5. Grafik <i>Safety Tag</i>	65
Gambar 6. Grafik IMK bulan Januari	66
Gambar 7. Grafik IMK bulan Februari	66
Gambar 8. Grafik IMK bulan Maret	67
Gambar 9. Grafik SWAT bulan Januari.....	68
Gambar 10. Grafik SWAT bulan Februari.....	69
Gambar 11. Grafik SWAT bulanMaret.....	69
Gambar 12. Grafik Prosentase Pelaksanaan SWAT	70
Gambar 13. Grafik Prosentase <i>Work In Progress</i>	72

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Surat Keterangan ijin Magang.
- Lampiran 2. Surat Keterangan Selesai Magang.
- Lampiran 3. Absensi Kerja Praktek.
- Lampiran 4. Jadwal Kegiatan Magang.
- Lampiran 5. Struktur Organisasi PT. Pertamina (Persero) RU IV Cilacap.
- Lampiran 6. Kebijakan Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lindungan Lingkungan dan Kebijakan Sistem Manajemen Terpadu.
- Lampiran 7. Contoh hasil Inspeksi.
- Lampiran 8. Peta Lokasi PT. Pertamina (Persero) RU IV Cilacap.
- Lampiran 9. Formulir Inspeksi



BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi dewasa ini memicu peningkatan kebutuhan akan minyak dan gas. Sehingga untuk mencukupi kebutuhan minyak dan gas bumi, pemerintah membentuk perusahaan pertambangan minyak dan gas bumi negara (Pertamina) di Indonesia.

Industri minyak dan gas PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap merupakan industri hilir (*downstream*) yang mengembangkan potensi sumber daya alam minyak dan gas di sektor pengolahan dan pemurnian. Proses pemurnian memerlukan banyak peralatan yang kompleks, sehingga dapat mengakibatkan terjadinya berbagai macam risiko, antara lain : kecelakaan kerja, kebakaran atau peledakan, Penyakit Akibat Kerja (PAK), dan pencemaran lingkungan.

Isu dalam lingkungan luas yang diakibatkan oleh proses pemurnian dan produksi minyak dan gas dapat memberikan efek pada level lokal ataupun global. Salah satu masalah yang penting adalah efek terhadap pekerja maupun kesehatan masyarakat.

Beroperasinya kilang PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap, dalam proses pengolahannya mempunyai potensi bahaya di tempat kerja yang bersifat fisik, kimia, biologi dan psikologi terhadap kesehatan pekerja. Untuk

menangani bahaya-bahaya yang ada di lingkungan kerja, perlu dilakukan identifikasi, evaluasi, dan kontrol bahaya-bahaya tersebut.

Jaminan kehandalan, kelancaran dan keselamatan operasi pengolahan diperlukan peningkatan serta pengembangan sistem dan prosedur keselamatan kerja yang baku. Dalam menunjang kegiatan operasi kilang PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap, maka peranan *Health Safety Environmental* (HSE) sangatlah penting untuk menunjang pencegahan dan penanggulangan bahaya kecelakaan kepada setiap pekerja ataupun para kontraktor yang bekerja di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap.

Oleh karena itu pengelolaan aspek Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dan lingkungan dilakukan secara profesional, terpadu dan berkesinambungan dengan melibatkan seluruh pihak terkait agar operasi berjalan aman, handal, efisien dan berwawasan. Menurut Bird dan Germain (1986), bahwa inspeksi merupakan cara terbaik untuk menemukan masalah-masalah dan menilai risikonya sebelum kerugian atau kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi. Program inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang efektif merupakan suatu program pencegahan yang sangat penting yang dapat dilakukan untuk menjamin agar lingkungan kerja selalu aman, sehat dan selamat.

Dari uraian tersebut diatas maka penulis mencoba untuk memberikan gambaran tentang Inspeksi Keselamatan Kerja yang dilaksanakan oleh PT. Pertamina (persero) RU IV, Cilacap dengan tujuan untuk mengetahui

kegiatan perusahaan khususnya dibidang K3 diperusahaan tersebut dengan dilakukannya Inspeksi Keselamatan Kerja.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka dapat di rumuskan permasalahan :

Bagaimana evaluasi pelaksanaan Inspeksi di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap?

C. Tujuan Penelitian

Dalam pelaksanaan magang di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap, diharapkan tercapainya tujuan sebagai berikut:

1. Mengetahui jenis-jenis inspeksi di perusahaan
2. Mengetahui prosedur pelaksanaan inspeksi
3. Mengetahui usaha yang dilakukan sebagai tindak lanjut temuan inspeksi keselamatan kerja perusahaan

D. Manfaat Penelitian

Dalam pelaksanaan magang ini diharapkan tercapainya manfaat sebagai berikut :

1. Peneliti
 - a. Mengenal secara dekat dan nyata karakteristik serta kondisi lingkungan kerja.

- b. Meningkatkan pengetahuan terhadap implementasi inspeksi keselamatan kerja
 - c. Menambah pengetahuan dan wawasan tentang keselamatan dan kesehatan kerja di PT. Pertamina (Persero) *Refinery Unit IV Cilacap*.
 - d. Dapat menerapkan ilmu yang di peroleh selama kuliah.
2. Perusahaan
- a. Mengevaluasi pelaksanaan inspeksi
 - b. Memberikan rekomendasi kepada perusahaan mengenai sistem inspeksi yang efektif
3. Bagi Diploma III Hiperkes dan Keselamatan Kerja
- a. Menambah kepustakaan mengenai inspeksi
 - b. Menjadi sarana pengembangan ilmu keselamatan dan kesehatan kerja.
 - c. Meningkatkan pemahaman mahasiswa dalam mengaplikasikan ilmu yang didapat dari bangku perkuliahan.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Tinjauan Pustaka

1. Tempat kerja

Menurut Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI No.Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, yang dimaksud dengan tempat kerja adalah setiap ruangan atau lapangan, tertutup atau terbuka, bergerak atau tetap, dimana tenaga kerja bekerja, atau yang sering dimasuki tenaga kerja untuk keperluan suatu usaha dan dimana terdapat sumber atau sumber-sumber bahaya baik di darat, di dalam tanah, di permukaan air, di dalam air maupun di udara yang berada di dalam wilayah kekuasaan hukum Republik Indonesia (DPNK3, 2007).

2. Tenaga Kerja dan Lingkungan Kerja

Tenaga kerja adalah setiap orang yang melakukan pekerjaan baik di dalam maupun di luar hubungan kerja guna menghasilkan barang.

Menurut Alkon (1998), terdapat 3 unsur dalam setiap tenaga kerja, yaitu :

- a. Adanya suatu usaha yang bersifat ekonomi maupun sosial.
- b. Adanya tenaga kerja yang bekerja didalamnya baik secara terus menerus maupun sewaktu-waktu.
- c. Adanya sumber bahaya.

Lingkungan kerja merupakan faktor pendorong bagi semangat dan efisiensi kerja. Lingkungan kerja yang buruk (melampaui NAB yang ditetapkan) yang melebihi toleransi manusia yang menghadapinya akan menyebabkan kecelakaan kerja sehingga tenaga kerja dalam melaksanakan pekerjaannya tidak mendapat rasa aman, nyaman dan selamat (Budiono, Sugeng AM, Jusuf RMS, Puspa A, 2003).

3. Potensi Bahaya

Potensi bahaya adalah suatu keadaan yang memungkinkan atau berpotensi terjadinya kejadian kecelakaan berupa cedera, penyakit, kematian, kerusakan atau kemampuan melaksanakan fungsi operasional yang telah diterapkan. (Tarwaka, 2008)

Menurut Tarwaka (2008), Identifikasi potensi bahaya di tempat kerja yang berisiko menyebabkan terjadinya kecelakaan antara lain disebabkan oleh beberapa faktor yaitu :

- a. Kegagalan komponen, antara lain berasal dari :
 - 1) Kegagalan yang bersifat mekanis
 - 2) Kegagalan sistem pengaman yang disediakan
 - 3) Kegagalan operasional peralatan kerja yang digunakan
- b. Kondisi yang menyimpang dari suatu pekerjaan, yang bisa terjadi akibat :
 - 1) Kegagalan pengawasan atau monitoring
 - 2) Kegagalan pemakaian dari bahan baku

3) Terjadinya pembentukan bahan antara, bahan sisa dan sampah berbahaya

c. Kesalahan manusia dan organisasi

1) Kesalahan operator atau manusia

2) Kesalahan sistem pengaman

3) Kesalahan dalam mencampur bahan produksi berbahaya

4) Kesalahan komunikasi

5) Melakukan pekerjaan yang tidak sah atau tidak sesuai prosedur kerja aman

d. Pengaruh kecelakaan dari luar, yaitu terjadinya kecelakaan dalam suatu industri akibat kecelakaan lain yang terjadi di luar pabrik, seperti :

1) Kecelakaan pada waktu pengangkutan produk

2) Kecelakaan pada stasiun pengisian bahan

3) Kecelakaan pada pabrik disekitarnya

e. Kecelakaan akibat adanya sabotase

Bisa dilakukan oleh orang luar ataupun dari dalam pabrik, biasanya hal ini akan sulit untuk diatasi atau dicegah, namun faktor ini frekuensinya sangat kecil dengan faktor penyebab lainnya.

4. Kecelakaan kerja

Kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang jelas tidak dikehendaki dan sering kali tidak terduga semula yang dapat menimbulkan kerugian

baik waktu, harta benda, atau properti maupun korban jiwa yang terjadi didalam suatu proses kerja industri atau yang berkaitan dengannya (Tarwaka, 2008).

Kecelakaan kerja tidak datang dengan sendirinya akan tetapi ada serangkaian peristiwa yang mendahului terjadinya kecelakaan tersebut, pada hakikatnya setiap kecelakaan yang terjadi pasti ada penyebabnya.

Ada 2 faktor penyebab terjadinya kecelakaan yaitu :

a. *Unsafe Action* (tindakan tidak aman)

Yaitu suatu tindakan atau tingkah laku yang tidak aman sehingga dapat menyebabkan kecelakaan kerja, misalnya :

- 1) Cara kerja yang tidak benar
- 2) Sikap kerja yang tergesa-gesa
- 3) Kekurang pengetahuan dan ketrampilan
- 4) Kelelahan dan kejenuhan

b. *Unsafe Condition* (kondisi tidak aman)

Yaitu kondisi lingkungan kerja yang mengandung potensi atau faktor bahaya yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja, antara lain :

- 1) Keadaan mesin, peralatan kerja, pesawat
- 2) Lingkungan kerja ; licin, panas, terlalu dingin, terlalu panas, berdebu, dan terdapat bahan beracun dan berbahaya.

5. Definisi Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Inspeksi K3 adalah salah satu upaya untuk menilai keadaan tempat kerja apakah dalam keadaan aman (*safe*), sehingga setiap potensi bahaya dapat

diidentifikasi untuk menentukan prioritas tindakan (koreksi) yang akan diambil (Siswowardoyo, 2007).

a. Tujuan program Inspeksi

Program penyelenggaraan inspeksi K3 di tempat kerja secara sistematis mempunyai beberapa tujuan dan sasaran yang dapat dijelaskan sebagai berikut:

- 1) Inspeksi K3 di tempat kerja secara sistematis mempunyai peran penting di dalam upaya melakukan pengendalian dan pengawasan terhadap sumber-sumber bahaya K3. Permasalahan-permasalahan K3 dapat dideteksi secara lebih awal untuk resolusi sebelum kecelakaan dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi
- 2) Inspeksi dilakukan untuk menjamin agar setiap tempat kerja berjalan sesuai dengan peraturan perundang-undangan, standar, norma, maupun petunjuk teknis yang berkaitan dengan bidang K3 yang ditetapkan baik oleh pemerintah maupun kebijakan perusahaan
- 3) Inspeksi secara regular dan khusus akan dapat digunakan sebagai bahan diskusi dengan tenaga kerja terhadap isu-isu K3 yang sedang dihadapi oleh tenaga kerja. Tenaga kerja merupakan orang yang paling mengenal terhadap aspek kerja, peralatan, mesin-mesin dan proses operasional di tempat kerja, sehingga mereka merupakan sumber informasi yang sangat berharga. Dengan

adanya komunikasi dan koordinasi yang lancar antara manajemen dan tenaga kerja akan dapat memperbaiki performansi atau kinerja K3 di perusahaan

Tujuan Inspeksi Pada dasarnya tidak untuk mencari kesalahan, tetapi maksud utamanya adalah untuk menyakinkan apakah semua tata kerja dilaksanakan sesuai dengan norma-norma keselamatan. *Unsafe act* dan *unsafe condition*, semua itu adalah *symptoms* (gejala-gejala) adanya suatu ketimpangan dalam sistem manajemen. Dengan adanya prinsip tersebut maka melalui inspeksi keselamatan kerja tidak hanya *unsafe act* dan *unsafe condition* saja yang diamati, tetapi justru bahaya-bahaya yang terselubung di balik kedua kondisi tersebut perlu ditelusuri dan diungkapkan (Alkon, 1998).

Maksud dan tujuan diadakannya inspeksi Keselamatan Kerja menurut Alkon (1998) adalah sebagai berikut :

- 1) Menciptakan suasana dan lingkungan kerja yang aman serta bebas dari bahaya.
- 2) Menentukan perilaku kerja orang agar mempunyai sikap kerja yang selamat (*safety performance*).
- 3) Memelihara kualitas produksi dan operasional yang menguntungkan.
- 4) Mengamati penerapan atau pelaksanaan norma-norma keselamatan kerja.
- 5) Melokalisasi dan menetralsir bahaya-bahaya yang ada.

6) Sebagai bahan utama untuk pertemuan-pertemuan Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3)

Menurut Frank E. Bird dan George L. Germin (1990), inspeksi keselamatan kerja memiliki beberapa tujuan, diantaranya adalah sebagai berikut :

- 1) Menentukan masalah potensial yang dapat muncul sejak dini yang tidak dapat tertangani pada saat proses desain atau analisa tugas.
- 2) Menemukan kondisi yang tidak aman pada peralatan.
- 3) Menemukan perilaku kerja yang tidak aman atau substandar.
- 4) Menemukan dampak perubahan pada suatu proses kerja atau pada material.
- 5) Menemukan tindakan koreksi yang sesuai.
- 6) Memberikan input bagi perusahaan
- 7) Menunjukkan komitmen manajemen.

b. Manfaat Inspeksi Keselamatan Kerja

Pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja tidak dilakukan begitu saja, tetapi inspeksi ini memberikan manfaat, antara lain (Alkon, 1998) :

- 1) Untuk mengetahui apakah ada sesuatu yang bertentangan atau menyimpang dari program sebelumnya.
- 2) Untuk menggairahkan kembali kepedulian terhadap keselamatan kerja dilingkungan karyawan. Karena dengan adanya inspeksi, maka karyawan merasa diperhatikan.

- 3) Mengetahui kembali semua standar keselamatan kerja yang telah ditentukan.
 - 4) Sebagai bahan utama pengumpulan data guna mengadakan pertemuan keselamatan kerja atau sidang P2K3.
 - 5) Berguna untuk memeriksa fasilitas-fasilitas (mesin-mesin) baru.
 - 6) Untuk menilai kesadaran keselamatan kerja di lingkungan karyawan perusahaan.
 - 7) Untuk mengukur dan mengkaji hasil usaha serta peranan para *supervisor* terhadap keselamatan kerja.
- c. Jenis-jenis Inspeksi Keselamatan Kerja

Berdasarkan waktu pelaksanaannya, inspeksi dapat dibagi menjadi:

1) Inspeksi Informal (Inspeksi yang Tidak Terencana)

Inspeksi ini disebut juga inspeksi intermitten yang dilaksanakan sewaktu-waktu dalam aktifitas sehari-hari di setiap tempat kerja sasaran inspeksi adalah meyakinkan bahwa sesuatu berjalan sesuai dengan peraturan. Inspeksi ini membutuhkan usaha yang seksama untuk mengetahui potensi-potensi yang akan menimbulkan bahaya.

2) Inspeksi Formal atau Inspeksi yang Terencana

Inspeksi ini bisa disebut inspeksi periodik. Dilakukan secara terencana dan berkala tergantung objek inspeksi. Inspeksi ini terbagi menjadi 3 bagian:

a) Inspeksi Umum

Inspeksi yang dilakukan secara menyeluruh dan mencakup semua aspek, inspektor melihat segala hal yang berpotensi dapat menurunkan kerja atau operasi di tempat itu.

b) Inspeksi Bagian-Bagian yang Kritis

Inspeksi bagian-bagian kritis difokuskan pada komponen dari mesin, alat-alat, material, bangunan, atau area dari komponen lainnya yang dapat mengakibatkan masalah utama atau kerugian yang besar ketika pemakaian atau penerapannya tidak memadai.

c) Inspeksi untuk Sertifikasi

Pelaksanaan dilakukan secara berkala oleh pegawai pengawas dari instansi pemerintah. Proses sertifikasi ini dilakukan oleh instansi pemerintah atau pihak ketiga.

Berdasarkan pelaksana Keselamatan Kerja, inspeksi dapat dibagi menjadi: (Alkon, 1998)

1) Ekstern Perusahaan

Inspeksi keselamatan kerja ini dilaksanakan oleh pegawai pengawas dari instansi pemerintah atau pihak ketiga.

2) Intern Perusahaan

Inspeksi ini dilakukan oleh orang yang berkepentingan seperti supervisor dan manajer ini dan juga yang mempunyai keahlian di bidangnya seperti teknisi. Komposisi personel yang melakukan

inspeksi ini lebih baik berasal dari setiap unsur karyawan dari level terendah sampai tingkat tertinggi.

Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan Kerja, dilakukan dengan periode waktu tertentu. Besar kecilnya potensi atau resiko bahaya serta pandangan manajemen terhadap K3 sangat mempengaruhi pelaksanaan inspeksi. Frekuensi Inspeksi Keselamatan Kerja (tingkat keseringan) ditentukan oleh:

1) Potensi Bahaya (Risiko)

Apabila dalam suatu perusahaan mempunyai risiko semakin besar maka semakin sering inspeksi dilakukan. Secara garis besar, potensi bahaya dalam kegiatan industri berasal dari:

- a) Bahan baku
- b) Proses produksi dalam setiap tingkatan.
- c) Peralatan dan rangkaian operasi serta kelengkapan dari suatu sistem.
- d) Kondisi dan lingkungan kerja.
- e) Tenaga kerja

2) Sejarah Kecelakaan

Riwayat kecelakaan yang pernah terjadi dalam suatu perusahaan dapat dijadikan sebagai acuan dalam tingkat keseringan pelaksanaan inspeksi.

3) Umur Peralatan atau Sarana Produksi

Semakin tua umur dari suatu peralatan maka peralatan tersebut harus semakin sering dilakukan inspeksi.

(Siswowardoyo, 2007)

d. Langkah-langkah inspeksi (Tarwaka, 2008)

1) Persiapan inspeksi yang baik harus selalu dimulai dengan sikap perilaku positif dan berfikir positif untuk keberhasilan tugas inspeksi, merencanakan inspeksi secara baik, menentukan apa-apa yang akan dilihat, mengetahui apa-apa yang akan dicari, membuat *checklist* yang relevan, mempelajari laporan inspeksi sebelumnya dan menyiapkan alat dan bahan untuk inspeksi. Secara umum, hal-hal yang perlu diperhatikan dalam tahap persiapan inspeksi adalah:

a) Memulai dengan sikap perilaku positif.

Salah satu konsep modern di dalam teknik inspeksi adalah memberikan perhatian penuh, bahwa segala sesuatu yang ada ditempat kerja sesuai dengan standar aturan yang berlaku. Dengan demikian perlu dipersiapkan untuk tidak hanya melihat apa yang salah, tetapi juga apa yang benar. agar dapat menilai secara tepat mana yang salah dan mana yang sudah baik

b) Merencanakan inspeksi

Langkah pertama di dalam perencanaan adalah mendefinisikan area yang menjadi tanggung jawab masing-masing. Gunakan

peta pabrik untuk petunjuk rute inspeksi dan daftar peralatan kerja yang ada di masing-masing tempat kerja.

c) Menentukan apa yang akan dilihat

Agar inspeksi berjalan dengan efektif tentukan objek mana saja yang akan diinspeksi

d) Memahami yang akan dicari

Mencari sesuatu sifatnya lebih dari hanya sekedar melihat. Dengan demikian perlu dipersiapkan tentang peraturan perundangan dan standar yang dapat memberikan gambaran tentang apa yang ingin dicari dalam inspeksi. Peraturan perundangan dan standar akan menunjukkan apa yang seharusnya (*what should be*) sedangkan faktanya adalah yang ada ditempat kerja (*what is*)

e) Membuat *checklist*

Checklist merupakan alat utama untuk inspeksi. Membuat *checklist* yang sederhana yang sekiranya dapat membantu dalam inspeksi dan bukan justru sebaliknya membuat bingung pada waktu inspeksi. Untuk keperluan inspeksi umum, penyusunan *checklist* dapat dimulai dari identifikasi tentang fasilitas, peralatan kerja, bahan dan proses di tempat kerja yang akan diinspeksi. Perlu disadari, bahwa tidak mungkin hanya membuat satu macam *checklist* dapat digunakan untuk semua tempat kerja.

f) Melihat laporan inspeksi sebelumnya

Inspeksi yang akan dilakukan mungkin merupakan suatu kesempatan untuk menindak lanjuti hasil inspeksi sebelumnya. Dalam laporan inspeksi sebelumnya mungkin juga terdapat hal-hal penting yang perlu mendapat perhatian

g) Menyiapkan alat dan bahan untuk inspeksi

Alat dan bahan untuk kegiatan inspeksi ini mungkin dapat berupa pakaian pengaman khusus, alat pelindung diri, *checklist*, alat tulis, alat ukur, dan kamera.

2) Pelaksanaan Inspeksi

Beberapa kunci penting yang dapat membantu efektivitas inspeksi

a) Berpedoman pada peta pabrik (*workplace mapping*) dan *checklist*.

Hal ini akan membantu inspeksi secara sistematis. Dengan *map* akan mudah menentukan rute lokasi. Dengan *checklist* akan terfokus pada apa yang telah direncanakan.

b) Mencari sesuatu sesuai dengan poin-poin dalam *checklist*

Dengan *checklist* yakinkan bahwa gambaran seluruh area telah lengkap. Melihat dari dekat ruangan dan kabinet-kabinet yang ada di tempat kerja. Mencari sesuatu yang mungkin belum terlihat pada supervisi rutin dan inspeksi informal.

c) Mengambil tindakan perbaikan sementara

Apabila ditemukan risiko yang serius, ambil tindakan yang tepat. Koordinasikan dengan *supervisor* pabrik langkah-langkah yang perlu diambil segera, sambil menunggu tindakan korektif yang lebih permanen.

d) Jelaskan dan tempatkan setiap hal dengan jelas

Tuliskan masalah-masalah yang ditemukan dengan jelas dan sederhana yang menyangkut lokasi, jenis mesin, operator, dll. Bila ditemukan ambil gambar dengan kamera foto untuk membantu diskripsi masalah.

e) Klasifikasi *hazard*

Setiap *hazard* yang ditemukan harus diklasifikasikan menurut tingkat risiko keseringan (*probability*) dan keparahan (*severity*). Dengan demikian akan mempermudah didalam menentukan skala prioritas tindakan perbaikan yang akan dilakukan.

f) Menentukan faktor penyebab utama adanya tindakan dan kondisi yang tidak aman

Hal ini penting karena sebagian besar penyebab kecelakaan atau insiden adalah manusia yang menangani atau kondisi lingkungan/ alat/ mesin yang tidak memenuhi syarat.

3) Pengembangan upaya perbaikan

Tidak cukup hanya dengan menemukan tindakan dan kondisi yang tidak sesuai dengan standar atau prosedur, namun perlu melakukan sesuatu untuk mencegah terjadinya kerugian nyata. Pada saat inspeksi dapat langsung melakukan tindakan seperti, membersihkan ceceran atau tumpahan cairan di lantai, memasang pengaman mesin yang dilepas, memindahkan bahan yang tidak dipakai atau sampah dari lokasi kerja. Tindakan ini merupakan pengembangan pada saat inspeksi sekaligus memberikan contoh kepada tenaga kerja. Namun demikian, tindakan korektif yang permanen tetap diperlukan untuk mencegah dan mengendalikan risiko yang dapat mengakibatkan kecelakaan dan kerugian. Disamping itu, upaya-upaya pengendalian dapat terus dikembangkan dari waktu ke waktu sampai benar-benar ditemukan sistem pengendali yang efektif.

4) Tindakan korektif

Sarana korektif yang dilakukan menjadi kurang bermanfaat jika tidak dapat berfungsi dengan baik atau tidak sesuai dengan apa yang direncanakan. Untuk alasan tersebut, maka setiap apa yang direkomendasikan perlu ditindak lanjuti secara konkrit. Orang yang bertanggungjawab atas inspeksi juga harus ikut menindak lanjuti dari apa yang telah direncanakan. Upaya tindak lanjut ini dapat berupa tindakan dan pengecekan terhadap hal-hal sebagai berikut:

commit to user

- a) Adanya penghargaan terhadap perseorangan atau tim kerja yang selalu menjaga tempat kerjanya dengan aman dan selamat
- b) Membuat skala prioritas upaya-upaya perbaikan yang harus dikerjakan
- c) Monitoring terhadap program perbaikan dan anggaran biaya sampai implementasi perbaikan selesai
- d) Verifikasi atau pembuktian bahwa tindakan perbaikan dimulai sesuai jadwal yang direncanakan, dan dikerjakan oleh orang yang tepat
- e) Monitoring selama pengembangan, konstruksi dan atau modifikasi untuk menjamin bahwa apa yang dikerjakan sesuai dengan apa yang dimaksud
- f) Melakukan uji kelayakan setelah selesai implementasi sarana perbaikan, untuk memastikan bahwa semuanya dapat berjalan secara efektif
- g) Melakukan *review* terhadap implementasi sarana perbaikan secara berkala untuk memastikan bahwa tidak ada masalah lain yang ditimbulkan

5) Laporan Inspeksi

Laporan inspeksi merupakan satu bagian penting dari suatu sistem manajemen inspeksi. Laporan adalah suatu alat atau sarana yang dapat digunakan sebagai bahan informasi dan komunikasi

yang efektif. Laporan informasi yang baik akan dapat memberikan manfaat seperti:

- a) Laporan inspeksi oleh *supervisor* dapat memberikan *feedback* kepada pihak manajemen atas (*middle and upper managers*) dalam ruang lingkup K3. Hal ini akan membantu para manager dalam pengambilan keputusan yang lebih baik tentang hal-hal yang berkaitan dengan inspeksi. Di samping itu, laporan juga memberikan manfaat bagi pengembangan-pengembangan program organisasi lainnya seperti untuk kontrol pembelian barang/ material, pengembangan training, penyediaan alat pelindung diri, desain tempat kerja.
- b) Laporan inspeksi sebagai sumber informasi penting untuk identifikasi masalah-masalah serupa di tempat lain.
- c) Laporan tertulis dengan klasifikasi *hazards* yang menginformasikan tentang kondisi-kondisi tidak normal maupun tindakan tidak aman lebih baik daripada laporan secara lisan.
- d) Dokumentasi laporan akan memudahkan kegiatan inspeksi berikutnya
- e) Tindakan korektif dapat segera dilakukan atas dasar rekomendasi tertulis di dalam laporan inspeksi.

Kriteria pembuatan laporan

Bentuk formulir laporan inspeksi dapat dibuat sesuai kebutuhan organisasi dan jenis inspeksi yang dilakukan. Dan secara umum kriteria laporan inspeksi harus dapat menjelaskan hal-hal sebagai berikut:

- a) Identifikasi obyek-obyek atau lokasi tempat kerja yang diinspeksi
- b) Menjelaskan seluruh kegiatan yang mencakup:
 - (1) Mengobservasi kondisi yang tidak normal dan atau tindakan tidak selamat
 - (2) Klasifikasi tingkat bahaya atau risiko
 - (3) Upaya perbaikan sementara dan rekomendasi
 - (4) Penugasan kepada orang yang bertanggung jawab untuk mengambil tindakan korektif
 - (5) *Follow up* terhadap upaya perbaikan yang telah dilakukan
 - (6) Penyelesaian dan verifikasi upaya-upaya perbaikan
- c) Sediakan baris-baris kosong secukupnya untuk membuat catatan-catatan penting yang diperlukan pada setiap poin
- d) Mengelola laporan secara baik

Disamping hal tersebut di atas, didalam menulis laporan inspeksi hendaknya memperhatikan dan mempertimbangkan hal-hal sebagai berikut:

- a) Laporan ditulis secara jelas dan ringkas

- b) Menggunakan nomor secara urut untuk memisahkan poin yang diinspeksi
 - c) Mengklasifikasikan setiap potensi bahaya secara jelas
 - d) Menyediakan baris-baris kosong untuk membuat catatan-catatan penting yang diperlukan pada setiap poin, khususnya untuk menulis tindakan korektif yang mendesak
 - e) Menggunakan kode-kode tertentu (seperti tanda “X”) untuk menandai poin-poin penting dari laporan sebelumnya, yang telah dilakukan atau upaya perbaikan yang telah diselesaikan
 - f) Membuat laporan dalam beberapa rangkap untuk kebutuhan organisasi dan lakukan pengisian dokumen secara tepat
- e. Poin-poin penting dalam inspeksi (Tarwaka 2008)
- 1) Membuat Standar Prosedur Inspeksi (SPI) secara jelas sebelum memulai inspeksi
 - 2) Menyiapkan *checklist* yang sesuai dengan kebutuhan inspeksi di tempat kerja masing-masing
 - 3) Pada waktu membuat *checklist*, tenaga kerja perlu ditanya dan diajak diskusi apakah mereka mempunyai masalah K3 yang sedang dihadapi, atau bahkan mereka melihat suatu kondisi yang mengancam keselamatan dan kesehatannya
 - 4) Bila memungkinkan, memberi saran-saran praktis atau petunjuk-petunjuk keselamatan kepada tenaga kerja terhadap metode-metode

atau cara kerja yang tidak benar dari permasalahan K3 yang dapat dideteksi pada saat melakukan inspeksi di tempat kerja

5) Jika pada waktu inspeksi ditemukan kondisi-kondisi yang tidak selamat atau tidak sehat, secepatnya hal tersebut dilaporkan kepada

Senior Manager

6) Membuat laporan segera mungkin, setelah selesai mengadakan inspeksi dan memastikan bahwa laporan telah disampaikan kepada pihak manajemen yang menangani bidang K3 untuk dapat dilakukan tindakan korektif

7) Segera lakukan tindakan korektif berdasarkan skala prioritas tingkat risiko

8) Mengarsipkan laporan sebagai dokumentasi K3 dan salah satunya ditempatkan pada masing-masing unit kerja bersama dengan informasi yang relevan lainnya

f. Menurut Alkon (1998), Pedoman pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja sebelum melaksanakan inspeksi keselamatan kerja, sebaiknya kita mengetahui beberapa tindakan yang harus dilakukan. Tahapan-tahapan yang perlu dilakukan dalam melaksanakan inspeksi adalah tahap persiapan, pelaksanaan, tindakan penanggulangan, tindak lanjut, dan laporan.

1) *Prepare* (Persiapan)

a) Memulai dengan sikap positif

b) Membuat perencanaan kegiatan inspeksi

- c) Menentukan objek atau tujuan
- d) Mengetahui/memahami objek
- e) Membuat format inspeksi (*checklist*)
- f) Peninjauan laporan yang lalu (*review previous inspection report*) merupakan hasil inspeksi terdahulu sebagai bahan masukan untuk menentukan tindakan *follow up* dan melihat apakah sudah terealisasi atau belum. Hasil inspeksi yang terdahulu juga berguna untuk :
 - (1) Masalah yang terjadi lagi karena penyebab dasarnya belum ditemukan.
 - (2) Beberapa area dan peralatan yang tidak diinspeksi sebelumnya karena baru dioperasikan sekarang.
 - (3) Dapat membantu menemukan bagian yang kritis secara acak untuk dijadikan sampel penelitian lebih lanjut.

2) *Inspect* (Pelaksanaan)

- a) Mengacu pada pedoman (*checklist*) yang telah dibuat, namun dilihat pula hal-hal di luar *checklist*.
- b) Mengambil tindakan koreksi bila diperlukan.
- c) Mendeskripsikan setiap objek yang diinspeksi (gambar dan tata letak secara jelas).
- d) Membuat catatan yang dianggap tidak penting di lapangan.
- e) Mengklasifikasikan jenis bahaya yang ada bila ditemukan.

- f) Menentukan penyebab dasar dari kondisi dan tindakan yang tidak aman.

3) *Develop remedial action* (Tindakan penanggulangan) Merupakan tindakan koreksi yang dilakukan oleh petugas K3. Petugas K3 tersebut harus mempertimbangkan beberapa hal sebagai berikut :

- a) Tingkat keseriusan atau besarnya kerugian.
- b) Besarnya kemungkinan terulangnya kembali kejadian tersebut.
- c) Pertimbangan biaya
- d) Tingkat pengendalian bahaya.
- e) Adanya alternatif lain.

4) *Follow up* (Tindak lanjut)

Merupakan tindak lanjut dan upaya pencegahan yang dilakukan manajemen.

5) *Prepare Inspection Report* (laporan)

Laporan ini berisi tentang hasil pelaksanaan inspeksi.

Laporan inspeksi disampaikan secara tertulis tentang hasil-hasil inspeksi beserta tindakan perbaikan. Laporan tersebut segera disampaikan kepada pihak-pihak terkait.

Kriteria laporan inspeksi menurut Frank E. Bird & George L. Germain (1990) adalah sebagai berikut:

- (a) Mengidentifikasi objek atau tujuan inspeksi
- (b) Menjelaskan seluruh tindakan yang telah dilakukan

(1) Mengobservasi perilaku dan tindakan yang substandar

(2) Mengklasifikasikan derajat atau tingkat risiko.

(3) Tindakan penanggulangan dan rekomendasi

(4) Tinjau lanjut dan lain-lain.

(c) Menyediakan tempat untuk memberikan saran atau *feed back*

(d) Membuat laporan untuk manajer agar laporan dapat dikaji dan di *review*

(e) Melaporkan juga perilaku kerja pada halaman belakang kertas.

Laporan inspeksi berisi tentang pendahuluan, permasalahan, uraian/analisa, kompromi diterima dan diakuinya permasalahannya, tindakan perbaikan yang dilaksanakan, target tanggal selesai pelaksanaan perbaikan, menempatkan kolom untuk tambahan penyebab dasar dan tindakan perbaikan untuk setiap item serta ditulis dengan tulisan yang jelas dan mudah dimengerti. Ada 3 macam laporan menurut sifatnya (Alkon, 1998), yaitu:

- 1) Laporan *emergency*, yaitu laporan yang disusun karena perlu tindakan perbaikan dengan segera.
- 2) Laporan rutin merupakan laporan yang mencakup semua hasil pengamatan terutama keadaan-keadaan yang perlu ditertibkan. Laporan ini segera mungkin disampaikan kepada yang bersangkutan (biasanya sehari setelah inspeksi).
- 3) Laporan periodik merupakan ikhtisar dari segi-segi keselamatan yang dilakukan berdasarkan kegiatan sehari-hari.

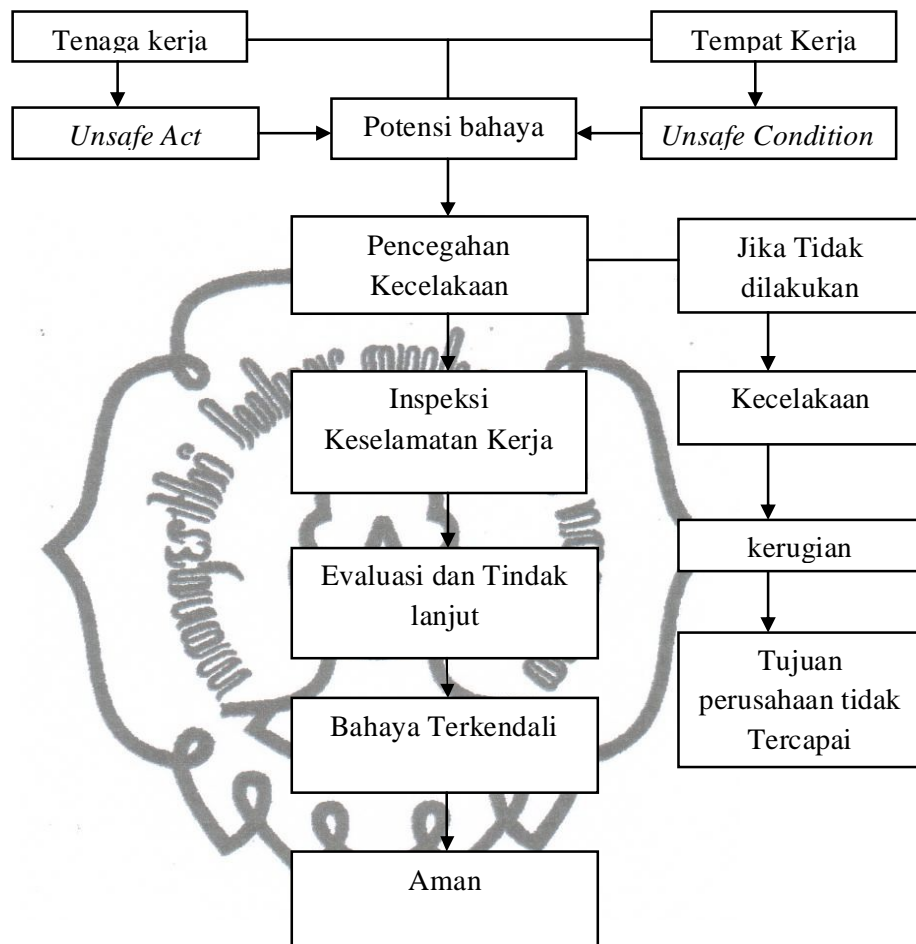
Efektifitas dari pelaksanaan inspeksi K3 tidak terlepas dari kinerja inspektornya. Kesungguhan dan sikap yang positif dalam melaksanakan inspeksi juga ikut menentukan keberhasilan dari pelaksanaan inspeksi. Tugas inspektor K3 antara lain (Alkon, 1998) :

- 1) Melaksanakan inspeksi secara obyektif dalam mengidentifikasi potensi risiko yang ada atau yang mungkin terjadi.
- 2) Mencatat hasil temuan inspeksi yang ada di lokasi kerja.
- 3) Memberikan rekomendasi tindakan perbaikan yang perlu diambil untuk mencegah suatu potensi bahaya agar tidak terjadi kecelakaan.
- 4) Melaporkan hasil temuan inspeksi kepada Kepala Inspeksi K3 dan satuan kerja yang terkait untuk realisasi perbaikan yang sudah direkomendasikan.

Selain itu, seorang inspektor juga harus menguasai peraturan dasar mengenai :

- 1) Peraturan-peraturan keselamatan dan kesehatan kerja
- 2) Proses produksi bagian yang diinspeksi
- 3) Kemampuan dan kepekaan dalam mengidentifikasi potensi bahaya di tempat kerja.

B. Kerangka Pemikiran



Gambar 1. Kerangka Pemikiran

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang dipakai adalah jenis penelitian deskriptif yaitu memberi gambaran yang jelas dan tepat terhadap objek penulisan. Dalam penelitian ini penulis memberikan gambaran tentang pelaksanaan Inspeksi di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap.

B. Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap, yang berlokasi di Desa Donan, Kecamatan Lomanis, Kabupaten Cilacap, Jawa Tengah.

C. Objek dan Ruang Lingkup Penelitian

Objek dan ruang lingkup penelitian ini meliputi kegiatan kerja dan pelaksanaan Inspeksi di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap.

D. Sumber Data

Sumber data ini berasal dari :

1. Sumber data primer

Sumber data primer ini diperoleh dari observasi di lapangan, wawancara serta diskusi dengan pengawas di lapangan dan karyawan PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap, yang berkaitan dengan masalah yang diteliti.

2. Sumber data sekunder

Sumber data sekunder diperoleh dari studi kepustakaan yang berhubungan dengan keselamatan dan kesehatan kerja khususnya mengenai pelaksanaan Inspeksi

E. Teknik Pengumpulan Data

Teknik yang digunakan dalam pengumpulan data penelitian di HSE PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap ini adalah:

1. Observasi, yaitu berupa pengamatan langsung terhadap aktivitas tenaga kerja yang melakukan pekerjaan serta pengamatan terhadap lingkungan kerjanya
2. Studi Kepustakaan, yaitu melalui buku-buku, literatur dan standar peraturan yang ada kaitannya dengan penelitian yang penulis lakukan.
3. Wawancara, berupa wawancara dengan pengawas dan karyawan dalam ruang lingkup PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap, baik secara terstruktur maupun tidak terstruktur.

F. Pelaksanaan

Penelitian ini dilaksanakan di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap pada tanggal 14 Maret 2012 sampai dengan 20 April 2012.

G. Analisis Data

Data yang diperoleh akan dianalisis secara deskriptif, yaitu penggambaran umum pelaksanaan Inspeksi di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap di tempat kerja, sehingga PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap dapat mencegah terjadinya kecelakaan kerja di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap. Analisis data tersebut dibandingkan dengan pedoman atau standar yang ada, yaitu Permenaker No. 05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Jenis-jenis Inspeksi di PT Pertamina (persero) Refinery Unit IV Cilacap

a. *Supervisor joint Inspection* (SJI)

1) Pengertian

Supervisor Joint Inspection (SJI) merupakan kegiatan partisipasi aktif pekerja tingkat pengawas dalam mencari, menemukan, memberikan rekomendasi dan melaporkan kondisi peralatan dan tindakan tidak aman sesuai aspek keselamatan, kesehatan kerja dan lingkungan

2) Tujuan

Tujuan *Supervisor Joint Inspection* adalah memformalkan bentuk kerja sama lintas fungsi yang berkaitan dengan keselamatan kerja dan lingkungan guna meningkatkan kesadaran pekerja akan keselamatan, kesehatan kerja dan lingkungan.

3) Batasan

- a) Anggota tim *Supervisor Joint Inspection* adalah pekerja tingkat pengawas
- b) Objek inspeksi adalah hal-hal yang berkaitan dengan keselamatan kesehatan kerja dan lingkungan di lingkungan kerja Refinery Unit IV

b. Inspeksi Bulanan

1) Pengertian

Inspeksi keselamatan kerja dilaksanakan untuk menciptakan tempat kerja yang aman dan memonitor sejauh mana para pekerja mentaati peraturan keselamatan kerja serta penggunaan peralatan pelindung diri yang telah disediakan

2) Tujuan

Prosedur ini merupakan acuan pelaksanaan untuk melakukan inspeksi di area kerja masing-masing pekerja.

3) Batasan

Inspeksi ini harusnya dilaksanakan untuk mengoreksi/memperbaiki: tindakan yang tidak aman, kondisi/keadaan yang tidak aman, tidak termasuk administrasi dan audit.

c. Inspeksi Peralatan

1) Pengertian

Safety Tag merupakan sertifikat yang dikeluarkan oleh *Health Safety Environment* (HSE) khusus untuk peralatan kerja yang dapat menimbulkan percikan api. Peralatan yang sudah diberi *safety tag* berarti sudah laik pakai

2) Tujuan

Untuk menjamin bahwa semua peralatan diperiksa dan diyakinkan kondisinya aman untuk bekerja di area kilang

3) Batasan

Semua peralatan kerja yang dapat menimbulkan percikan api untuk kegiatan kerja di RU IV harus dilengkapi dengan *safety tag*, antara lain: mesin las, mesin molen, *concrete cutter*, *vibrator*, *wals*, *dozer*, *backhoe*, *crane*, *pompa*, *blower*, dll.

d. Inspeksi kendaraan

1) Pengertian

Ijin Masuk Kilang (IMK) merupakan salah satu bagian dari pemeriksaan terhadap kendaraan bermotor milik kontraktor yang rutin dilakukan oleh PT. Pertamina (persero) Refinery Unit IV, Cilacap. Hal ini bertujuan untuk mencegah adanya pengaruh buruk dari kendaraan bermotor di area kilang.

- a) Tanda Laik Pakai / Izin Kendaraan Masuk Kilang (IMK) adalah tanda bukti bahwa kendaraan dimaksud layak digunakan/dioperasikan di area Kilang/ Area-70 serta area kerja Pertamina di luar kilang
- b) Kendaraan kerja adalah kendaraan *pick up* dan atau truk yang digunakan untuk mengangkut material atau orang yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan terkait
- c) *Tank car* adalah kendaraan yang digunakan untuk mengangkut barang / produk cair

d) *Mini Bus* adalah kendaraan yang digunakan untuk membawa penumpang orang.

2) Tujuan

Memberikan petunjuk tentang tata cara pembuatan/ penerbitan Izin Kendaraan Masuk ke dalam Kilang (IMK), sehingga semua kendaraan yang masuk ke dalam area Kilang/ Area-70 serta area kerja Pertamina di luar kilang memenuhi syarat-syarat Keselamatan Kerja. Dengan demikian, kecelakaan yang diakibatkan oleh kendaraan bermotor dapat dicegah.

3) Batasan

a) IMK hanya diberikan untuk kendaraan yang akan melakukan pekerjaan/ mengangkut material/ produk dari dan ke area Kilang/ Area-70 serta area kerja Pertamina di luar kilang

b) Jenis kendaraan yang diizinkan masuk area kilang adalah *pick up, truck, tank car, trailer, bus* dan alat berat.

c) Masa berlaku Ijin Masuk Kilang (IMK) disesuaikan dengan kebutuhan pekerjaan seperti yang tertuang dalam perjanjian kerja, dengan jangka waktu:

- (1) Sekali jalan
- (2) Harian
- (3) Mingguan
- (4) Bulanan
- (5) 6 bulanan

- d) Pemakaian kaca film diizinkan maksimal 40 % atau penumpang / barang dapat terlihat/teridentifikasi dari luar
- e) Kendaraan jenis *pick up* atau *truck* apabila digunakan untuk mengangkut tenaga kerja, maka berlaku ketentuan sebagai berikut :

Tabel 1. Ketentuan pengangkutan orang dalam kendaraan

Jenis Kendaraan	Jml penumpang maksimum	Keterangan
Pick up	6	Duduk di dalam bak
Truck	20	Duduk / berdiri di dalam bak

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

- f) Ketentuan usia kendaraan

Tabel 2. Ketentuan usia kendaraan :

Jenis Kendaraan	Usia maksimum (tahun)
<i>Pick up</i>	7
<i>Tank car</i>	10
<i>Truck/Trailer</i>	15
Mobil <i>station</i>	7
Alat berat	

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

- g) Kendaraan bus, *mini bus/ station wagon* yang digunakan untuk angkutan orang secara rutin tidak dibenarkan dan jika dianggap sangat mendesak harus mendapat ijin dari *manager* kilang.
- h) Jenis mobil yang tidak diijinkan masuk ke dalam kilang diantaranya:
- (1) Truk gandengan

(2) Mobil tertutup (box, kaca dicat penuh atau kaca film diatas

40%

e. *Safety Walk And Talk* (SWAT)

1) Pengertian

Safety Walk And Talk (SWAT) merupakan salah satu program manajemen di PT. Pertamina (persero) *Refinery Unit IV Cilacap* yang bertujuan untuk penyampaian aspek *Health Safety and Environment* (HSE) dengan cara berinteraksi secara langsung dengan pekerja. Karena pada prinsipnya pimpinan juga harus memberikan aksi, memperhatikan keselamatan dan kesehatan kerja dengan metode yang telah ditentukan oleh *management*.

Safety Walk And Talk (SWAT) merupakan kegiatan partisipasi aktif tingkat pimpinan dalam mengamati dan berinteraksi dengan pekerja.

2) Tujuan

Upaya memberikan kepedulian terhadap masalah yang dihadapi pekerja, mengenai masalah pekerjaan termasuk aspek HSE, sehingga permasalahan yang ada dapat segera diselesaikan.

3) Batasan

- a) SWAT dilakukan oleh pimpinan/manager ke tingkat bawahnya
- b) Waktu pelaksanaan tidak tetap namun harus sesuai dengan target

f. *Work in progress, Contractor Safety Managemen System (CSMS)*

1) Pengertian

Jaminan bahwa pelaksanaan kerja sesuai dengan rencana K3 yang telah disepakati oleh PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap, dengan rekan kerja dan bahwa kebutuhan K3 tambahan yang ditemukan selama pekerjaan diperhatikan dengan benar. Dalam pelaksanaan *work in progress* (pelaksanaan pekerjaan) dibutuhkan adanya *Checklist Inspeksi HSE*. *Checklist Inspeksi HSE* adalah *Checklist Aspek HSE* yang digunakan oleh Pengawas Pelaksana dalam melakukan pemeriksaan Aspek HSE Mitra Kerja. Tahap *pelaksanaan* pekerjaan PT. Pertamina (Persero) RU IV Cilacap yang sebagai pemilik pekerjaan telah melakukan pemantauan (Inspeksi), audit K3 dan melaporkan segala bentuk kinerja pegawai rekan kerja kepada pemilik perusahaan rekanan tersebut agar rekanan kerja dapat melakukan perbaikan pada setiap kekurangan yang ditemukan. Hal tersebut telah sesuai dengan Peraturan Pemerintah No. 11 Tahun 1979 tentang Keselamatan Kerja pada Pemurnian dan Pengolahan Minyak dan Gas Bumi.

- a) *Health Safety and Environment Management System (HSE MS)* adalah bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung

jawab, pelaksanaan, prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan lingkungan, keselamatan dan kesehatan kerja dalam rangka pengendalian resiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif.

b) *Checklist* Inspeksi HSE/*Checklist* Program HSE adalah *Checklist* Aspek HSE yang digunakan oleh Pengawas Pelaksana dalam melakukan pemeriksaan aspek HSE Mitra Kerja

2) Tujuan

- a) Meyakinkan bahwa pekerjaan yang dilakukan sesuai dengan kesepakatan HSE Plan sebelumnya.
- b) Penambahan HSE program yang diperlukan (berdasarkan hasil identifikasi lanjutan) bila terjadi perubahan rencana pekerjaan.
- c) Memastikan HSE *Management System* telah diimplementasikan dan diperbaiki.

3) Batasan

Semua *pekerjaan* yang dilaksanakan oleh Mitra Kerja dilingkungan operasional PT Pertamina (Persero) RU IV Cilacap.

2. Teknik Pelaksanaan

a. *Supervisor Joint Inspection*

1) Prosedur

- a) Fungsi HSE menyusun jadwal *Supervisor joint Inspection* setiap area/lokasi untuk satu tahun
- b) Tim *Supervisor joint Inspection* melaksanakan kegiatan sesuai jadwal dan dikoordinir oleh Pengawas HSE
- c) Tim *Supervisor Joint Inspection* menuangkan hasil temuan didalam formulir standard Supervisor Joint Inspection
- d) Petugas HSE sebagai koordinator menyiapkan rekomendasi *Supervisor joint Inspection* yang disetujui *Manager HSE*
- e) Bagian terkait melaporkan status tindak lanjut kepada *HSE Manager*
- f) Petugas *HSE* (koordinator) membuat rekapitulasi laporan *Supervisor Joint Inspection* dan mendokumentasikannya

2) Fungsi/unit organisasi/ jabatan terkait

- a) Pengawas Unit Operasi/Area Terkait
- b) Pengawas *Maintenance Area*
- c) Pengawas HSE
- d) Pengawas MPS

3) Indikator dan ukuran keberhasilan

- a) Rekomendasi Tim *Supervisor Joint Inspection* ditindaklanjuti sesuai target yang disepakati

- b) Kecenderungan jumlah temuan menurun
- c) Kecenderungan penurunan kejadian kecelakaan dan pencemaran lingkungan

4) Dokumen terkait

Formulir standar *Supervisor joint Inspection*

b. Inspeksi Bulanan

1) Prosedur

- a) *Safety Officer* sesuai jadwal meminta ijin secara lisan ke Pengawas. Area untuk menginspeksi di daerahnya dan melaksanakan inspeksi. Hasil inspeksi dicatat dalam *checklist* kemudian disalin yang penting dalam formulir "*Safety Recommendation*" dan ditandatangani yang menginspeski, selanjutnya dikirim ke *Safety Section Head* untuk persetujuan.
- b) *Regulation Implementation System Supervisor* mencatat kegiatan untuk bahan laporan kegiatan bulanan.
- c) *Safety Section Head* meneliti hasil inspeksi tersebut dan menandatangani kemudian mengirimkannya ke fungsi terkait yang ada hubungan pekerjaan dengan rekomendasi tersebut.
- d) Fungsi terkait mempelajari rekomendasi tersebut dan menanggapi, kolom tanggapan formulir "*safety Recommendation*" tersebut diisi dengan tanggapan kemudian ditandatangani lalu dikembalikan ke *Safety*

- e) *Safety* meneliti tanggapan tersebut dan menncatatnya dalam form “*Progres Report Recommendation*” *progress* ini akan dikeluarkan setiap 4 bulan untuk mengetahui kemajuan/ memantau *progress* mengenai pelaksanaan rekomendasi tersebut
- f) *Safety Officer*. Bila rekomendasi telah selesai dilaksanakan, maka rekomendasi tersebut akan dihapus dari *progress report* rekomendasi, sesuai info dari fungsi terkait.
- 2) Fungsi/unit organisasi/jabatan terkait
- a) Pengawas Operasi
 - b) *HSE*
- 3) Indikator dan ukuran keberhasilan
Pelaksanaan inspeksi dilakukan rutin sesuai jadwal dan prosedur yang berlaku.
- c. Inspeksi Peralatan
- 1) Prosedur
 - a) Rekanan mengajukan permohonan untuk mendapatkan *safetytag* sesuai dengan kebutuhan pekerjaannya dan meminta persetujuan dari pengawaspelaksana
 - b) Pengawas Pelaksana memeriksa permohonan tersebut dan menandatangani/ menyetujui kemudian dikirim ke *Safety Section Head*

- c) *Safety Section Head* meneliti surat permohonan tersebut dan membuat disposisi agar peralatan tersebut diperiksa oleh *Safety Officer*
 - d) *Safety Officer* memeriksa peralatan yang diajukan oleh rekanan dan hasil pemeriksaan dicatat dalam formulir pemeriksaan
 - e) *Safety Officer* meneliti hasil pemeriksaan tersebut dan membuat keputusan apakah dapat digunakan dalam area kilang atau tidak.
 - f) *Safety Officer* menempelkan *safety tag* pada peralatan yang sudah diperiksa
- 2) Fungsi/ Unit Organisasi/ Jabatan terkait
 - a) *Health Safety And Environment (HSE)*
 - b) *Safety Officer*
 - c) Pengawas pelaksana Pekerjaan
 - d) Pihak ke III (Rekanan)
- d. Inspeksi Kendaraan
- 1) Prosedur
 - a) Pihak ke III mengisi formulir permohonan memasukkan kendaraan dengan dilampiri copy STNK, KIR, SPB/SPK/SPMP, dokumen material, selanjutnya dimintakan persetujuan kepada Pengawas Pelaksana/ fungsi terkait (setingkat *Section Head*)
 - b) Pengawas Pelaksana :

- (1) Mengevaluasi dan jika dianggap layak, ia menandatangani permohonan tersebut, selanjutnya dikirim ke *Safety Section Head*.
- (2) Khusus untuk kendaraan jenis angkutan orang (*bus, mini bus, station wagon, dan jeep*) agar dimintakan juga persetujuan dari *Manager Kilang*.
- (3) Khusus untuk kendaraan barang (*Pick up, Truck, trailer*)
 - c) *Safety Section Head* mengevaluasi permohonan untuk kendaraan barang (*Pick up, Truck*). Jika setuju, ia memberi disposisi kepada Implementasi Regulasi & Sistem *Supervisor* untuk proses dan *Safety Officer* untuk memberi masukan jika diperlukan.
 - d) *Senior Manager Manufacturing and Operation* mengevaluasi dan menyetujui dengan menandatangani permohonan untuk kendaraan orang (*Station dan Bus*). *Safety Officer* terkait untuk mengevaluasi kebutuhan kendaraan dan menginformasikan ke *safetyman* (jika diperlukan).
 - e) *Safety Section Head/ Safety Officer* dibantu *safetyman* memeriksa kendaraan dan hasilnya dilaporkan ke Implementasi Regulasi dan Sistem *Supervisor* dengan memberi paraf atas hasil pemeriksaan kendaraan yang dilakukan.
 - f) *Regulation implementation and system supervisor* mengevaluasi kelayakan kendaraan tersebut dan memproses

penerbitkan IMK pada kendaraan dimaksud kemudian atas nama *Safety Section Head* menandatangani serta mendaftarkannya.

- g) Pihak ke III menerima *blanko* IMK dan memelihara selama diperlukan.
- 2) Unit kerja/fungsi/jabatan terkait
 - a) *Senior Manager Operation and Manufacturing*
 - b) HSE
 - c) Fungsi terkait
 - d) Pihak ke III
 - 3) Indikator dan ukuran keberhasilan
 - a) Kendaraan yang beroperasi di dalam Area Kilang / area-70 tidak menimbulkan kecelakaan.
 - b) Waktu penyelesaian penerbitan IMK kilang lebih kurang 1 jam
- e. *Safety Walk And Talk (SWAT)*
- 1) Prosedur
 - a) Perencanaan
 - (1) Mengalokasikan waktu 1 jam sebagai dedikasi terhadap aspek HSE
 - (2) Memutuskan area yang akan dikunjungi
 - (3) *Me-refresh* perilaku aman untuk aktivitas yang diharapkan, mengacu pada *safe card* atau *booklet*
 - (4) Memilih saat dimana orang sedang bekerja

- (5) Maksimum 2 *visitor*, *manager*, dan *supervisor* setempat
- (6) Menjadi *role model* dengan mengenakan semua Alat Pelindung Diri (APD) yang dipersyaratkan dan mengikuti semua peraturan keselamatan yang berlaku.

b) Pengamatan

- (1) Berhenti dan mengamati untuk waktu 0-30 detik
- (2) Konsentrasi pada yang dikerjakan orang, bukan pada barang
- (3) Waspada terhadap “tindakan *evaporative*”
- (4) Lihat ke atas, bawah, belakang, ke dalam
- (5) Menanyakan tentang, mengapa dan apajika?
- (6) Menggunakan semua indera
- (7) Memikirkan penyelesaian untuk *problem* yang dilihat
- (8) Mencatat *good work practice*
- (9) Tidak mencatat observasi dan diskusi yang tidak berguna
- (10) Tidak menggunakan kamera

c) Diskusi

- (1) Diskusi dengan orang yang melakukan aktivitas
 - (a) Tujuan utamanya adalah supaya pekerja mengetahui tindakan tidak aman yang sudah dilakukan dan supaya mereka berkomitmen untuk selanjutnya bekerja dengan aman
 - (b) Memberitahu kepada mereka siapa saya dan apa yang akan dilakukan

- (c) Mengomentari aspek keselamatan dari suatu aktivitas kerja
 - (d) Hati-hati dalam melakukan
 - (e) Meminta mereka untuk menjelaskan pekerjaan yang mereka kerjakan dan bahaya dari pekerjaan tersebut
 - (f) Mendorong mereka untuk melakukan kerja aman
 - (g) Lebih banyak mendengarkan, tidak menggurui
- 2) Diskusi 2
- (a) Mengoreksi tindakan dan kondisi tidak aman
 - (b) Mengenali *good work practice*
 - (c) Mendorong pekerja untuk mendiskusikan apa yang paling mereka perhatikan terkait aspek keselamatan dan ide-ide yang bisa mereka tawarkan
 - (d) Memberikan pertanyaan terbuka (mulai dengan bagaimana, apa, mengapa?)
 - (e) *Supervisor* menuliskan kepeduliannya dan ide-ide dan bertanggungjawab untuk menindaklanjuti menjadikan umpan balik.

f. *Work in progress Contractor Safety Management System (CSMS)*

1) Prosedur

- a) Fungsi *Maintenance Execution* mengawasi dan melakukan penilaian setiap tahapan pekerjaan sehingga sesuai aspek *safety* dan teknis serta menandatangani Inspeksi Pekerjaan.
- b) Fungsi HSE memonitor dan membantu pengawasan aspek *safety* serta memberikan penilaian.
- c) Hasil Penilaian yang dilakukan oleh Fungsi HSE dan Fungsi *Maintenance Execution* dikumpulkan dan dikirimkan ke Fungsi *Procurement*
- d) Menerima laporan *progress* dan mencatat penilaian serta memproses pembayaran.

2) Unit kerja/ fungsi/ Jabatan terkait

- a) Fungsi *Engineering Development*
- b) Fungsi *Maintenance Planning & Scheduling*
- c) Fungsi *Procurement and Reliability*
- d) Fungsi *Health Safety Environment*
- e) Fungsi *Turn Around*
- f) Mitra Kerja

3. Hasil Inspeksi

Status hasil *Supervisor Joint Inspection (SJI)* bulan Februari-Maret 2012 dapat dilihat pada tabel 3, Jumlah temuan inspeksi bulanan untuk bulan Januari-Maret 2012 dapat dilihat pada tabel 4. Jumlah pemeriksaan

peralatan (*Safety Tag*) dapat dilihat pada tabel 5 dan 6. Untuk Ijin Masuk Kilang pada bulan Januari dapat dilihat pada tabel 7, bulan Februari pada tabel 8, dan bulan Maret pada tabel 9. Hasil *Safety Walk And Talk* (SWAT) untuk bulan Januari dapat dilihat pada tabel 10, bulan Februari pada tabel 11, bulan Maret pada tabel 12, prosentase pelaksanaan SWAT dapat dilihat pada tabel 13. Dan prosentase inspeksi HSE *Work in progress* CSMS dapat dilihat pada tabel 14. Dan untuk mempermudah pemahaman mengenai hasil inspeksi dapat diilustrasikan dengan grafik pada pembahasan

a. *Supervisor Joint Inspection* (SJI)

Tabel 3. Status SJI Februari-April

Status	Jumlah
A (Fully Implemented)	2
B (In Progress)	6
F (No Progress)	154

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

b. Inspeksi Bulanan

Tabel 4. Jumlah temuan inspeksi bulanan Januari-Maret 2012

AREA	JUMLAH TEMUAN		
	JANUARI	FEBRUARI	MARET
FOC I	4	3	4
FOC II	4	4	5
LOC I	2	2	4
LOC II	4	2	5
LOC III	2	4	6
UTL	4	6	5
KPC	4	3	3
SRU	5	4	4

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

c. Inspeksi Peralatan

Tabel 5 Jumlah *Safety Tag*

Jenis Alat	Jumlah
Mesin las	72
Mesin potong rumput	116
Water pump	22
Mixer	17
Concrete mixer	22
Concrete cutter	22
Compressor	35
Circular saw	0
Crane	6
Excavator	5
Dump truck	0
Forklift	1
Gerinda/ bor	304
Vibrator	0
Genset	7
Portable drill	1
Trafo	106
Cutting machine/ cutting whell	11
SOR equipment	1
Stamper	7

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Tabel 6. Jumlah *Safety Tag*

BULAN	JUMLAH ALAT
JANUARI	306
FEBRUARI	241
MARET	320

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

d. Pemeriksaan kendaraan/ Ijin Masuk Kilang (IMK)

Tabel 7. Jumlah IMK Januari 2012

Jenis	harian	bulanan	6 bulanan
<i>Pick Up</i>	28	113	13
<i>mobil station</i>	0	18	14
<i>Truck</i>	60	14	2
<i>Tanki</i>	110	61	0
<i>Trailer</i>	61	0	0
<i>dump truck</i>	4	15	0
<i>Tronton</i>	38	3	0
<i>Bus</i>	0	0	0
<i>Trumix</i>	29	0	0
<i>Crane</i>	0	0	0
<i>Box</i>	1	0	0
<i>mini bus</i>	0	0	0
<i>Ambulance</i>	0	0	0
<i>D. Kabin</i>	2	1	0

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Tabel 8. Jumlah IMK Februari 2012

Jenis	harian	bulanan	6 bulanan
<i>Pick Up</i>	16	100	60
<i>mobil station</i>	0	14	72
<i>truck</i>	67	12	0
<i>tanki</i>	128	59	0
<i>trailer</i>	64	0	0
<i>dump truck</i>	13	24	0
<i>tronton</i>	49	3	0
<i>bus</i>	0	0	0
<i>trumix</i>	22	0	0
<i>crane</i>	0	0	0
<i>box</i>	4	0	0
<i>mini bus</i>	0	0	0
<i>Ambulance</i>	0	0	0
<i>D. Kabin</i>	1	2	0

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Tabel 9. Jumlah IMK Maret 2012

Jenis	harian	Bulanan	6 bulanan
<i>Pick Up</i>	17	105	0
<i>mobil station</i>	0	9	0
<i>Truck</i>	31	11	0
<i>Tanki</i>	109	61	0
<i>trailer</i>	54	0	0
<i>dump truck</i>	0	6	0
<i>tronton</i>	62	4	0
<i>Bus</i>	0	0	6
<i>trumix</i>	21	0	0
<i>crane</i>	0	0	0
<i>Box</i>	27	0	0
<i>mini bus</i>	0	0	8
<i>Ambulance</i>	0	0	0
<i>D. Kabin</i>	3	3	0

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

e. *Safety Walk And Talk* (SWAT)

Tabel 10. Hasil SWAT Januari 2012

Ket	MG I	MG 2	MG 3	MG 4
Kondisi / Prilaku Aman (Positif Point)	0	4	5	4
Kondisi / Prilaku tidak aman (Status Closed)	3	7	14	5
Kondisi / Prilaku tidak aman (Status Open)	0	11	27	13

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Tabel 11. Hasil SWAT Februari 2012

Ket	MG 1	MG 2	MG 3	MG 4
Kondisi / Prilaku Aman (Positif Point)	3	15	17	19
Kondisi / Prilaku tidak aman (Status Closed)	18	5	13	15
Kondisi / Prilaku tidak aman (Status Open)	14	12	23	28

Sumber PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Tabel 12. Hasil SWAT Maret 2012

Ket	MG 1	MG 2	MG 3	MG 4
Kondisi / Prilaku Aman (Positif Point)	8	6	5	4
Kondisi / Prilaku tidak aman (Status Closed)	8	4	13	21
Kondisi / Prilaku tidak aman (Status Open)	14	19	17	17

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Tabel 13 Persentase pelaksanaan SWAT Januari-Maret 2012

Ket	MG 1 (%)	MG 2 (%)	MG 3 (%)	MG 4 (%)
TARGET PER- MINGGU	100	100	100	100
JANUARI	95	95	80	90
FEBRUARI	95	85	95	120
MARET	70	100	85	100

Sumber PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

f. *Work in progress*Tabel 14. Persentase *Work in progress*

Pihak ke III	Prosentase (%)
CV Benadiva	83
CV Bintang Bumi Bahari	82
CV Sanastia	94
PT. Virgo MP	64
PT. Trias Utama	93
PT. Sinar citra kusuma	95
PT. Nilam surya putra	88
Rata-rata	86

Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Referensi Tata Kerja Organisasi (TKO) inspeksi PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap

- 1) UU No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 2) PP No. 11 tahun 1979 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Tempat Pemurnian dan Pengolahan Minyak dan Gas Bumi
- 3) Instruksi Direktur Utama Pertamina No. 1272/INST/DR/DU/1979 tentang Pelaksanaan dan Peningkatan Keselamatan Kerja Perusahaan
- 4) Surat Keputusan Direktur Pengolahan No. 001/E0000/96-S0 tanggal 4 juli 1996 perihal Pedoman Manajemen Keselamatan Proses
- 5) Surat Keputusan Direktur Pengolahan No. Kpts-001/E0000/99-S0 tanggal 1 Februari 1999 tentang Pedoman Umum Keselamatan dan Kesehatan Kerja Direktorat Pengolahan
- 6) Surat Keputusan GM RU IV Kpts-148/E4000/2000-S0 tanggal 19 Desember 2000 tentang Pembentukan Tim Manajemen Keselamatan Proses Unit Pengolahan IV

- 7) Undang-undang No.14 tahun 1992 tentang Lalu Lintas dan angkutan jalan.
- 8) Pedoman No.A-020/E14000, tentang Pengendalian dan Pengembangan Dokumen Sistim Tata Kerja RU IV.
- 9) SK Dir. P No. 022/E0000/89-B1
- 10) Undang-Undang No 22 Tahun 2001 Tentang Minyak dan Gas Bumi.
- 11) Memorandum Direktur Pengolahan Nomor 304/E0000/95-S0 tanggal 20 Februari 1995 tentang Petunjuk Pelaksanaan Kesepakatan Keselamatan Kerja Bagi Kontraktor.
- 12) Surat Keputusan Direktur Utama No. Kpts 34/C00000/2010-S0 tentang Manajemen Kinerja Penyedia Barang dan Jasa.
- 13) Surat Keputusan Direktur Pengolahan No. Kpts-013/E0000/96-S0 tanggal 4 Juli 1996 ; tentang Pedoman Manajemen Keselamatan Proses.
- 14) SK. Dir.P No. Kpts-022/E00000/89-B1 tentang penetapan berlakunya Prosedur Umum K-3.
- 15) Pedoman Sistem Manajemen Terpadu No.A-001/E14000/2008-S0\
- 16) Pedoman Contractor Safety Management System No. A-002/I00400/2003-S0 Revisi 1 tahun 2008.

B. Pembahasan

Salah satu cara yang telah diterapkan oleh PT Pertamina (persero) Refinery Unit IV Cilacap untuk melakukan pemantauan dan pengukuran adalah dengan cara inspeksi keselamatan kerja. Dengan dilaksanakannya inspeksi keselamatan kerja diharapkan sumber bahaya yang ada di tempat kerja dapat diketahui penyebabnya dan dapat dilakukan suatu tindakan preventif sehingga dapat mencegah terjadinya kecelakaan kerja. Inspeksi keselamatan kerja dilakukan di seluruh area PT. Pertamina (persero) Refinery Unit IV Cilacap. Dalam pelaksanaannya, inspeksi tidak dapat dilakukan ke semua area dalam waktu yang bersamaan. Sehingga bagian *Safety* membagi area yang akan diinspeksi oleh masing-masing inspektor.

Tujuan pelaksanaan inspeksi adalah untuk mengantisipasi kondisi di tempat kerja yang tidak selamat yang dapat mengakibatkan kecelakaan, termasuk kebersihan lingkungan tempat kerja. Dalam Permenaker No. PER-05/MEN/1996 terutama pada lampiran I bagian 4, yang menyebutkan bahwa "Perusahaan harus memiliki sistem untuk mengukur, memantau, dan mengevaluasi kinerja Sistem Manajemen K3 dan hasilnya harus dianalisis guna menentukan keberhasilan atau untuk mengetahui tindakan perbaikan".

PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap telah menerapkan suatu Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang terintegrasi dengan Sistem Manajemen Lingkungan dan Sistem Manajemen Mutu, sehingga hal ini telah sesuai dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

Sacara Umm PT. Pertamina (persero) RU IV Cilacap telah memiliki suatu prosedur tentang pelaksanaan inspeksi yaitu ada dalam Tata Kerja Organisasi (TKO) untuk pelaksanaan inspeksi. Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per-05/MEN/1996 terutama pada lampiran I bagian 4.1. yang menyebutkan bahwa “Perusahaan harus menetapkan dan memelihara prosedur inspeksi, pengujian, dan pemantauan yang berkaitandengan tujuan dan sasaran keselamatan dan kesehatan kerja”.

Pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja ini dimulai dari tahap persiapan, pelaksanaan, sampai tahap pelaporan. Dalam tahap persiapan, perusahaan mulai membuat jadwal pelaksanaan inspeksi, kemudian membentuk tim inspeksi, koordinasi dengan tim serta pelaporan, agar hasil temuan dapat langsung diketahui oleh bagian terkait dan dapat langsung ditindaklanjuti. Tim inspektor yang telah dibentuk harus mengetahui daerah mana yang akan diinspeksi, peralatan yang dibutuhkan saat inspeksi, serta mempelajari hasil inspeksi terdahulu.

Pada saat melakukan inspeksi, tim harus bekerja sama saat mencari hal-hal atau objek inspeksi agar tidak ada bagian yang terlewat. Untuk menghindari hal tersebut, maka dibuat *check list* mengenai hal-hal apa yang perlu diperhatikan sehingga semua bagian yang perlu pemantauan dapat diketahui. Sehingga apabila diperoleh suatu kondisi atau perbuatan yang tidak aman, tim inspektor dapat mencatat dalam *checklist* yang tersedia kemudian membarikan rekomendasi untuk mengetahui bagaimana menindaklanjuti keadaan tersebut.

Hasil temuan inspeksi yang biasa ditemukan saat inspeksi adalah temuan kondisi tidak aman dan temuan perilaku tidak aman. Untuk tindakan yang tidak aman, inspektur dapat langsung melakukan intervensi dengan menegur tenaga kerja tersebut, bahkan dapat menghentikan pekerjaan yang membahayakan bagi tenaga kerja. Hal tersebut sudah sesuai dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Lampiran I bagian 4.1 yaitu "Tindakan perbaikan harus dilakukan segera pada saat ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja dari hasil inspeksi, pengujian dan pemantauan".

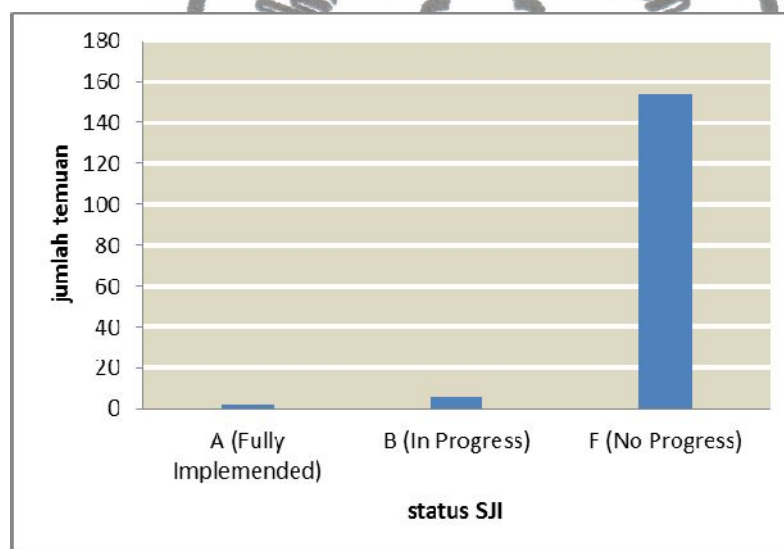
Sedangkan untuk temuan kondisi yang tidak aman, dapat dicatat di dalam *form* temuan inspeksi kemudian dibuat laporan yang disertai dengan saran perbaikan yang dapat dilaksanakan. Apabila dalam rapat hasil inspeksi itu tidak ditemukan jalan keluar, maka temuan tersebut akan dibahas dalam rapat HSE *commotteemeeting*. Hal itu sudah sesuai dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada lampiran II bagian 7 mengenai standar pemantauan yang menyatakan bahwa "Laporan inspeksi diajukan kepada Manajemen dan HSE *Committees* sesuai dengan kebutuhan".

Namun masih terdapat kekurangan secara umum pada program inspeksi keselamatan kerja di PT. Pertamina (Persero) RU IV Cilacap, yaitu mengenai waktu pelaksanaan. Dimana pelaksanaan inspeksi sering tidak sesuai dengan jadwal. Selain itu dalam hal pelaporan hasil inspeksi juga masih belum tertib. Artinya, laporan hasil inspeksi yang seharusnya segera dibuat dan dikirimkan ke

bagian terkait (lokasi inspeksi). Pada kenyataannya belum dilaporkan dengan tertib dan tepat waktu. Hal ini dapat berpengaruh pada kurangnya efektivitas dan efisiensi dari program inspeksi. Selanjutnya hasil inspeksi dapat dibahas seperti ilustrasi di bawah ini:

a. *Supervisor Joint Inspection (SJI)*

SJI merupakan salah satu jenis inspeksi di PT. Pertamina (Persero) RU IV Clacap. Inspeksi ini dilakukan tingkat *supervisor* (pengawas). Hasil inspeksi SJI dapat diilustrasikan pada grafik berikut :



Gambar 2. Grafik status SJI bulan Februari-Maret 2012

Sumber: PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Dari ilustrasi grafik tersebut dapat dijelaskan bahwa berdasarkan data dari pelaksanaan *Supervisor Joint Inspection* pada bulan Februari dan Maret, diperoleh 162 temuan, dengan status:

1) A (*Fully Implemended*)

Terdapat 2 temuan yang langsung bisa teratasi atau ditindaklanjuti ditempat

2) B (*In Progress*)

Terdapat 6 temuan yang masih dalam proses perbaikan/ tindak lanjut

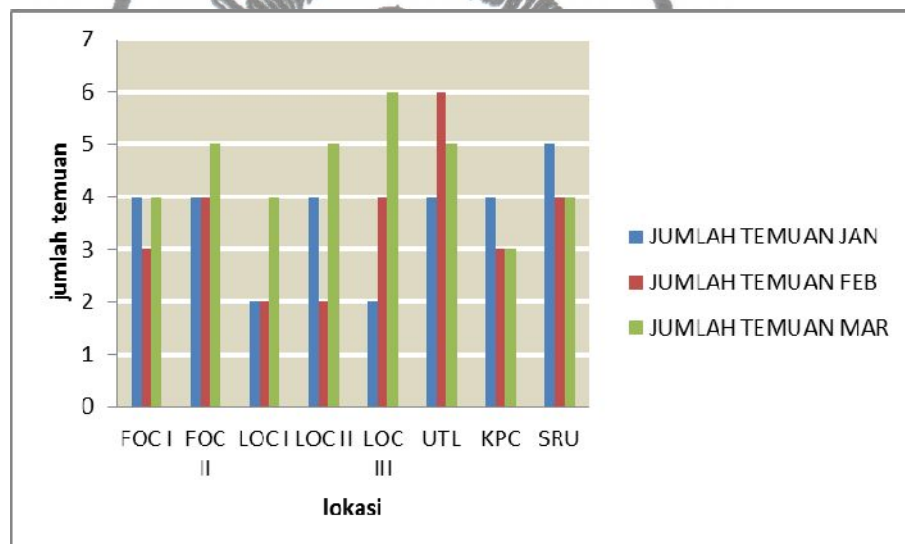
3) F (*No Progress/belum ada tindakan*)

Terdapat 154 temuan yang belum ditindaklanjuti. Mengingat bahwa proses perbaikan harus melalui prosedur tertentu untuk menindak lanjut temuan, hal ini memerlukan waktu yang relatif lama. Sehingga dalam proses tindak lanjut dari temuan kondisi yang tidak aman diberikan waktu maksimal 3 bulan

Pelaksanaan inspeksi SJI di PT. Pertamina (Persero) RU IV Cilacap telah dilaksanakan sesuai dengan prosedur. Temuan hasil inspeksi dicatat dalam formulir, yang kemudian dinilai tingkat keparahan dan keseringannya dengan menggunakan *Risk Assesment Matriks* (RAM). Perlu diperhatikan mengenai pelaporan hasil inspeksi. Karena dalam hal ini masih terdapat banyak kekurangan, laporan hasil inspeksi yang seharusnya dapat dikirim maksimal 2 hari setelah pelaksanaan inspeksi, pada kenyataannya sering terjadi penundaan. Hal ini dapat berpengaruh pada efektifitas inspeksi. Karena untuk tindakan perbaikan dari temuan, memerlukan prosedur tertentu.

b. Inspeksi Bulanan

Salah satu inspeksi rutin yang dilakukan oleh *safety officer* di PT. Pertamina Refinery unit IV Cilacap adalah inspeksi rutin bulanan. *Safety officer* melaksanakan inspeksi sesuai dengan pembagian lokasi kerjanya, memeriksa setiap sikap dan kondisi tidak aman pada area kerja. Pelaksanaan inspeksi bulanan di PT. Pertamina (Persero) RU IV cilacap telah dilaksanakan 100% (pada bulan Januari, Februari, dan Maret 2012)



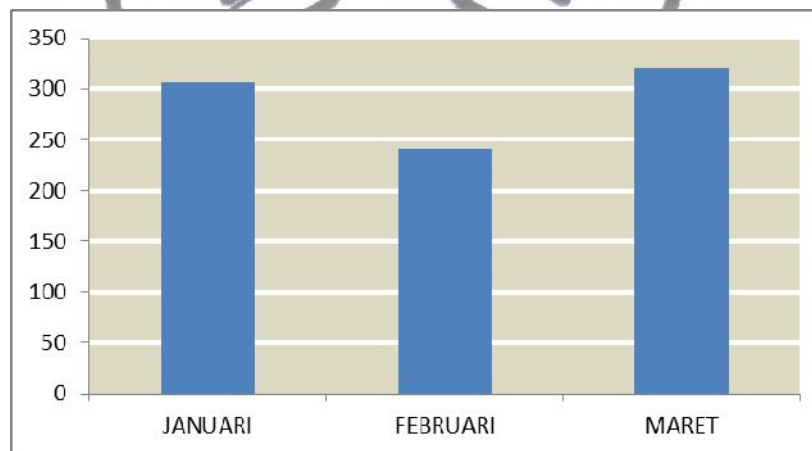
Gambar 3. Grafik Jumlah temuan Inspeksi bulanan Januari- Maret 2012
Sumber: PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Dari grafik tersebut, dapat dijelaskan bahwa temuan Inspeksi bulanan pada bulan Januari tertinggi adalah pada area *Sulphur Recovery Unit* (SRU), pada bulan Februari temuan tertinggi di area *Utilities*, dan pada bulan Maret temuan terbanyak di area LOC III. Pelaksanaan inspeksi bulanan di PT. Pertamina (Persero) RU IV Cilacap masih terdapat kekurangan, khususnya jadwal pelaksanaan yang tidak ditetapkan,

melainkan hanya diberikan waktu setiap bulan tanpa adanya ketentuan waktu.

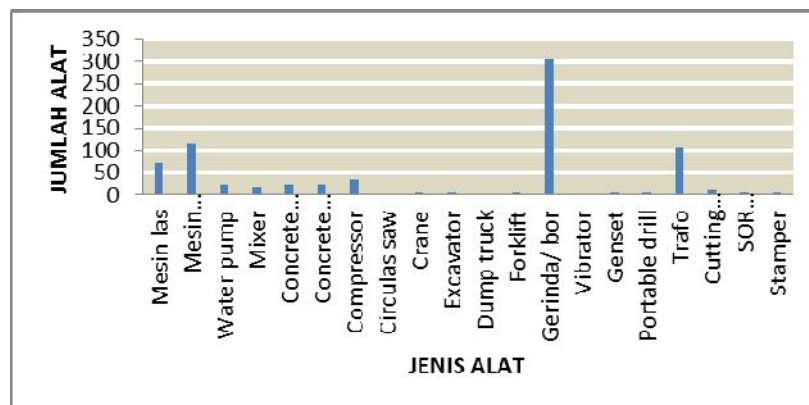
Safety inspector dalam melaksanakan inspeksi kurang menyeluruh. Artinya, jika ada banyak temuan kondisi tidak aman, mereka hanya mencatatnya beberapa saja, dengan alasan sisa temuan dapat digunakan untuk laporan pada bulan berikutnya. Hal ini sangat tidak efektif jika mengingat tujuan inspeksi adalah sebagai upaya pengendalian dan pengawasan terhadap sumber bahaya K3. Seharusnya dalam melakukan inspeksi, *Safety inspector* mencatat semua temuan yang ada dan segera dibuat laporan dengan rekomendasi.

c. *Safety Tag*



Gambar 4 Grafik *Safety Tag*

Sumber: PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012



Gambar 5. Grafik Safety Tag
Sumber: PT. Pertamina (persero) RU IV, 2012

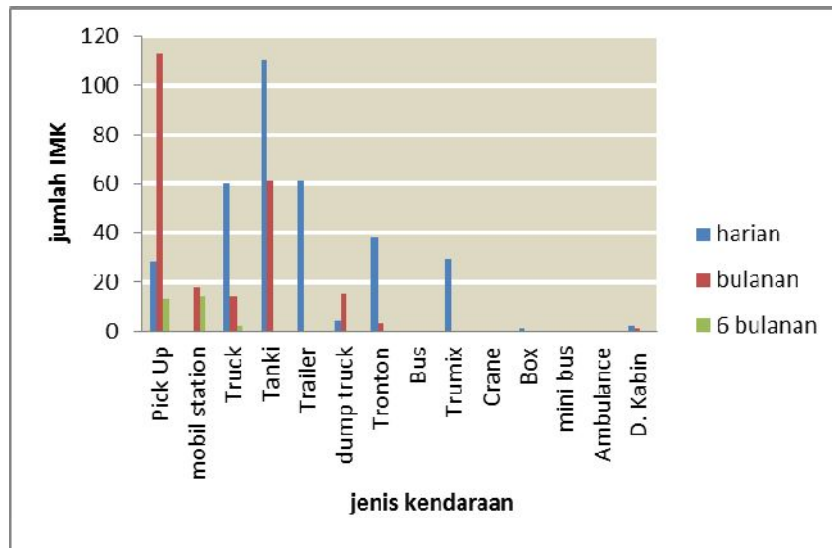
Dari ilustrasi grafik tersebut dapat dijelaskan bahwa berdasarkan data dari bulan Januari, Februari dan Maret 2012 diperoleh data pemeriksaan peralatan kontraktor (*safety tag*) keseluruhan sebanyak 867, dengan rincian pada bulan Januari 306, Februari 241, dan Maret 320. Banyak sedikitnya jumlah peralatan yang diperiksa tergantung pada kebutuhan proyek.

Berdasarkan observasi, pelaksanaan inspeksi/pemeriksaan peralatan kontraktor (*Safety Tag*) di PT. Pertamina RU IV telah dilaksanakan sesuai dengan prosedur. Pihak ketiga mengajukan permohonan untuk pemeriksaan peralatan yang akan digunakan. Setelah mendapat persetujuan dari pemeriksaan, maka *safety officer* memberikan *Safety tag* yang kemudian dipasangkan pada peralatan tersebut.

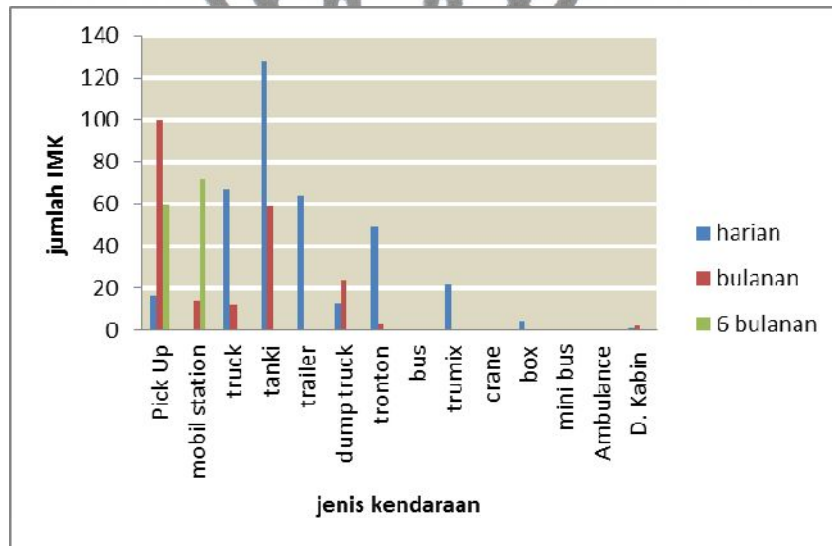
Pemeriksaan dilakukan oleh beberapa pihak dengan fungsi masing-masing. Namun masih ada kekurangan pada pemeriksaan, sering kali pemeriksaan yang dilakukan tidak teliti, hanya melihat secara visual saja.

Seharusnya untuk semua peralatan diperiksa secara detail untuk meminimalisir bahaya.

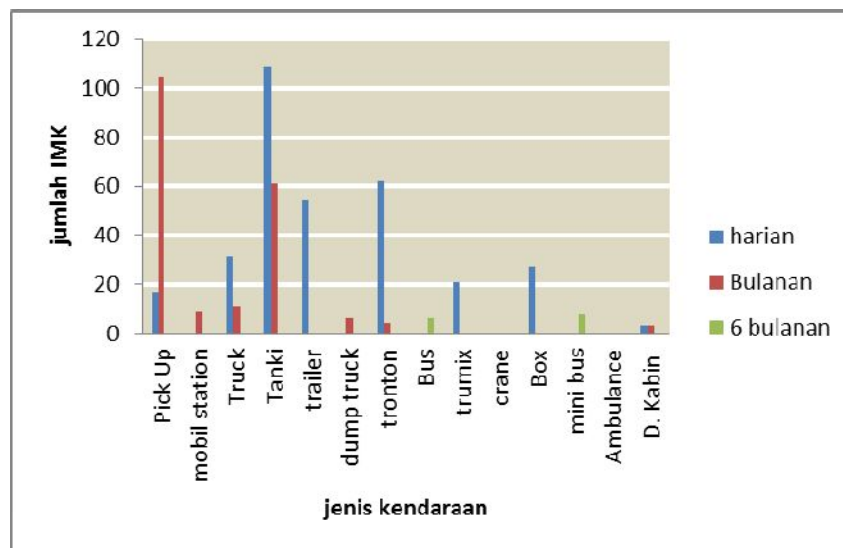
d. Ijin Masuk Kilang



Gambar 6 Grafik IMK Januari 2012
 Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV Cilacap, 2012



Gambar 7. Grafik IMK Februari 2012
 Sumber: PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012



Gambar 8 Grafik IMK Maret 2012
 Sumber: PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Dari ilustrasi grafik tersebut dapat dijelaskan bahwa berdasarkan data pada bulan Januari, Februari, dan Maret 2012, diperoleh data sebagai berikut:

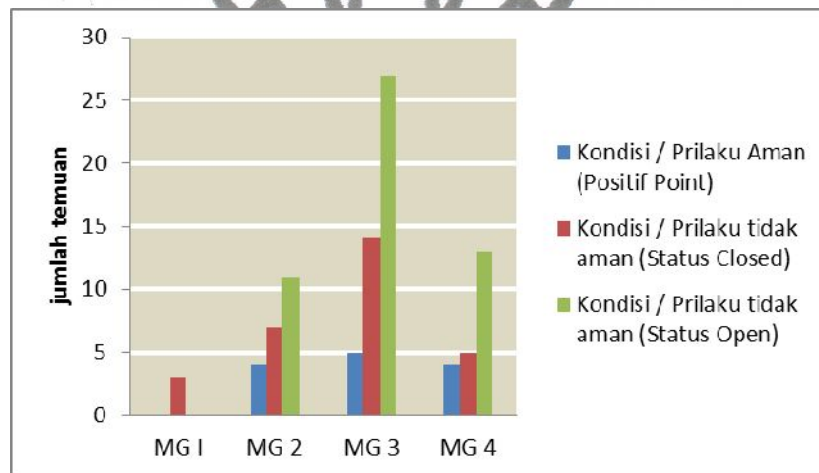
- 1) Bulan Januari, sebanyak 333 IMK harian, 225 IMK bulanan dan 29 IMK 6 bulanan
- 2) Bulan Februari, sebanyak 364 IMK harian, 214 IMK bulanan, dan 132 IMK 6 bulanan
- 3) Bulan Maret, sebanyak 324 IMK harian, 199 IMK bulanan, dan 14 IMK 6 bulanan

Peningkatan maupun penurunan jumlah kendaraan yang masuk kilang tergantung pada kebutuhan proyek. Kendaraan yang paling sering masuk kilang adalah *pick up* dan *tanki*. Berdasarkan observasi, pelaksanaan pemeriksaan kendaraan Ijin Masuk Kilang (IMK) telah dilakukan sesuai dengan prosedur, dimana pihak ketiga mengajukan permohonan kemudian

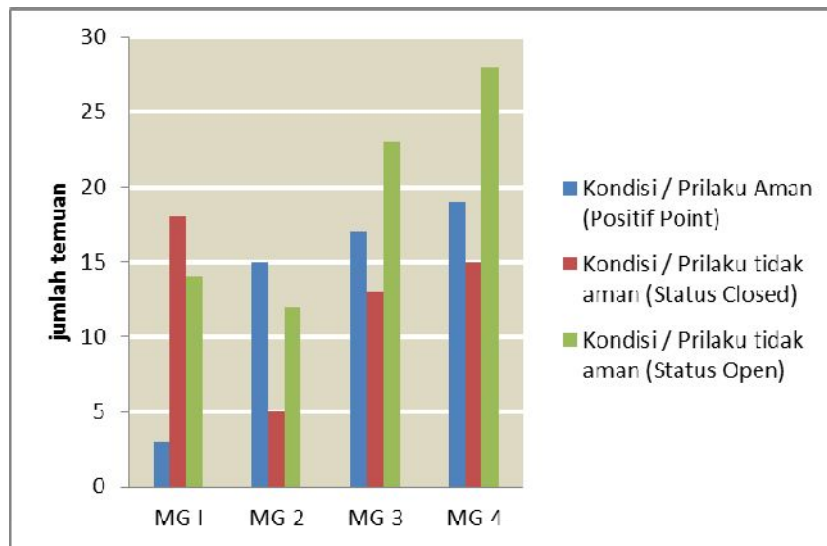
kendaraan diperiksa oleh pihak terkait, seperti *safety*, *maintenance* dan *enginerring*. Pengajuan tersebut disertai dengan dokumen-dokumen seperti STNK, SIM, dan KIR. Calon pengemudi pun harus melalui ujian untuk mendapatkan SIM kilang.

Pemeriksaan kendaraan tersebut meliputi kelengkapan dari kendaraan serta kualitas mesin. Knalpot *arrestor* yang merupakan salah satu poin dalam *checklist* masih menjadi sorotan utama. Karena perusahaan belum mempunyai standar pemeriksaan untuk *arrestor*. Sehingga pemeriksaan hanya dilakukan secara visual. Setelah dinyatakan laik pakai, kendaraan diijinkan beroperasi di area kilang. Sebaiknya perlu dilakukan pemeriksaan secara berkala pada kendaraan untuk memastikan bahwa semua syarat telah terpenuhi dan dirawat dengan baik.

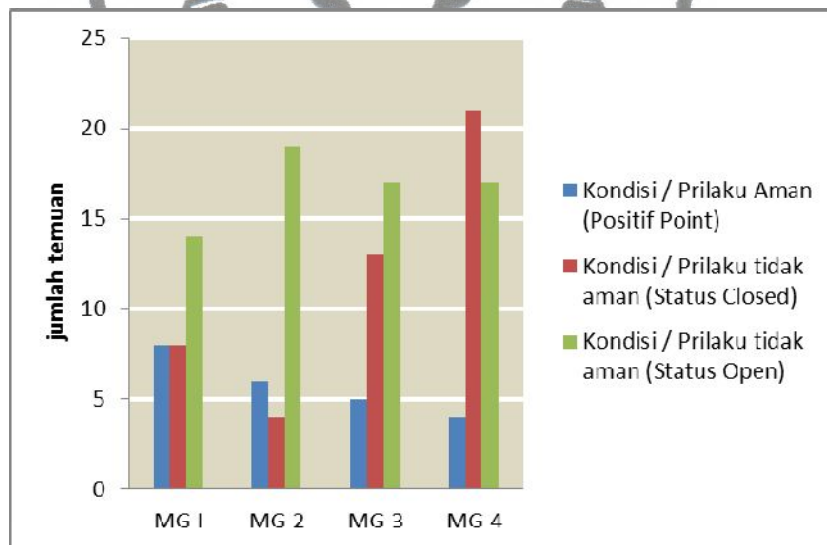
e. *Safety Walk And Talk* (SWAT)



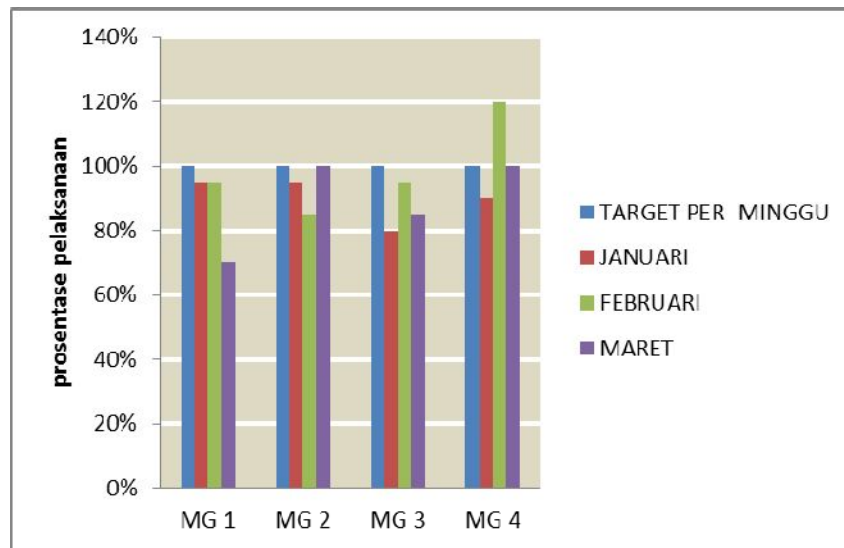
Gambar 9. Grafik SWAT Januari 2012
Sumber: PT. Pertamina RU IV, 2012



Gambar 10. Grafik SWAT Februari 2012
 Sumber: PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012



Gambar 11 Grafik SWAT Maret 2012
 Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012



Gambar 12 Grafik Prosentase pelaksanaan SWAT
Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Dari grafik dapat dijelaskan bahwa berdasarkan hasil SWAT pada bulan januari, februari, dan maret 2012, diperoleh data sebagai berikut:

a. Januari

- 1) Tindakan aman (Positif *point*) 13
- 2) Tidakan dan kondisi tidak aman (status *closed*) 29
- 3) Tindakan dan kondisi tidak aman (status *open*) 51

b. Februari

- 1) Tindakan aman (Positif *point*) 54
- 2) Tidakan dan kondisi tidak aman (status *closed*) 51
- 3) Tindakan dan kondisi tidak aman (status *open*) 77

c. Maret

- 1) Tindakan aman (*Positif point*) 23
- 2) Tidakan dan kondisi tidak aman (*status closed*) 46
- 3) Tindakan dan kondisi tidak aman (*status open*) 67

Untuk prosentase pelaksanaan *Safety Walk And Talk* (SWAT) sudah mendekati target, dimana dari target 100% setiap minggu, selama bulan Januari pelaksanaan SWAT mencapai 93%, Februari 108%, dan Maret 85%.

Tindak lanjut dari SWAT adalah sebagai berikut:

- 1) Menuliskan tentang pengamatan dan aksi yang sudah disetujui
- 2) Menakategorikan observasi yang dilakukan
- 3) Mengirim catatan ke supervisor dan tembuskan ke HSE departemen
- 4) Meyakinkan bahwa supervisor sudah menyediakan umpan balik kepada orang yang dikunjungi
- 5) Mendiskusikan temuan personil dan tindakan untuk memperbaiki temuan didalam HSE *Committee meeting* (aspek HSE)

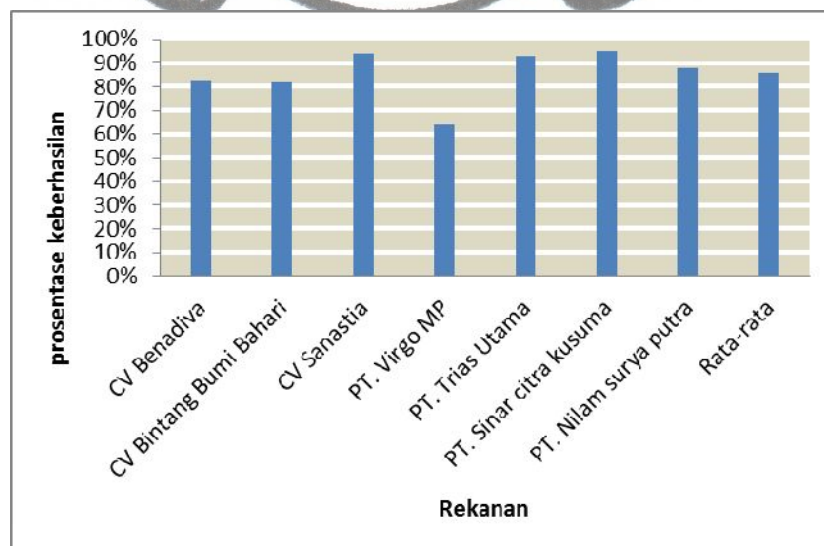
Peran HSE Departemen

- a) Menganalisa *Safety Walk And Talk reports* untuk mengidentifikasi *weaknesses* dan tambahan yang diperlukan untuk program perbaikan kinerja keselamatan
- b) Memeriksa kualitas dari SWAT dan identifikasi pelatihan berikutnya yang diperlukan mengenai teknik observasi atau diskusi

Namun dalam pelaksanaannya, *Safety Walk And Talk* (SWAT) terdapat kelemahan yaitu pada pencatatan dan pelaporan hasil SWAT. Hasil SWAT yang seharusnya dapat segera dicatat kemudian dilaporkan, pada kenyataannya sering terjadi penundaan. Sehingga pada saat rapat HSE *Committee meeting* pembahasan mengenai hasil SWAT. Hal tersebut dikarenakan juga tidak semua *manager* melaksanakannya.

Meskipun SWAT dilaksanakan oleh tingkat *manager* seharusnya bisa dilakukan secara maksimal agar dapat menjadi contoh (*rolemode*) untuk pekerja lain. Nilai lebih dari SWAT adalah dimana pekerja merasa dipedulikan oleh *manager* secara langsung, dapat bertukar pikiran mengenai aspek *safety*.

f. *Work in progress*



Gambar 13. Grafik Prosentase *work in progress*
Sumber : PT. Pertamina (Persero) RU IV, 2012

Dari grafik tersebut dapat dijelaskan bahwa berdasarkan inspeksi HSE terhadap kinerja kontraktor, diperoleh rata-rata persentase sekitar 85%. Hal ini membuktikan bahwa dalam program inspeksi *work in progress*, berhasil dengan baik. Rekanan yang mendapatkan persentase tertinggi berhak atas *reward* dari PT. Pertamina (persero) RU IV Cilacap. Begitu pula sebaliknya, jika terjadi pelanggaran atau tidak memenuhi persentase yang ditentukan maka pihak rekanan harus menerima *punishment*.

Untuk mempermudah pelaksanaan inspeksi, telah disediakan *checklist* beserta matriks untuk menentukan nilai dan persentase kinerja kontraktor, khususnya pemahaman mengenai aspek *safety*. Berdasarkan observasi, terdapat kekurangan pada kepatuhan pemakaian Alat Pelindung Diri (APD) oleh pekerja kontrak khususnya, mereka menggunakan APD karena adanya peraturan dan tekanan oleh inspeksi *Work in progress* yang mana dapat menjadi tolok ukur keberhasilan dari kinerja kontraktor. Sehingga mereka segera memakai APD lengkap jika mengetahui akan ada inspeksi HSE *Work in progress*.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan hasil pengamatan dan pembahasan pada bab sebelumnya mengenai pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT. Pertamina (Persero) Refinery Unit IV Cilacap, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Jenis-jenis inspeksi di PT. Pertamina (Persero) RU IV Cilacap adalah;
 - a. *Supervisor Joint Inspection*
 - b. Inspeksi bulanan
 - c. Inspeksi Peralatan (*Safety Tag*)
 - d. Inspeksi kendaraan Ijin Masik Kilang
 - e. *Safety Walk And Talk*
 - f. Inspeksi HSE *Work in progrss CSMS*
2. Prosedur yang digunakan sebagai pedoman dalam melakukan inspeksi sudah baik, *checklist* cukup membantu jalannya inspeksi. Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per-05/MEN/1996 terutama pada lampiran I bagian 4.1. yang menyebutkan bahwa “Perusahaan harus menetapkan dan memelihara prosedur inspeksi, pengujian, dan pemantauan yang berkaitan dengan tujuan dan sasaran keselamatan dan kesehatan kerja”.

3. Hasil inspeksi yang telah diolah dan dinilai, kemudian dibuat laporan inspeksi yang akan segera ditindak lanjuti oleh bagian yang terkait, hasilnya akan dirapatkan kembali dalam *HSE Committee meeting*.
4. Perbaikan sebagai tindak lanjut dari hasil temuan inspeksi, dilaksanakan oleh unit kerja terkait sesuai prosedur yang telah ditentukan.

B. Saran

Dari penelitian yang telah dilakukan, penulis dapat memberikan saran sebagai berikut :

1. Inspeksi harus dilaksanakan sesuai jadwal yang telah ditentukan, berikan batas waktu untuk penundaan pelaksanaan inspeksi apabila dalam jadwal bersamaan dengan kepentingan lain.
2. Perhatikan prosedur yang telah ditetapkan, agar pelaksanaan inspeksi berjalan lancar.
3. Laporan hasil inspeksi segera dibuat dengan tujuan efektifitas inspeksi, karena untuk tindak lanjut inspeksi harus melalui prosedur tertentu.
4. Buat sistem *online* pada laporan hasil inspeksi dan tindak lanjut hasil inspeksi, agar mudah dalam memonitoring efektifitas dari inspeksi serta waktu dapat lebih efisien.
5. Tingkatkan sosialisasi kepada pekerja mengenai inspeksi yang ada di PT. Pertamina Refinery Unit IV Cilacap.