

BAB VI

HASIL PENELITIAN

A. UMUM

Berdasarkan hasil tinjauan pelaksanaan K3 di PT. McDermott Indonesia sebagaimana diuraikan diatas, dapat dilihat sejauh mana tingkat pemenuhan penerapan SMK3 diperusahaan tersebut telah memenuhi norma yang berlaku.

Adapun tingkat pelaksanaan K3 di perusahaan dilihat dari aspek Sistem Manajemen K3 yaitu menggunakan standar yang berlaku di Indonesia yaitu Kepmenaker No. 05 tahun 1996 tentang Sistem Manajemen K3.

Berdasarkan kriteria diatas, kami mencoba meninjau tingkat pelaksanaan K3 di PTMI dengan cara membandingkannya kondisi pelaksanaan SMK3 di perusahaan tersebut dengan standar yang telah ditetapkan.

B. HASIL TINJAUAN SMK3 di PERUSAHAAN

Sistem Manajemen menurut SMK3 yang dikeluarkan Depnaker terdiri atas dua belas elemen yang merupakan satu kesatuan sistem yang saling terkait. Tingkat keselamatan kerja dalam perusahaan dapat diukur dengan melihat tingkat pemenuhan elemen-elemen tersebut dalam perusahaan. Hasil pelaksanaan ke dua belas elemen tersebut di PTMI adalah sebagai berikut:

1. PEMBANGUNAN DAN PEMELIHARAAN KOMITMEN

Berdasarkan evaluasi dengan melihat kondisi pelaksanaan dalam perusahaan, elemen ini umumnya telah terpenuhi dan dilaksanakan dalam perusahaan yang dapat dilihat dari indikator sebagai berikut:

1.1 Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

1.1.1 Adanya kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja yang tertulis, bertanggal dan secara jelas menyatakan tujuan-tujuan keselamatan dan kesehatan kerja dan komitmen perusahaan dalam memperbaiki kinerja keselamatan dan kesehatan kerja.

Ada kebijakan tentang Health, Safety & Environment (HSE), revisi terbaru pada Juli 2008.

1.1.2 Kebijakan yang ditandatangani oleh pengusaha dan atau pengurus

Kebijakan HSE di tanda tangani oleh Robert.A Deason, President dan Chief Executive Officer J.Ray McDermott.Inc.

1.1.3 Kebijakan disusun oleh pengusaha dan atau pengurus setelah melalui proses konsultasi dengan wakil tenaga kerja.

Kebijakan berasal dari kantor pusat di Houston, USA, sehingga tidak diketahui tentang keterlibatan karyawan, tetapi salah satu isi kebijakan menyebutkan tentang partisipasi karyawan dan akuntabilitas, namun setiap Vice Presiden dan General Manajer untuk region menandatangani kebijakan K3 sabagi wujud komitmen pimpinan puncak.

- 1.1.4 Perusahaan mengkomunikasikan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan dan pemasok dengan tatacara yang tepat.

Kebijakan HSE dikomunikasikan sewaktu induction training baik kepada karyawan PTMI sendiri maupun personil subkontraktor dan vendor yang bekerja di lingkungan PTMI. Untuk klien dan tamu dilakukan safety briefing yang didalamnya dijelaskan mengenai kebijakan HSE. Setelah induction training semua akan mendapat buku pegangan Praktek Kerja Aman yang didalamnya terdapat kebijakan HSE. Kebijakan ini juga dipajang pad lokasi-lokasi yang tepat diseluruh fasilitas dan kapal.

- 1.1.5 Apabila diperlukan, kebijakan khusus dibuat untuk masalah keselamatan dan kesehatan kerja yang bersifat khusus.

Selain kebijakan HSE, PTMI juga memiliki kebijakan tentang Obat Terlarang dan Alkohol, Kebijakan Tentang Senjata, Kebijakan Tentang Larangan Merokok dan Kebijakan mengenai Tindakan Disiplin.

- 1.1.6 Kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dan kebijakan khusus lainnya ditinjau ulang secara berkala untuk menjamin bahwa kebijakan tersebut mencerminkan dengan perubahan yang terjadi dalam peraturan perundangan.

Kebijakan-kebijakan tersebut ditinjau secara berkala sesuai dengan revisi dokumen-dokumen HSE.

1.2 Tanggung Jawab dan Wewenang Untuk Bertindak

- 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.

Setiap karyawan mempunyai tanggung jawab untuk segera melaporkan kepada pengawas dan menghentikan setiap tindakan atau kondisi yang tidak aman. Hal ini tercantum dalam Job Desk setiap karyawan dan dalam tanggung jawab karyawan terhadap HSE dan juga dinyatakan dalam Filsafat HSE.

- 1.2.2 Penunjukkan penanggungjawab keselamatan dan kesehatan kerja harus sesuai peraturan perundangan yang berlaku.

Yang bertanggung jawab di area fabrikasi PTMI adalah Manajer HSES Yard (Fabrication) dan yang bertanggung jawab untuk proyek adalah Manajer HSE masing-masing proyek.

- 1.2.3 Pimpinan unit kerja dalam suatu perusahaan bertanggung jawab atas kinerja keselamatan dan kesehatan kerja pada unit kerjanya.

Hal ini tercantum dalam uraian tugas (job description) masing-masing Supervisor/Superintenden/ Manajer dan hal ini juga diatur dalam dokumen HSE level II JRM/GLOBAL/HSE-003/2 mengenai hak dan kewajiban terhadap HSE.

- 1.2.4 Perusahaan mendapatkan saran-saran dari ahli bidang keselamatan dan kesehatan kerja yang berasal dari dalam maupun luar perusahaan.

Mempunyai tim penasehat di tingkat korporat yang bertugas untuk memberikan saran-saran jika diminta. Untuk luar perusahaan, PTMI mendapatkan saran-saran dari konsultan seperti Sucofindo, ABS, DNV dll.

1.2.5 Petugas yang bertanggung jawab menangani keadaan darurat mendapatkan latihan.

PTMI mempunyai Emergency Response Team (ERT) yang terdiri dari petugas keamanan (security) dan paramedik yang terlatih.

1.2.6 Kinerja keselamatan dan kesehatan kerja dimasukkan dalam laporan tahunan perusahaan atau laporan lain yang setingkat.

Kinerja HSE dimasukkan dalam Monthly Management Review dan Annually Management Review untuk melihat progres dan mengetahui kendala-kendala yang dihadapi dalam pelaksanaan HSE.

1.2.7 Pimpinan unit kerja diberi informasi tentang tanggung jawab mereka terhadap tenaga kerja kontraktor dan orang lain yang memasuki tempat kerja.

Sudah dilaksanakan. Hal ini juga dicantumkan dalam tanggung jawab setiap karyawan terhadap HSE yang berbunyi Setiap karyawan memberi contoh yang baik kepada semua orang, jasi bukan hanya tanggung jawab pimpinan unit kerja saja.

1.2.8 Tanggung jawab untuk memelihara dan mendistribusikan informasi terbaru mengenai peraturan perundangan keselamatan dan kesehatan kerja yang telah ditetapkan.

Tercantum dalam tanggung jawab Penasehat HSE (HSE Advisor) dan HSE Officer.

1.2.9 Pengurus bertanggung jawab secara penuh untuk menjamin sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja dilaksanakan.

Komitmen pengurus terhadap HSE dapat dilihat di Tanggung jawab HSE untuk Vice Presiden, General Manager dan Division Manager.

1.3 Tinjauan Ulang dan Evaluasi

1.3.1 Hasil peninjauan ulang dicatat dan didokumentasikan

Hasil tinjauan ulang belum tidak di catat dan didokumentasikan untuk Annually Managemen Review. Tetapi unutk Monthly Management Review di catat dan didokumentasikan.

1.3.2 Apabila memungkinkan, hasil tinjauan ulang dimasukkan kedalam perencanaan tindakan manajemen.

Sudah dilakukan untuk Monthly dan Annually Management Review yang menjadi agenda tindakan manajemen.

1.3.3 Pengurus harus meninjau pelaksanaan Sistem Manajemen K3 secara berkala untuk menilai kesesuaian dan efektifitas Sistem Manajemen K3.

PTMI telah mendapat sertifikat OHSAS 18001 dan audit surveilance dilakukan annually untuk memastikan Sistem Manajemen K3 masih sesuai jalur. Audit ini dilaksanakan oleh DNV.

1.4 keterlibatan dan Konsultasi dengan Tenaga Kerja

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

Karyawan terlibat aktif dalam semua program HSE dengan berpartisipasi dalam rapat keselamatan kerja, Pelaporan Kondisi dan Perilaku Tidak Aman dengan mengisi kartu Communication Card (ComCard) dan Behavioral Based Safety Managemen (BBSM Card).

1.4.2 Dibuatkan prosedur yang memudahkan konsultasi mengenai perubahan-perubahan yang mempunyai implikasi terhadap keselamatan dan kesehatan kerja.

Sudah ada prosedur mengenai konsultasi dan partisipasi yaitu pada HSES Administration Manual JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 5

1.4.3 Sesuai dengan peraturan perundangan perusahaan telah membentuk P2K3

Perusahaan telah membentuk P2K3

1.4.4 Ketua P2K3 adalah pengurus atau pimpinan puncak.

Ketua P2K3 adalah Manajer Rigger Yard Service dan Civil Construction yang merupakan anggota Senior Safety Board (SSB).

1.4.5 Sekretaris P2K3 adalah Ahli K3 sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

Sekretaris P2K3 mempunyai sertifikat AK3

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

Sudah dilaksanakan yaitu:

- 1) *Mereview insiden dan memastikan bahwa tindakan perbaikan/pencegahan telah dilakukan.*
- 2) *Mereview kebijakan-kebijakan dan prosedur HSES.*
- 3) *Mereview secara keseluruhan semua kinerja HSES.*
- 4) *Memonitor status yang teridentifikasi pada pertemuan sebelumnya.*

1.4.7 P2K3 mengadakan pertemuan secara teratur dan hasilnya disebarluaskan di tempat kerja.

Ada pertemuan rutin P2K3 setiap bulan, hasil pertemuan dicatat dan didokumentasikan, hasil pertemuan disebarkan ke pekreja dan diteruskan ke pihak manajemen..

- 1.4.8 P2K3 melaporkan kegiatannya secara teratur sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

P2K3 melaporkan kegiatannya setiap bulan kepada Manajemen

- 1.4.9 Apabila diperlukan, dibentuk kelompok-kelompok kerja dan dipilih dari wakil-wakil tenaga kerja yang ditunjuk sebagai penanggungjawab keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerjanya dan kepadanya diberikan pelatihan yang sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

Di PTMI, semua orang bertanggung jawab terhadap K3. Untuk program BBSM, dipilih volunteer untuk menjadi observer terhadap perilaku yang tidak aman yang diobservasinya serta dapat memberikan feedback. Observer mendapat pelatihan yang memadai mengenai K3 dan teknik komunikasi yang efektif. Untuk office dibentuk dan ditraining Fire Warden dan Deputy nya.

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

Untuk BBSM Observer diberi identifikasi berupa stiker di helmet. Untuk fire warden dan deputy diberi helmet khusus, pluit, senter dan disetiap gedung terdapat emergency evacuation map yang menyebutkan nama fire warden dan depury yang terkini jadi setiap karyawan tahu siap yang bertanggung jawab di gedung tersebut.

2. STRATEGI PENDOKUMENTASIAN

2.1 Perencanaan Rencana Strategi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

- 2.1.1 Petugas yang berkompeten telah mengidentifikasi dan menilai potensi bahaya dan resiko keselamatan dan kesehatan kerja yang berkaitan dengan operasi.

Adanya Hazard Identification (HAZID) untuk area fabrikasi termasuk juga di proyek, Task Risk Assessment (TRA) dan Hazard Identification Tool (HIT).

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

Sebelum bekerja kontrol yang telah disebutkan dalam HAZID, TRA atau HIT telah dipastikan terlaksana dan resiko diminimalkan serendah dan sebisa mungkin hingga ke tahap yang dapat diterima.

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

Dapat dilihat dalam rencana tahunan kegiatan HSE.

- 2.1.4 Rencana didasarkan pada potensi bahaya dan insiden, serta catatan keselamatan dan kesehatan kerja sebelumnya.

Telah dilaksanakan

- 2.1.5 Rencana tersebut menetapkan tujuan keselamatan dan kesehatan kerja perusahaan yang dapat diukur, menetapkan prioritas dan menyediakan sumber daya.

Sudah terlaksanakan

2.2 Manual Sistem Manajemen K3

- 2.2.1 Manual Sistem Manajemen K3 meliputi kebijakan, tujuan, rencana, dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja untuk semua tingkatan dalam perusahaan.

Adanya manual Sistem Manajemen K3

- 2.2.2 Apabila diperlukan manual khusus yang berkaitan dengan produk, proses, atau tempat kerja tertentu telah dibuat.

Manual khusus dibuat dalam Dokumen Level IV yang berisi Instruksi Kerja dan QP yang merupakan Dokumen Level II.

- 2.2.3 manual Sistem Manajemen K3 mudah didapat oleh semua personil dalam perusahaan.

Setiap karyawan mendapat manual Sistem Manajemen K3 yang dibagikan setelah mengikuti Induction Training dan di area shop-shop juga terdapat reading station.

- 2.3 Penyebarluasan Informasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

- 2.3.1 Informasi tentang kegiatan dan masalah keselamatan dan kesehatan kerja disebarkan secara sistematis kepada seluruh tenaga kerja perusahaan.

Informasi disebarluaskan melalui email, surat edaran, bulletin, poster, HSE portal, Tool Box Safety Meetin (TBSM), Safety Briefing dan HSE Statistik Board yang selalu di update setiap minggu.

- 2.3.2 Catatan-catatan informasi keselamatan dan kesehatan kerja dipelihara dan disediakan untuk seluruh tenaga kerja dan orang lain yang datang ke tempat kerja.

Quality Assurance (QA) yang bertanggung jawab untuk Document Control. Buku Pegangan Praktek Kerja Aman dibagikan kepada seluruh karyawan setelah

induction training dan pemberian safety briefing untuk tamu yang melakukan kunjungan singkat ke area fabrikasi.

3. PENINJAUAN ULANG PERANCANGAN (DESIGN) DAN KONTRAK

3.1 Pengendalian Perancangan

- 3.1.1 Prosedur yang terdokumentasi mempertimbangkan identifikasi bahaya dan penilaian resiko yang dilakukan pada tahap melakukan perancangan atau perancangan ulang.

Prosedur terdapat di HSES Administration JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 6 mengenai HSE Project Interface and Subcontractor HSE Management

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

Prosedur terdapat di HSES Administration JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 6 pada bagian Evaluasi Projek, Proses, Prosedur dan Fasilitas.

- 3.1.3 Petugas yang kompeten telah ditentukan untuk melakukan verifikasi bahwa perancangan memenuhi persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja yang ditetapkan.

Telah dilakukan

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

Di review oleh Manajer HSES.

3.2 Peninjauan Ulang Kontrak

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

Adanya prosedur di HSE Administration JRM/GLOBAL/HSE-002 mengenai Subcontractor/Vendor HSE Management.

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

Telah dilakukan

- 3.2.3 Kontrak-kontrak ditinjau ulang untuk menjamin bahwa pemasok dapat memenuhi persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja bagi pelanggan.

Adanya prosedur di HSE Administration JRM/GLOBAL/HSE-002 mengenai Subcontractor/Vendor HSE Management.

- 3.2.4 Catatan tinjauan ulang kontrak dipelihara dan didokumentasikan.

Procurement menyimpan dokumen tinjauan ulang kontrak terutama untuk Subkontrakot dan Vendor.

4. PENGENDALIAN DOKUMEN

4.1 Persetujuan dan Pengeluaran Dokumen

- 4.1.1 Dokumen keselamatan dan kesehatan kerja mempunyai identifikasi status, wewenang, tanggal pengeluaran dan tanggal modifikasi.

Quality Assurance (QA) yang bertanggung jawab untuk Document Control. Semua dokumen HSE memiliki status seperti controlled dan uncontrolled document, tercantum kepemilikan dokumen, tanggal pengeluaran, nomor revisi serta tanggal revisi.

4.1.2 Penerimaan distribusi dokumen tercantum dalam dokumen tersebut.

Sudah dilaksanakan.

4.1.3 Dokumen keselamatan dan kesehatan kerja edisi terbaru disimpan secara sistematis pada tempat yang ditentukan.

Semua dokumen-dokumen HSE disimpan dalam ISOxPERT dan dalam share S folder HSE.

4.1.4 Dokumen usang segera disingkirkan dari penggunaannya sedangkan dokumen usang yang disimpan untuk keperluan tertentu diberi tanda khusus.

Penandaan untuk dokumen lama belum jelas, yang membedakan hanya tanggal dan revisi serta tahun pengeluaran dokumen.

4.2 Perubahan dan Modifikasi Dokumen

4.2.1 Terdapat sistem untuk membuat dan menyetujui perubahan terhadap dokumen keselamatan dan kesehatan kerja.

Terdapat prosedur tentang Document Control yaitu dalam HSE Guidelines JRM 1407-001 bagian 15. Adapun sistem untuk perubahan dokumen HSE hanya melalui satu pintu yaitu QA. Jadi QA yang bertanggung jawab untuk memasukkan revisi dokumen ke register list.

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

Alasan perubahan dokumen tidak disebutkan 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.

Prosedur pengendalian dokumen dilakukan oleh QA dan seluruh dokumen mempunyai status.

5. PEMBELIAN

- 5.1 Spesifikasi dari pembelian barang dan jasa

- 5.1.1 Terdapat prosedur yang terdokumentasi yang dapat menjamin bahwa spesifikasi teknik dan informasi lain yang relevan dengan keselamatan dan kesehatan kerja telah diperiksa sebelum keputusan untuk membeli.

Prosedur terdapat dalam HSES Administration JRM/GLOBAL/HSE-002 Volume 6 mengenai Subcontractor/Vendor HSE Manajemen.

- 5.1.2 Spesifikasi pembelian untuk setiap sarana produksi, zat kimia atau jasa harus dilengkapi spesifikasi yang sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan dan standar keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.

Telah dilakukan sesuai dengan persyaratan dan kriteria apakah subcontractor atau vendor tersebut masuk ke dalam critical atau noncritical subcontractor/vendor.

- 5.1.3 Konsultasi dengan tenaga kerja yang potensial berpengaruh pada saat keputusan pembelian dilakukan apabila persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja dicantumkan dalam spesifikasi pembelian.

Spesifikasi pembelian sesuai dengan permintaan pengguna.

- 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.

Telah dilaksanakan.

5.2 Sistem Verifikasi Untuk Barang dan Jasa Yang Dibeli

- 5.2.1 Barang dan Jasa yang telah dibeli diperiksa kesesuaiannya, dengan spesifikasi pembelian.

Pihak yang akan menggunakan barang tersebut yang akan memeriksa spesifikasi dan kesesuaian barang dan jasa yang telah dibeli.

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.

Tidak semua barang atau jasa yang di pasok pelanggan diidentifikasi potensi bahaya dan resiko sebelum digunakan.

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

Terdapat manufactur handbook mengenai barang yang dibeli dan MSDS terlampir untuk pembelian produk-produk kimia seperti 4WD, Cat dll.

6. KEAMANAN BEKERJA BERDASARKAN SISTEM MANAJEMEN K3

6.1. Sistem Kerja

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

Telah dilakukan HAZID untuk setiap kegiatan menurut lokasi. Untuk kegiatan rutin dilakukan HIT dan kegiatan non rutin dibuat TRA.

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

Telah dilaksanakan menurut hirarki pengendalian resiko. Upaya pengendalian ini dapat dilihat didalam form HIT dan TRA.

- 6.1.3 Terdapat prosedur kerja yang didokumentasikan dan jika diperlukan diterapkan suatu sistem "ijin kerja" untuk tugas-tugas yang beresiko tinggi.

Prosedur Operasional Control terdapat dalam HSES Administration Manual JRM/GLOBA/HSE-002 volume 3 yang membahas mengenai Permit To Work (PTW) dan Lock Out Tag out (LOTO).

- 6.1.4 Prosedur atau petunjuk kerja untuk mengelola secara aman seluruh risiko yang teridentifikasi didokumentasikan.

Telah didokumentasikan dalam bentuk register yang disimpan oleh HSE dan pihak yang melakukan kegiatan yang memerlukan Permit.

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

Modifikasi prosedur selalu mengacu kepada peraturan yang dibuat oleh korporat serta standar-standar yang ada baik dari Pemerintah Indonesia, OHS, ANZI, NFPA dll.

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

Telah dilaksanakan dan disahkan oleh Manajer.

- 6.1.7 Alat Pelindung Diri disediakan bila diperlukan dan digunakan secara benar serta dipelihara selalu dalam kondisi layak pakai.

APD minimal yang disediakan yaitu Coverall, Safety Shoes, Hard Hat, Gloves, Ear Plug. Untuk Respiratory Protection dilakukan fit test sebelum digunakan.

- 6.1.8 Alat Pelindung Diri yang digunakan dipastikan telah dinyatakan laik pakai sesuai dengan standar dan atau peraturan perundangan yang berlaku.

Pembelian APD mengacu pada standar tertentu seperti hard hat menggunakan standar ANZI Z-89 kelas A, B, G atau E.

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

Sudah dilaksanakan

6.2. Pengawasan

- 6.2.1 Dilakukan pengawasan untuk menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan mengikuti setiap prosedur dan petunjuk kerja yang telah ditentukan.

Telah dilaksanakan dimana pengawasan dilakukan harian oleh HSE Advisor dan juga oleh pengawas di unit kerja masing-masing.

- 6.2.2 Setiap orang diawasi sesuai dengan tingkat kemampuan mereka dan tingkat risiko kerja.

Sudah dilakukan dan hanya orang yang berkompeten dibidang masing-masing yang berhak untuk melakukan pekerjaan tersebut.

- 6.2.3 Pengawas ikut serta dalam identifikasi bahaya dan membuat upaya pengendalian.

Pengawas (Supervisor) mereview HIT dan PTW untuk memastikan bahwa kontrol sudah dilaksanakan sebelum memulai pekerjaan.

- 6.2.4 Pengawas diikutsertakan dalam pelaporan dan penyelidikan penyakit akibat kerja dan kecelakaan, dan wajib menyerahkan laporan dan saran-saran kepada pengurus.

Sudah dilakukan untuk pelaporan insiden tetapi tidak ada kasus Penyakit Akibat Kerja (PAK) di perusahaan.

- 6.2.5 Pengawas ikut serta dalam proses konsultasi.

Sudah dilaksanakan.

- 6.3. Seleksi dan Penempatan Personil

- 6.3.1 Persyaratan tugas tertentu, termasuk persyaratan kesehatan, diidentifikasi dan dipakai untuk menyeleksi dan menempatkan tenaga kerja.

Adanya premedical chek up sebelum bekerja dan annually untuk karyawan.

Pemeriksaan khusus dilakukan untuk karyawan yang akan berangkat ke offshore dan bekerja di confines space.

6.3.2 Penugasan pekerjaan harus berdasarkan pada kemampuan dan tingkat keterampilan yang dimiliki oleh masing-masing tenaga kerja.

Sudah dilakukan sesuai dengan job desk masing-masing karyawan.

6.4. Lingkungan Kerja

6.4.1 Perusahaan melakukan penilaian lingkungan kerja untuk mengetahui daerah-daerah yang memerlukan pembatasan ijin masuk.

Sudah dilaksanakan dengan pembuatan mapping area yang memerlukan pembatasan ijin dan untuk kegiatan-kegiatan tertentu seperti Bekerja diketinggian yang membahayakan orang dibawah, tempat terjadinya kecelakaan, tempat kegiatan radiasi, tempat pengujian tekanan, tempat pengoperasian Crawler Crane, tempat penggalian dan daerah lain yang dianggap bahaya.

6.4.2 Terdapat pengendalian atas tempat-tempat dengan pembatasan ijin masuk.

Pengendalian dilakukan dengan membuat barikade

6.4.3 Fasilitas-fasilitas yang tersedia di tempat kerja sesuai dengan standar dan pedoman teknis.

Telah memenuhi standar baik standar dari perusahaan sendiri (corporat) maupun dari luar seperti OSHA, ANZI, NFPA, ISO dan standart-standar dari Pemerintah Indonesia.

6.4.4 Rambu-rambu mengenai keselamatan dan tanda pintu darurat harus dipasang sesuai dengan standar dan pedoman teknis.

Mengikuti pedoman kode warna korporat yaitu kode untuk tanda Di Larang Masuk, Berhati-hati, Bahaya Radiasi, Keselamatan dan Pertolongan Pertama,

Penunjuk Arah, Mesin Yang Rusak, Housekeeping dan Penanda Tempat Berjalan (Aisle Marking).

6.5. Pemeliharaan, Perbaikan dan Perubahan Sarana Produksi

6.5.1 Penjadualan pemeriksaan dan pemeliharaan sarana produksi serta peralatan mencakup verifikasi alat-alat pengaman dan persyaratan yang ditetapkan oleh peraturan perundangan, standar dan pedoman teknis yang berlaku.

Tercakup dalam Preventive Maintenance System (PMS), Prosedur PMS ini terdapat di Dokumen HSES Administration Manual JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 7 dan JRM 1407-001 bagian 10 mengenai Equipment and Facility Maintenance.

6.5.2 Semua catatan yang memuat data-data secara rinci dari kegiatan pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan dan perubahan-perubahan yang dilakukan atas sarana produksi harus disimpan dan dipelihara.

Dilakukan dan data disimpan oleh Equipment and Machinery (E&M) Division.

6.5.3 Sarana produksi yang harus terdaftar memiliki sertifikat yang masih berlaku.

Sudah dilakukan seperti Sertifikasi Crane dilakukan oleh Sucofindo dll.

6.5.4 Perawatan, perbaikan dan setiap perubahan harus dilakukan personil yang berkompeten.

Sudah dilakukan.

6.5.5 Apabila memungkinkan, sarana produksi yang akan diubah harus sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan yang berlaku.

Sudah mengacu ke peraturan dan standart baik standart perusahaan sendiri maupun dari Pemerintah Indonesia.

- 6.5.6 Terdapat prosedur permintaan pemeliharaan yang mencakup ketentuan mengenai peralatan-peralatan dengan kondisi keselamatan yang kurang baik dan perlu untuk segera diperbaiki.

Prosedur terdapat di Dokumen HSES Administration Manual JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 7 mengenai Equipment And Facility Maintenance, Audits, Inspection And Investigation dan JRM 1407-001 mengenai Preventive Maintenance System.

- 6.5.7 Terdapat suatu sistem penandaan bagi alat yang sudah tidak aman lagi jika digunakan atau yang sudah tidak digunakan lagi.

Sudah terlaksana, seperti untuk Scaffolding yang rusak digunakan tagging "DANGER-DO NOT USE SCAFFOLD" dan untuk peralatan yang rusak diberi tagging "OUT OF SERVICE" atau "DANGER-DO NOT OPERATE".

- 6.5.8 Apabila diperlukan, dilakukan penerapan sistem penguncian pengoperasian (lock out system) untuk mencegah agar sarana produksi tidak dihidupkan sebelum saatnya.

Ada sistem Lock Out untuk mencegah energy release, Prosedur ini terdapat dalam HSES Administration JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 3 mengenai Operational Control. Sistem pengontrolan untuk isolasi energy juga dalam bentuk Tag Out yaitu pemberian label penandaan.

- 6.5.9 Prosedur persetujuan untuk menjamin bahwa peralatan produksi dalam kondisi yang aman untuk dioperasikan.

Prosedur terdapat di JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 7 mengenai Equipment And Facility Maintenance, Audits, Inspection And Investigation.

6.6. Pelayanan

6.6.1 Apabila perusahaan dikontrak untuk menyediakan pelayanan yang tunduk pada standar dan undang-undang keselamatan dan kesehatan kerja, maka perlu disusun prosedur untuk menjamin bahwa pelayanan memenuhi persyaratan.

Sudah dilakukan dengan mengacu kepada Dokumen HSES Guideline JRM 1407-001 bagian 7 mengenai HSE Project Interfaces dan HSES Administration JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 6 mengenai Projek Intefaces and Subcontractor HSE Management.

6.6.2 Apabila perusahaan diberi pelayanan melalui kontrak, dan pelayanan tunduk pada standar dan perundangan keselamatan dan kesehatan kerja, maka perlu disusun prosedur untuk menjamin bahwa pemberian pelayanan memenuhi persyaratan.

Sudah dilaksanakan seperti terdapat dalam prosedur di poin 6.6.2

6.7. Kesiapan untuk Menangani Keadaan Darurat.

6.7.1 Keadaan darurat yang potensial (didalam atau diluar tempat kerja) telah diidentifikasi dan prosedur keadaan darurat tersebut telah didokumentasikan.

Terdapat prosedur di QP 056 mengenai Emergency Manual yang merupakan dokume level II.

6.7.2 Prosedur keadaan darurat diuji dan ditinjau ulang secara rutin oleh petugas yang berkompeten.

- Dilakukan drill oleh HSE secara berkala.*
- 6.7.3 Tenaga kerja mendapat instruksi dan pelatihan mengenai prosedur keadaan darurat yang sesuai dengan tingkat resiko.
- Semua karyawan mendapat pelatihan penggunaan APAR sewaktu induction training dan berpartisipasi dalam drill.*
- 6.7.4 Petugas pengamanan keadaan darurat diberikan pelatihan khusus.
- Emergency Response Team (ERT) mendapat pelatihan-pelatihan seperti penggunaan APAR, Hydrant, Penggunaan SCBA, Sea Survival, First Aid dll yang dilakukan baik dari dalam maupun luar perusahaan dan diuji dalam drill yang tidak diberitahukan sebelumnya.*
- 6.7.5 Instruksi keadaan darurat dan hubungan keadaan darurat diperlihatkan secara jelas/menyolok dan diketahui oleh seluruh tenaga kerja perusahaan.
- Dilakukan dalam drill.*
- 6.7.6 Alat dan sistem keadaan darurat diperiksa, diuji dan diperlihatkan secara berkala.
- Sudah dilakukan pemeriksaan APAR bulanan oleh HSE Personil dan mengisi label inspeksi.*
- 6.7.7 Kesesuaian, penempatan dan kemudahan untuk mendapatkan alat keadaan darurat telah dinilai oleh petugas yang berkompeten.
- Penempatan APAR sudah sesuai dengan kegunaannya.*
- 6.8. Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan
- 6.8.1 Perusahaan telah mengevaluasi alat PPPK dan menjamin bahwa sistem PPPK yang ada memenuhi standard dan pedoman teknis yang berlaku.

Kotak PPPK yang berisi bidai, perban, sarung tangan, masker (tanpa obat-obatan) sudah tersedia di semua fasilitas.

Perusahaan juga memiliki klinik lapangan dengan paramedik yang terlatih.

- 6.8.2 Petugas PPPK telah dilatih dan ditunjuk sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

Paramedik PPPK adalah paramedik terlatih dan bersertifikat.

7. STANDAR PEMANTAUAN

7.1 Pemeriksaan Bahaya

- 7.1.1 Inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan dengan benar

Inspeksi dilakukan harian oleh HSE Advisor, mingguan melalui Self Facility Assessment oleh Area Custodian masing-masing dan Shop Assessment oleh Manajemen, perwakilan P2K3, HSE dan Superintendent.

- 7.1.2 Inspeksi dilaksanakan bersama oleh Wakil Pnegurus dan Wakil Tenaga Kerja yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi potensi bahaya.

Sudah dilakukan seperti pada poin 7.1.1.

- 7.1.3 Inspeksi mencari masukan dari petugas yang melakukan tugas di tempat yang diperiksa.

Temuan-temuan hasil inspeksi dimasukkan ke dalam Central Action Request (CAR) dan harus di follow up oleh pihak-pihak yang bertanggungjawab.

- 7.1.4 Daftar periksa (chek list) tempat kerja telah disusun untuk digunakan pada saat inspeksi.

Ada chek list inspeksi yang standar dan dalam dua bahasa.

7.1.5 Laporan inspeksi diajukan kepada pengurus dan P2K3 sesuai dengan kebutuhan Sudah dilakukan dimana temuan-temuan yang dimasukkan ke dalam CAR akan dikirimkan setiap minggu (hanya untuk status yang masih open) ke area custodian untuk dilakukan perbaikan agar CAR dapat ditutup. sewaktu pertemuan dengan Superintendent dan pertemuan P2K3.

7.1.6 Tindakan korektif dipantau untuk menentukan efektifitasnya.

Sudah dilakukan sesuai dengan poin 7.1.5

7.2 Pemantauan Lingkungan Kerja

7.2.1 Pemantauan lingkungan kerja dilaksanakan secara teratur dan hasilnya dicatat dan dipelihara

Pemantauan lingkungan kerja sudah dilakukan secara terjadwal seperti untuk uji emisi kendaraan dan mesin generator, survey kebisingan dan survey pencahayaan tetapi untuk pengukuran debu sudah terlaksana tetapi belum terjadwal secara teratur begitu juga dengan heat monitor survey.

Laporan pemantauan aspek dampak lingkungan perusahaan telah dilakukan dan dilaporkan ke pihak Dinas Lingkungan Hidup Daerah (BAPELDADA) per enam bulan.

7.2.2 Pemantauan lingkungan kerja meliputi faktor fisik, kimia, biologis, radiasi dan psikologis.

Sudah dilakukan untuk Survey Ergonomic, Pengukuran Debu, Survey Tingkat Pencahayaan (Lighting) dan Survey Kebisingan, limbah air ambien partikulat

biota air laut, radiasi, untuk pengukuran tersebut sebagian dilakukan oleh perusahaan dan sebagian oleh pihak ketiga (Sucofindo).

7.3 Peralatan Inspeksi, Pengukuran dan Pengujian

- 7.3.1 Terdapat sistem yang terdokumentasi mengenai identifikasi, kalibrasi, pemeliharaan dan penyimpanan untuk alat pemeriksaan, ukur dan uji mengenai kesehatan dan keselamatan.

Sistem untuk identifikasi, kalibrasi, pemeliharaan dan penyimpanan untuk alat pemeriksaan dan pengukuran masih dilakukan secara manual sehingga terkadang ada alat yang jadwalnya terlewatkan untuk dikalibrasi.

- 7.3.2 Alat dipelihara dan dikalibrasi oleh petugas yang berkompeten.

Untuk pengecekan rutin peralatan HSE dilakukan oleh internal HSE dan untuk kalibrasi dilakukan oleh pihak eksternal

7.4 Pemantauan Kesehatan

- 7.4.1 Sesuai dengan peraturan perundangan, kesehatan tenaga kerja yang bekerja pada tempat kerja yang mengandung bahaya harus di pantau.

Pemeriksaan kesehatan dilakukan pada sebelum bekerja, setelah bekerja setiap tahun dan pemeriksaan khusus jika ada kecurigaan akan PAK dan untuk keperluan-keperluan lain seperti akan bekerjai ke offhore.

- 7.4.2 Perusahaan telah mengidentifikasi keadaan dimana pemeriksaan sistem untuk membantu pemeriksaan ini.

Sistem pemeriksaan terdapat dalam prosedur HSES Administration JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 4 mengenai Health Management.

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

Pemeriksaan kesehatan dilakukan oleh dokter perusahaan dan rujukan ke laboratorium dan Dokter Spesialis untuk kondisi-kondisi khusus.

- 7.4.4 Perusahaan menyediakan pelayanan kesehatan kerja sesuai peraturan perundangan yang berlaku.

Lingkup pelayanan adalah promosi kesehatan melalui peningkatan awareness karyawan dan keluarga mengenai hidup sehat, upaya preventive melalui pemberian immunisasi, upaya kurative melalui tindakan medis (pengobatan) dan upaya rehabilitatif melalui terapi-terapi.

- 7.4.5 Catatan mengenai pemantauan kesehatan dibuat sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

Hasil pemantauan kesehatan disimpan di Main Klinik untuk dijaga kerahasiannya.

8. PELAPORAN DAN PERBAIKAN KEKURANGAN

- 8.1 Pelaporan Keadaan Darurat

- 8.1.1 Terdapat prosedur proses pelaporan sumber bahaya dan personil perlu diberitahu mengenai proses pelaporan sumber bahaya terhadap keselamatan dan kesehatan kerja.

Prosedur pelaporan potensi bahaya terdapat di HSES Safe Work Practice JRM/GLOBAL/HSE-003 Volume 6 mengenai Hazard Recognition and Reporting dan JRM/GLOBAL/HSE-003 Volume 7 mengenai Emergency Response and Reporting.

8.2 Pelaporan Insiden

- 8.2.1 Terdapat prosedur terdokumentasi yang menjamin bahwa semua kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta insiden di tempat kerja dilaporkan.

Prosedur mengenai pelaporan insiden terdapat di HSES Safe Work Practices JRM/GLOBAL/HSE-003 volume 7.4 yang menyebutkan bahwa Semua insiden (nyaris celaka, kerusakan peralatan, cedera atau penyakit yang berhubungan dengan pekerjaan dan tumpahan ke lingkungan) tidak peduli seberapa ringannya harus segera dilaporkan ke Supervisor dan Departemen HSE untuk tindakan perbaikan lebih lanjut dan penyelidikan. Gagal dalam melaporkan akan dikenakan tindakan disipliner.

- 8.2.2 Kecelakaan dan penyakit akibat kerja dilaporkan sebagaimana ditetapkan oleh peraturan perundangan yang berlaku.

Klinik membuat laporan yang diteruskan ke HRD dan HRD akan mengirimkan laporan tersebut ke Jamsostek dalam waktu 2x24 jam dan Dinas Tenaga Setempat.

8.3 Penyelidikan Kecelakaan Kerja

- 8.3.1 Perusahaan mempunyai prosedur penyelidikan kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang dilaporkan.

Semua insiden akan diinvestigasi yang terdapat dalam HSES Administration Manual JRM/GLOBAL/HSE-002 mengenai Incident Reporting, Investigation and Causal Analysis.

- 8.3.2 Penyelidikan dan pencegahan kecelakaan kerja dilakukan oleh petugas atau Ahli K3 yang telah dilatih.

Penyelidikan insiden dilakukan oleh Tim penyelidik yang terdiri dari unsur HSE, Manajemen, Supervisor di area tersebut. Personil HSE yang terlibat merupakan personil yang bersertifikat AK3.

- 8.3.3 Laporan penyelidikan berisi saran-saran dan jadual waktu pelaksanaan usaha perbaikan.

Di form laporan kecelakaan yang diterapkan di PTMI bukan hanya berisi saran-saran dan jadual pelaksanaan usaha perbaikan tetapi juga berisi:

- a. Lembar Pemberitahuan tentang kejadian.*
- b. Lembar tingkat keparahan*
- c. Analisis factor-faktor penyebab*
- d. Daftar tindakan perbaikan*
- e. Preventive Action*
- f. Corrective Action*
- g. Disipliner jika diperlukan.*

- 8.3.4 Tanggung jawab diberikan kepada petugas yang ditunjuk untuk melaksanakan tindakan perbaikan sehubungan dengan laporan penyelidikan.

Petugas yang bertanggung jawab adalah area custodian dan bagian yang berwenang terhadap peralatan atau lingkup yang akan diperbaiki.

8.3.5 Tindakan perbaikan didiskusikan dengan tenaga kerja di tempat terjadinya kecelakaan.

Telah dilakukakan dalam bentuk onsite rectification dan dicata oleh bagian K3 untuk memastikan dilaksanakan sesuai jadwal yang disepakati.

8.3.6 Efektifitas tindakan perbaikan dipantau.

Setiap minggu status CAR yang masih Open akan diinformasikan ke penanggung jawab agar di tindak lanjuti.

8.4 Penanganan Masalah

8.4.1 Terdapat prosedur untuk menangani masalah keselamatan dan kesehatan kerja yang timbul dan sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

Prosedur terdapat di dalam HSE Guidelines JRM 1407-001 dan HSES Administration Manual JRM/GLOBAL/HSE-002 dan HSES Safe Work Practices Manual JRM/GLOBAL/HSE-003.

8.4.2 Tenaga kerja diberi informasi mengenai prosedur penanganan masalah keselamatan dan kesehatan kerja dan menerima informasi kemajuan penyelesaiannya.

Sudah disosialisasikan kepada seluruh karyawan. Kemajuan penyelesaiannya diinformasikan sewaktu TBSM dan mengirimkan email ke BATAM All User.

9. PENGELOLAAN MATERIAL DAN PERPINDAHANNYA

9.1 Penanganan Sistem Manual dan Mekanis

9.1.1 Terdapat prosedur untuk mengidentifikasi potensi bahaya dan menilai risiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual dan mekanis.

Cara-cara penanganan material baik secara manual maupun mekanis diatur dalam HSES Safe Work Practices Manual JRM/GLOBAL/HSE-003 volume 4.

- 9.1.2 Identifikasi dan penilaian dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten.

Identifikasi sudah dilaksanakan untuk seluruh area fabrikasi.

- 9.1.3 Perusahaan menerapkan dan meninjau ulang cara pengendalian risiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual atau mekanis.

Kebanyakan pengangkatan material di PTMI dilakukan dengan menggunakan alat mekanis seperti over head crane, forklif, crawler crane, crane tower dan lain-lain. Hal ini didasarkan pada karakteristik dari material yang ada yang kebanyakan adalah plate besi atau baja serta material-material berat lainnya. Untuk penanganan secara manual sedikit sekali ditemukan dan kalau pun ada pengangkatan tersebut bukanlah kegiatan rutin dan dilakukan hanya sekali-kali. Sebelum melakukan pengangkatan baik dengan alat mekanis ataupun manual harus dilakukan analisa resiko menggunakan kartu HIT dan TRA untuk pekerjaan yang non rutin.

- 9.1.4 Prosedur untuk penanganan bahan meliputi metode pencegahan terhadap kerusakan, tumpahan dan kebocoran.

Prosedur terdapat dalam JRM/GLOBAL/HSE-003 volume3 mengenai Premises and Housekeeping bagian 7 mengenai Environmental Practices dan volume 4 bagian 15 mengenai Rigging and Material Handling Equipment.

9.2 Sistem Pengangkutan, Penyimpanan dan Pembuangan

9.2.1 Terdapat prosedur yang menjamin bahwa bahan disimpan dan dipindahkan dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

Sama dengan prosedur pada poin 9.1.4. Perusahaan memiliki fasilitas penyimpanan Limbah B3 sementara sebelum diangkut dan di dispose oleh pihak yang berijin dan bersertifikat untuk mengangkut dan membuang limbah B3.

9.2.2 Terdapat prosedur yang menjelaskan persyaratan pengendalian bahan yang dapat rusak atau kadarluarsa.

Sama dengan poin 9.2.1 dan terdapat juga dalam HSES Administration Manual JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 4 mengenai Health Management & Environmental Management.

9.2.3 Terdapat prosedur menjamin bahwa bahan dibuang dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.

Prosedur terdapat dalam Prosedur terdapat dalam JRM/GLOBAL/HSE-003 volume3 mengenai Premises and Housekeeping bagian 7 dan JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 4 mengenai Environmental Management.

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 yang berlaku.

Prosedur sama dengan poin 9.1.4

9.3.2 Lembar Data Bahan yang komprehensif untuk bahan-bahan berbahaya harus mudah didapat.

MSDS terlampir didekat bahan kimia tersebut. Perusahaan juga berlangganan dengan Chem Watch Website yang dapat didownload MSDS jika diperlukan. MSDS juga dikomunikasikan kepada seluruh karyawan melalui induction training dan training-training khusus lainnya jika diperlukan.

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

Sistem labeling mengikuti peraturan International Dangerous Goods, Class Label dan Peraturan Pemerintah oleh Direktorat Transporasi No.725/2004.

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

Sudah dilaksanakan.

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

Sama seperti poin 9.1.4

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

Sudah dilakukan pelatihan

10. PENGUMPULAN DAN PENGGUNAAN DATA

10.1 Catatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

- 10.1.1 Perusahaan mempunyai prosedur untuk mengidentifikasi, mengumpulkan, mengarsipkan, memelihara dan menyimpan catatan keselamatan dan kesehatan kerja.

Prosedur terdapat di Dokumen HSES Guidelines level 0 JRM 1407-001 Bagian 15 mengenai Control of Documents and Records.

10.1.2 Undang-undang, peraturan, standar dan pedoman teknis yang relevan dipelihara pada tempat yang mudah didapat.

Peraturan-peraturan (Legal) disimpan dalam HSES Portal, ISOxPERT, Folder HSE dan hard copy yang dibagikan kepada seluruh karyawan (terutama Panduan Safe Work Practice).

10.1.3 Terdapat prosedur yang menentukan persyaratan untuk menjaga kerahasiaan catatan.

Ada Prosedur mengenai kerahasiaan catatan yang selalu dipantau oleh IT Departemen.

10.1.4 Catatan mengenai peninjauan ulang dan pemeriksaan dipelihara.

Sudah dilakukan

10.1.5 Catatan kompensasi kecelakaan kerja dan catatan rehabilitasi kesehatan dipelihara.

Catatan disimpan oleh klinik dan HRD.

10.2 Data dan Laporan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

10.2.1 Data keselamatan dan kesehatan kerja yang terbaru dikumpulkan dan dianalisa.

Sudah dilakukan dan direview.

10.2.2 Laporan rutin kinerja keselamatan dan kesehatan kerja dibuat dan disebarluaskan di dalam perusahaan.

Kinerja Keselamatan dan Kesehatan kerja di pajang di HSE Statistik Board di area-area yang strategis yang banyak dilalui oleh karyawan dan selalu di update mingguan.

11. AUDIT SISTEM MANAJEMEN K3

11.1 Audit Internal Sistem Manajemen K3

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

Audit internal sudah dilakukan oleh Internal yaitu pada bulan November 2008 oleh HSE Marine Manager untuk internal audit McDermott Safe Assessment Facility Evaluation (McSAFE Internal Audit). Internal audit untuk Sistem Manajemen di lakukan setiap tahun. Untuk hasil Audir McSafe PTMI mendapat bintang lima (5) yang merupakan pencapaian tertinggi untuk mengukur Sistem Manajemen K3 di Perusahaan.

11.1.2 Audit internal Sistem Manajemen K3 dilakukan oleh petugas yang berkompeten dan independen di perusahaan.

Dilakukan oleh HSE Manager Marine, jadi bukan dari PTMI sendiri.

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

Sudah dilakukan. Laporan audit di presentasikan dalam manajemen review dan di distribusikan kepada pihak-pihak yang bertanggung jawab untuk melakukan perbaikan terhadap temuan-temuan.

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

Semua temuan-temuan di masukkan ke dalam daftar CAR dan tindakan perbaikan harus dilakukan mengikuti jadwal yang diberikan.

12. PENGEMBANGAN KETRAMPILAN DAN KEMAMPUAN

12.1 Strategi Pelatihan

12.1.1 Analisis kebutuhan pelatihan yang mencakup persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja telah dilaksanakan.

Prosedur pelatihan terdapat di HSES Guidelines JRM 1407-001 bagian 13 mengenai pelatihan (training). Persyaratan kebutuhan pelatihan telah disusun dalam matrix dalam bentuk Training Need Analysis Matrix baik untuk initial maupun refresh training.

12.1.2 Rencana pelatihan keselamatan dan kesehatan kerja telah disusun bagi semua tingkatan dalam perusahaan-perusahaan.

Rencana pelatihan telah disusun dalam bentuk matrix untuk semua karyawan. PTMI mempunyai Training Departemen yang me-record semua data-data pelatihan setiap karyawan baik yang permanen maupun karyawan kontrak (temporary). HSE sendiri mempunyai personnil yang bertugas untuk melakukan pelatihan khusus HSE.

12.1.3 Pelatihan harus mempertimbangkan perbedaan tingkat kemampuan dan keahliannya.

Training yang diberikan:

- *Awareness level training terhadap Praktek kerja Aman HSES sedikitnya setahun sekali kepada craft employee, supervisor dan manajer proyek.*
- *Competency Based Training dan Sertifikasi untuk manajer, supervisor dan karyawan.*
- *Pelatihanyang dipersyaratkan untuk Panduan Pengopersian di kapal, Panduan E&M, Panduan HRD dan Panduan Manajemen dimasukkan dalam Matrix Training.*

12.1.4 Pelatihan dilakukan oleh orang atau badan yang mempunyai kemampuan dan pengalaman yang memadai serta diakreditasi menurut peraturan perundangan yang berlaku.

Pelatihan dilakukan oleh internal dan eksternal perusahaan sesuai kebutuhan.

12.1.5 Terdapat fasilitas dan sumber daya memadai untuk pelaksanaan pelatihan yang efektif.

PTMI mempunyai Craft Training Centre untuk pelatihan pengelasan, scaffolding, kelas-kelas yang nyaman untuk pembejaran dan HSES Schools

12.1.6 Perusahaan mendokumentasikan dan menyimpan seluruh catatan pelatihan.

Catatan pelatihan di simpan oleh Training Departemen.

12.1.7 Evaluasi dilakukan pada setiap sesi pelatihan untuk menjamin peningkatan secara berkelanjutan.

Sesuai dengan peraturan PTMI, evaluasi pelatihan dilakukan setelah mengikuti training dengan memberikan batasan kelulusan nilai.

12.1.8 Program pelatihan ditinjau ulang secara teratur untuk menjamin agat tetap relevan dan efektif.

Sudah dilakukan dan terus dilakukan peningkatan untuk memastikan pelatihan yang memadai telah diterima oleh seluruh karyawan. Matrix Training direview dan di update setiap tahun untuk memastikan hal-hal berikut terpenuhi seperti peraturan, perusahaan dan atau adanya perubahan-perubahan operasional.

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 keselamatan dan kesehatan kerja.

Seperti disebutkan dalam poin 12.1.3

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

Sudah dilakukan diantaranya dengan mengikuti pelatihan Kepemimpinan (leadership).

12.3 Pelatihan bagi Tenaga Kerja

12.3.1 Pelatihan diberikan kepada semua tenaga kerja termasuk tenaga kerja baru dan yang dipindahkan agar mereka dapat melaksanakan tugasnya secara aman.

Pelatihan HSES orientasi diberikan kepada seluruh karyawan baru dan pengunjung sebelum memulai bekerja. Untuk pengunjung bisa dalam bentuk Safety Briefing.

12.3.2 Pelatihan diselenggarakan kepada tenaga kerja apabila di tempat kerjanya terjadi perubahan secara produksi atau proses.

Sudah tercakup dalam rencana pelatihan dan sudah dilaksanakan.

12.3.3 Apabila diperlukan diberikan pelatihan penyegaran kepada semua tenaga kerja

Pelatihan penyegaran diberikan sudah dilakukan untuk pelatihan-pelatihan tertentu yang mengharuskan adanya penyegaran seperti Pelatihan Ijin Kerja yang hanya valid untuk satu tahun.

12.4 Pelatihan untuk Pengenalan bagi Pengunjung dan Kontraktor

12.4.1 Perusahaan mempunyai program pengenalan untuk semua tenaga kerja dengan memasukkan materi kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.

Sudah ter-cover dalam materi Induction Training yaitu:

- *Review Filsafat dan Kebijakan HSES.*
- *Review Kebijakan mengenai Obat-obatan/Alkohol dan Senjata*
- *Review kebijakan Keamanan (Security Policy).*
- *Review akuntabilitas/kebijakan disipliner*
- *Review tanggung jawab karyawan terhadap HSES*
- *Review denah fasilitas atau kapal termasuk daerah-daerah terbatas dan area dimana bahaya khusus kemungkinan muncul.*
- *Review Sistem Manajemen HSES*
- *Review Buku Pengangan*
- *Awareness Level Training pada konteks JRM GLOBAL HSE 002 Manual Praktek Kerja Aman.*
- *Langkah-langkah yang dilakukan dalam keadaan emergency.*

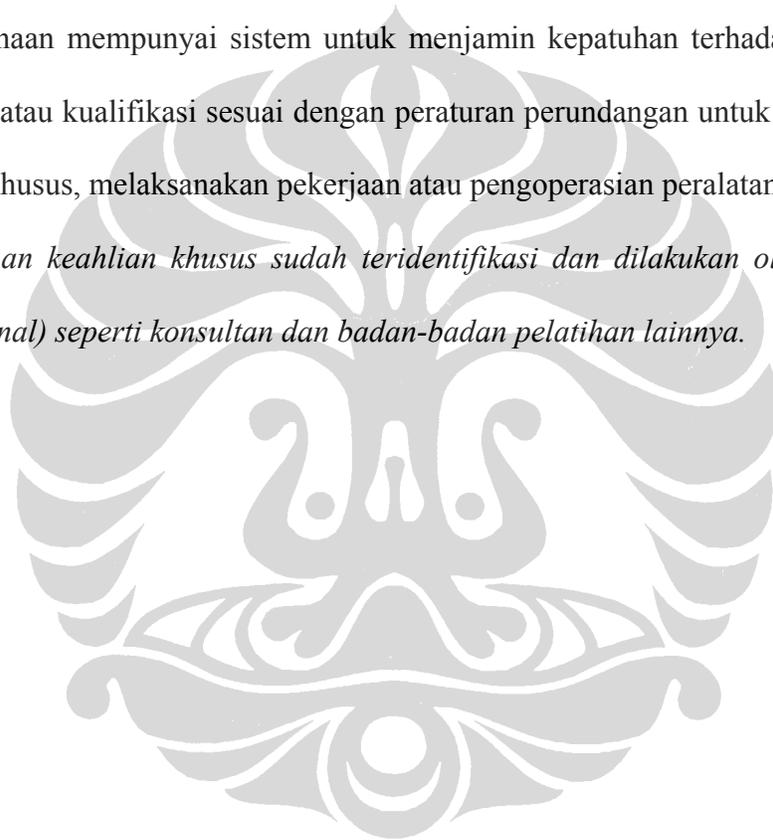
12.4.2 Terdapat prosedur yang menetapkan persyaratan untuk memberikan taklimat (briefing) kepada pengunjung dan mitra kerja guna menjamin keselamatan dan kesehatan kerja.

Sudah ada prosedur seperti disebutkan diatas pada poin 12.4.1

12.5 Pelatihan Keahlian Khusus

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 pengoperasian peralatan.

Pelatihan keahlian khusus sudah teridentifikasi dan dilakukan oleh pihak luar (eksternal) seperti konsultan dan badan-badan pelatihan lainnya.



BAB VII

PEMBAHASAN

A. UMUM

Dari hasil tinjauan pelaksanaan kesehatan dan keselamatan kerja di PTMI, kami mencoba untuk melakukan evaluasi tentang tingkat keselamatan kerja yang telah dicapai oleh perusahaan. Evaluasi ini dilakukan dengan membandingkan hasil yang dicapai dengan peraturan Permenaker N0. 05 tahun 1996 mengenai Sistem Manajemen K3.

Hasil evaluasi ini diharapkan akan menjawab pertanyaan penelitian sejauh mana tingkat penerapan K3 di perusahaan tersebut dan apakah sistem telah dilaksanakan dan sesuai dengan estandar yang berlaku.

Evaluasi Sistem Manajemen K3 dilakukan dengan mengevaluasi hasil pelaksanaan SMK3 dalam perusahaan dengan 12 elemen SMK3 yang ditetapkan oleh Permenaker N0. 05 tahun 1996.

B. PEMBAHASAN PELAKSANAAN SISTEM MANAJEMEN K3 di PERUSAHAAN

Hasil penelitian dapat dilihat sebagai berikut:

13. PEMBANGUNAN DAN PEMELIHARAAN KOMITMEN

Berdasarkan evaluasi dan observasi langsung diketahui bahwa J.Ray McDermott, Inc, khususnya PT.McDermott Indonesia mempunyai komitmen yang sangat kuat untuk mencegah semua kejadian yang berhubungan dengan Kesehatan,

Keselamatan dan Lingkungan, hal ini tercantum dalam Filsafat Keselamatan, kesehatan dan lingkungan (*HSE Philosophy*). Adapun filsafat K3 di PTMI adalah:

- Semua kecelakaan kerja dan kecelakaan lingkungan dapat dicegah.
- Semua pekerjaan harus dilaksanakan dengan aman dan dengan dampak yang sekecil mungkin terhadap lingkungan.
- Setiap karyawan berhak sekaligus bertanggung jawab untuk menghentikan pekerjaan apapun yang mereka rasa tidak aman.
- Bekerja dengan aman dan dengan mentaati kebijakan dan prosedur Kesehatan, Keselamatan dan Lingkungan merupakan syarat untuk melakukan pekerjaan.

Dalam kebijakan K3 juga disebutkan bahwa J.Ray McDermott menganggap perlindungan terhadap Kesehatan, Keselamatan dan Lingkungan bagi seluruh karyawan, kontraktor, pelanggan dan komunitas adalah hal yang paling utama. Adapun sukses dari keseluruhan program K3 di PT. McDermott Indonesia (PTMI) berdasarkan hal-hal berikut:

- Komitmen Manajemen, Perencanaan dan Akuntabilitas
- Partisipasi karyawan dan akuntabilitas
- Ketaatan
- Pelatihan/Training
- Kemajuan yang terus menerus

Para Manajer, *Supervisor*, Karyawan, Kontraktor, Karyawan dan *Vendor* harus bekerjasama guna memastikan bahwa perusahaan adalah lingkungan yang sehat dan layak untuk bekerja.

Kebijakan HSE di PTMI berasal dari kantor pusat di Houston, USA namun setiap Vice Presiden dan *General Manager* setiap *Region* menandatangani setiap kebijakan yang sama sebagai wujud komitmen terhadap K3.

Kebijakan ini dikomunikasikan sewaktu induction training baik kepada karyawan PTMI sendiri maupun personil subkontraktor dan vendor yang bekerja di lingkungan PTMI. Untuk klien dan tamu dilakukan *safety briefing* yang didalamnya dijelaskan mengenai kebijakan HSE.

Setiap karyawan mempunyai tanggung jawab untuk segera melaporkan kepada pengawas dan menghentikan setiap tindakan atau kondisi yang tidak aman. Hal ini tercantum dalam Uraian Tugas (*Job Description*) setiap karyawan dan juga dalam filsafat HSE.

Kinerja HSE dimasukkan dalam *Monthly Management Review* dan *Annually Management Review* untuk melihat progress dan mengetahui kendala-kendala yang dihadapi dalam pelaksanaan HSE.

PTMI telah mendapat sertifikat OHSAS 18001 yang merupakan persyaratan yang harus dipenuhi dari klien dan *audit surveillance* dilakukan annually untuk memastikan Sistem Manajemen K3 masih sesuai jalur. Audit ini dilaksanakan oleh DNV. Hasil Audit menunjukkan kinerja HSE sudah sangat baik. Internal Audit untuk Sistem Management K3 dalam bentuk McDermott *System Analysis of Facilities Evaluation* (McSAFE) dengan hasil Audit pada tahun 2008 mendapatkan Bintang 5 (*Five Star*) yang merupakan rating tertinggi. Audit juga dilakukan oleh klien dengan format yang berbeda-beda sesuai dengan format audit klien tersebut. Hasil audit menunjukkan PTMI memenuhi semua kriteria

yang dipersyaratkan. Hal ini menunjukkan bahwa PTMI merupakan Perusahaan Kelas Dunia (*World Class Company*).

PTMI telah membentuk P2K3 yang diketuai oleh salah satu anggota *Senior Safety Board* (SSB) dan sekretaris yang mempunyai sertifikat AK3.

Berdasarkan hal diatas dan hasil penelitian pada BAB sebelumnya, maka diperoleh hasil penilaian untuk kriteria ini adalah sebagai berikut:

Tabel 7.1

Daftar Periksa Audit Kriteria 1”Pembangunan dan Pemeliharaan Komitmen”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pelaksanaan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
1.1.1	Adanya Kebijakan K3	√	-	-
1.1.2	Kebijakan ditandatangani oleh pengusaha	√	-	-
1.1.3	Kebijakan disusun melalui proses konsultasi dengan wakil tenaga kerja	√	-	-
1.1.4	Kebijakan K3 dikomunikasikan ke seluruh personil	√	-	-
1.1.5	Adanya kebijakan khusus	√	-	-
1.1.6	Kebijakan HSE dan khusus di tinjau ulang	√	-	-
1.2.1	Tanggung jawab dan wewenang untuk melaporkan dan mengambil tindakan telah didokumentasikan dan disebarluaskan	√	-	-
1.2.2	Penunjukkan penanggung jawab K3 sesuai dengan perundangan	√	-	-
1.2.3	Pimpinan unit kerja bertanggung jawab dalam unit kerjanya	√	-	-
1.2.4	Mendapat saran-saran dari ahli K3 dari dalam dan luar perusahaan	√	-	-
1.2.5	Petugas penanganan keadaan darurat mendapat pelatihan	√	-	-
1.2.6	Kinerja K3 dimasukkan dalam laporan tahunan	√	-	-
1.2.7	Pimpinan unit diberi informasi tentang tanggung jawab terhadap orang lain yang memasuki tempat kerja tersebut	√	-	-

1.2.8	Telah memelihara dan mendistribusikan informasi terbaru mengenai perundangan	√	-	-
1.2.9	Pengurus menjamin SMK3 dilaksanakan	√	-	-
1.3.1	Adanya catatan peninjauan ulang dan didokumentasikan	√	-	-
1.3.2	Hasil tinjauan ulang dimasukkan kedalam perencanaan tindakan manajemen	√	-	-
1.3.3	Meninjau SMK3 secara berkala	√	-	-
1.4.1	Adanya dokumentasi keterlibatan tenaga kerja dan jadwal konsultasi	√	-	-
1.4.2	Adanya prosedur konsultasi	√	-	-
1.4.3	Dibentuk P2K3	√	-	-
1.4.4	Ketua P2K3 adalah pengurus	√	-	-
1.4.5	Sekretaris P2K3 adalah ahli K3	√	-	-
1.4.6	Kegiatan P2K3 pada pengembangan kebijakan dan prosedur	√	-	-
1.4.7	Adanya pertemuan secara teratur	√	-	-
1.4.8	P2K3 melaporkan kegiatannya secara teratur	√	-	-
1.4.9	Dibentuk kelompok kerja dari wakil tenaga kerja	√	-	-
1.4.10	Struktur kelompok kerja diinformasikan kepada tenaga kerja	√	-	-
	TOTAL SESUAI	28	0	0
	PROSENTASE SESUAI	100%		

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa secara keseluruhan, elemen I telah terpenuhi dengan baik. Dari 28 sub kriteria, terpenuhi seluruhnya (100%).

2. STRATEGI PENDOKUMENTASIAN

Perusahaan telah memelihara dan mengatur kumpulan peraturan pendokumentasian untuk:

- a. Menyatukan secara sistematis kebijakan, tujuan dan sasaran keselamatan dan kesehatan kerja.
- b. Menguraikan sarana pencapaian tujuan dan sasaran keselamatan dan kesehatan kerja.
- c. Mendokumentasikan peranan, tanggung jawab dan prosedur.

- d. Memberikan arahan mengenai dokumen yang terkait dan menguraikan unsur-unsur lain dari sistem manajemen perusahaan.
- e. Menunjukkan bahwa unsur-unsur Sistem Manajemen K3 yang sesuai untuk perusahaan telah diterapkan.

PTMI telah membuat *Hazard Identification* (HAZID) baik untuk proyek maupun area fabrikasi keseluruhan. Untuk setiap pekerjaan rutin dilakukan dengan mengisi kartu Hazard Identification Tools (HIT) yang dilakukan oleh foreman dan dikomunikasikan ke seluruh pekerja yang terlibat. Untuk pekerjaan baru, pergantian proses kerja dan adanya alat baru maka dilakukan dengan mengisi *Task Risk Assessment* (TRA). Pekerjaan baru dapat dimulai jika pengendalian sudah dilakukan.

PTMI mempunyai empat (4) tingkatan dokumen yaitu:

Level 0 : Guidelines

Level 1 : Policies

Level 2 : Procedures

Level 3 : Departement Procedures

Level 4 : Work Instruction

Quality Assurance (QA) yang bertanggung jawab untuk mengontrol dokumen-dokumen secara keseluruhan.

Secara keseluruhan tingkat pemenuhan perusahaan terhadap Strategi Pendokumentasian telah 100% memenuhi yang dapat dilihat dalam tabel dibawah ini:

Tabel 7.2

Daftar Periksa Audit Kriteria 2”Strategi Pendokumentasian”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
2.1.1	Petugas telah mengidentifikasi dan menilai potensi bahaya dan resiko K3	√	-	-
2.1.2	Adanya rencana strategis K3 perusahaan	√	-	-
2.1.3	Adanya rencana khusus tentang produk, proses, proyek atau tempat kerja tertentu	√	-	-
2.1.4	Rencana didasarkan pada potensi bahaya dan insiden serta catatan K3 sebelumnya	√	-	-
2.1.5	Rencana menetapkan tujuan, prioritas dan menyediakan sumber daya	√	-	-
2.2.1	Manual SMK3 meliputi kebijakan, tujuan, rencana dan prosedur K3	√	-	-
2.2.2	Adanya manual khusus jika diperlukan	√	-	-
2.2.3	Manual SMK3 mudah didapat	√	-	-
2.3.1	Informasi tentang kegiatan dan masalah K3 disebarluaskan	√	-	-
2.3.2	Catatan-catatan informasi K3 dipelihara dan disediakan untuk seluruh tenaga kerja	√	-	-
	TOTAL SESUAI	10	0	0
	PORSENTASE	100%		

3. PENINJAUAN ULANG PERANCANGAN (DESIGN) DAN KONTRAK

Prosedur mengenai identifikasi bahaya dan penilaian resiko yang dilakukan pada tahap melakukan perancangan atau perancangan ulang terdapat di HSES *Administration Manual JRM/GLOBAL/HSE-002 volume 6* mengenai HSE *Project Interface and Subcontractor HSE Management*.

Pemenuhan untuk kriteria ini telah dilakukan seluruhnya dimana tingkat pencapaian sebanyak 100%. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 7.3

Daftar Periksa Audit Kriteria 3

”Peninjauan Ulang Perancangan (Design) dan Kontrak”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
3.1.1	Prosedur mempertimbangkan potensi bahaya dan penilaian resiko	√	-	-
3.1.2	Adanya prosedur dan instruksi kerja	√	-	-
3.1.3	Verifikasi telah dilakukan untuk memastikan bahwa telah dilakukan dengan aman	√	-	-
3.1.4	Adanya identifikasi, dokumentasi ditinjau ulang dan disetujui oleh orang yang berwenang	√	-	-
3.2.1	Prosedur digunakan pada saat memasok barang dan jasa	√	-	-
3.2.2	Identifikasi bahaya dan penilaian resiko dilakukan pada tahap tinjauan ulang kontrak	√	-	-
3.2.3	Kontrak-kontrak ditinjau ulang	√	-	-
3.2.4	Catatan tinjauan ulang di dokumentasikan	√	-	-
	TOTAL SESUAI	8	0	0
	PORSENTASE	100%		

4. PENGENDALIAN DOKUMEN

Pemenuhan untuk pengendalian dokumen sangat baik dan perusahaan telah melakukan semua kriteria (100%) yang ada di Permenaker No.05/Men/1996. Adapun perincian pemenuhan kriteria dapat dilihat dibawah ini:

Tabel 7.4

Daftar Periksa Audit Kriteria 4”Pengendalian Dokumen”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
4.1.1	Dokumen K3 mempunyai identifikasi status, wewenang, tanggal pengeluaran dan modifikasi	√	-	-
4.1.2	Penerima distribusi dokumen tecantum	√	-	-
4.1.3	Dokumen K3 terbaru disimpan secara sistematis	√	-	-
4.1.4	Dokumen usang disingkirkan dan diberi tanda	√	-	-

4.2.1	Adanya sistem untuk membuat dan menyetujui perubahan terhadap dokumen	√	-	-
4.2.2	Adanya alasan perubahan	√	-	-
4.2.3	Adanya prosedur pengendalian dokumen yang mencantumkan status	√	-	-
	TOTAL SESUAI	7	0	0
	PORSENTASE	100%		

5. PEMBELIAN

Perusahaan mempunyai sistem pembelian yang cukup baik dan memenuhi keseluruhan kriteria (100%). Sebelum dilakukan pembelian baik barang atau jasa maka dilakukan identifikasi bahaya dengan membuat rating penilaian apakah termasuk ke dalam *critical* atau *non critical vendor/ subcontractor*. Dengan mengisi *Criticallity Check List*. setelah dilakukan pengukuran terhadap tingkat pemenuhan maka di dapat: Setelah itu dengan mengisi *Sub-contractor HSE Requirements*, *Sub-contractor Risk Assessment*, *Sub-contractor-Vendor Evaluation Record* dan *HSE Rating System*. Hasil peninjauan ini ditandatangani oleh *HSES Manager*.

Tabel 7.5

Daftar Periksa Audit Kriteria 5”Pembelian”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
5.1.1	Adanya prosedur terdokumentasi	√	-	-
5.1.2	Adanya spesifikasi pembelian yang sesuai	√	-	-
5.1.3	Keputusan pembelian berdasarkan hasil konsultasi dengan tenaga kerjayang berpengaruh	√	-	-
5.1.4	Pelatihan, pasokan Alat Pelindung Diri dan peubahan terhdapa prosedur kerja perlu dipertimbangkan.	√	-	-
5.2.1	Adanya sistem verifikasi barang yang sudah dibeli	√	-	-
5.3.1	Pasokan barang sebelum masuk ke area kerja harus diperiksa dan diidentifikasi potensi bahaya	√	-	-
5.3.2	Produk dapat diidentifikasi dengan jelas	√	-	-
	TOTAL SESUAI	7	0	0
	PORSENTASE	100%		

6. KEAMANAN BEKERJA BERDASARKAN SISTEM MANAJEMEN K3

Kemanan Bekerja merupakan kriteria inti dari SMK3 dan memiliki paling banyak sub-kriteria yaitu sebanyak 40 sub-kriteria dari 7 kriteria pokok. Kriteria ini berkaitan erat dengan pelaksanaan K3 secara langsung dalam aktifitas kerja baik yang menyangkut manusia sebagai pekerja dan peralatan kerja.

PTMI mempunyai Sistem kerja yang cukup baik yaitu terdapat dalam prosedur HSE level 0, II dan Level IV. Untuk Prosedur Level 0 yaitu JRM 1407-001 HSE *Guidelines* dan untuk prosedur level II yaitu JRM/GLOBAL/HSE-002 mengenai HSE *Administration Manual* dan JRM/GLOBAL/HSE-003 mengenai Praktek Kerja Aman. Untuk Level IV berisi *Work Instruction* seperti WI 403.

Untuk mengendalikan *release of energy*, PTMI mempunyai Sistem *Operational Control* yaitu berupa Sistem *Lock Out Tag Out* (LOTO) dan Sistem Ijin Kerja (*Permit To Work*). Jadi untuk sub elemen 6.5.8, PTMI telah memiliki prosedur yang lebih ketat dari yang dipersyaratkan oleh Permenaker No.05 tahun 1996.

Sebelum bekerja, dilakukan pre-medical chek up untuk menyeleksi dan penempatan karyawan. Annual chek up dilakukan setiap tahun dengan dilakukan sistem notifikasi ke setiap karyawan. Pemeriksaan khusus dilakukan jika karyawan akan ke *offshore* dan bekerja di kondisi-kondisi khusus seperti bekerja di *confine spaces*. Medical Departemen yang mempunyai catatan kesehatan karyawan maupun pra-karyawan.

Untuk pemeriksaan peralatan atau sarana produksi, PTMI mempunyai *Preventive Maintenance System* (PMS) yang dilakukan oleh *Equipment and Machinery Division*.

PTMI memiliki *Emergency Response Team* (ERT) yang terdiri dari security dan Petugas Medis yang terlatih. *Drill* dilakukan untuk memastikan ERT siap tanggap terhadap kasus *emergency* dan untuk meningkatkan awareness karyawan mengenai langkah-langkah dalam menghadapi keadaan *emergency*.

PTMI telah memenuhi semua kriteria dalam Keamanan Bekerja sesuai dengan SMK3 yaitu pemenuhan 100%. Tingkat Pemenuhan terhadap kriteria ini dapat dilihat di Bawah ini:

Tabel 7.6
Daftar Periksa Audit Kriteria 6
”Keamanan Bekerja Berdasarkan Sistem Manajemen K3”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
6.1.1	Petugas berkompeten telah mengidentifikasi bahaya dan potensi resiko dari proses kerja	√	-	-
6.1.2	Adanya tingkat pengendalian resiko	√	-	-
6.1.3	Adanya sistem kerja	√	-	-
6.1.4	Prosedur kerja didokumentasikan	√	-	-
6.1.5	Kepatuhan terhadap peraturan, standar dan ketentuan pelaksanaan diperhatikan saat modifikasi prosedur	√	-	-
6.1.6	Prosedur kerja dan instruksi kerja dibuat dengan masukan dari tenaga kerja	√	-	-
6.1.7	Alat pelindung diri disediakan	√	-	-
6.1.8	APD tersebut laik pakai	√	-	-
6.1.9	Upaya pengendalian resiko ditinjau ulang	√	-	-
6.2.1	Dilakukan pengawasan dalam bekerja	√	-	-
6.2.2	Diawasi sesuai dengan kemampuan dan tingkat resiko	√	-	-
6.2.3	Pengawas ikut serta dalam identifikasi bahaya	√	-	-
6.2.4	Diikutsertakan dalam pelaporan dan penyelidikan PAK dan kecelakaan	√	-	-
6.2.5	Ikut serta dalam proses konsultasi	√	-	-
6.3.1	Adanya penyeleksian tenaga kerja untuk penempatan	√	-	-
6.3.2	Penugasan sesuai dengan kemampuan dan	√	-	-

	tingkat ketrampilan			
6.4.1	Dilakukan penilaian lingkungan kerja	√	-	-
6.4.2	Pengendalian tempat-tempat dengan pembatasan ijin masuk.	√	-	-
6.4.3	Fasilitas dan sarana sarana sesuai standar	√	-	-
6.4.4	Rambu-rambu keadaan darurat terpasang	√	-	-
6.5.1	Adanya jadwal pemeriksaan dan pemeliharaan sarana produksi	√	-	-
6.5.2	Catatan tentang kegiatan pemeriksaan, pemeliharaan, perawatan, perbaikan dan perubahan-perubahan disimpan	√	-	-
6.5.3	Sarana produksi memiliki sertifikat		-	-
6.5.4	Personil berkompeten melakukan perawatan, perbaikan dan perubahan	√	-	-
6.5.5	Perubahan harus sesuai dengan peraturan	√	-	-
6.5.6	Adanya prosedur permintaan pemeliharaan	√	-	-
6.5.7	Terdapat sistem penandaan	√	-	-
6.5.8	Adanya sistem Lock Out	√	-	-
6.5.9	Adanya persetujuan untuk menjamin bahwa peralatan produksi dalam kondisi aman	√	-	-
6.6.1	Adanya prosedur untuk menjamin bahwa pelayanan memenuhi standar		-	-
6.6.2	Adanya prosedur untuk menjamin bahwa pemberian pelayanan memenuhi persyaratan	√	-	-
6.7.1	Adanya identifikasi dan prosedur keadaan darurat	√	-	-
6.7.2	Prosedur diuji dan ditinjau ulang	√	-	-
6.7.3	Tenaga kerja mendapat pelatihan mengenai prosedur keadaan darurat	√	-	-
6.7.4	Pelatihan khusus kepada petugas keadaan darurat	√	-	-
6.7.5	Instruksi keadaan darurat diperlihatkan dengan jelas dan mencolok	√	-	-
6.7.6	Alat diperiksa, diuji dan dipelihara berkala	√	-	-
6.7.7	Penempatan alat keadaan daruar sesuai	√	-	-
	TOTAL SESUAI	40	0	0
	PROSENTASE	100%		

7. STÁNDAR PEMANTAUAN

Standar pemantauan telah dilakukan secara terjadual dan mencakup semua lingkup kegiatan. Inspeksi dilakukan harian oleh *HSE Advisor*, Mingguan melalui *Self Facilities Assessment* oleh *Area Custodian* Masing-masing, *Shop Assessment* oleh Manajemen, Perwakilan P2K3, Personil HSE dan *Superintendent* serta Inspeksi terjadual yang dilakukan oleh klien.

Inspeksi dilakukan dengan menggunakan chek list yang standar untuk PTMI tetapi untuk klien menggunakan chek list milik klien tersebut. Temuan-temuan dalam inspeksi di masukkan dalam *CAR Register* untuk di *track* dan ditentukan siapa yang bertanggung jawab serta waktu pelaksanaan.

Pemenuhan untuk kriteria Standar Pemantauan adalah 100% untuk keseluruhan kriteria, dapat dilihat dibawah ini:

Tabel 7.7

Daftar Periksa Audit Kriteria 7”Standar Pemantauan”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
7.1.1	Inspeksi tempat kerja dilakukan secara teratur	√	-	-
7.1.2	Inspeksi dilakukan oleh wakil pengurus dan wakil tenaga kerja	√	-	-
7.1.3	Inspeksi mencari masukan	√	-	-
7.1.4	Daftar periksa tempat kerja telah di susun	√	-	-
7.1.5	Laporan inspeksi diajukan ke pengurus dan P2K3	√	-	-
7.1.6	Tindakan korektif dipantau	√	-	-
7.2.1	Pemantauan lingkungan dilakukan teratur	√	-	-
7.2.2	Pemantauan lingkungan kerja termasuk fisik, kimia, biologis, radiasi dan psikologi	√	-	-
7.3.1	Adanya sistem terdokumtasi untuk identifikasi, klaibrasi pemeliharaan dan	√	-	-

	penyimpanan alat HSE			
7.3.2	Alat dipelihara dan dikalibrasi	√	-	-
7.4.1	Pemantauan Kesehatan sesuai dengan perundangan	√	-	-
7.4.2	Adanya sistem untuk mengidentifikasi perlunya pemeriksaan kesehatan	√	-	-
7.4.3	Pemeriksaan Kesehatan oleh dokter	√	-	-
7.4.4	Adanya pelayanan kesehatan	√	-	-
7.4.5	Catatan pemantauan kesehatan dibuat sesuai dengan peraturan perundangan	√	-	-
	TOTAL SESUAI	15	0	0
	PORSENTASE	100%		

8. PELAPORAN DAN PERBAIKAN KEKURANGAN

PTMI memiliki prosedur mengenai pelaporan insiden yang terdapat dalam HSES Safe Work Practice JRM/GLOBAL/HSE-003 volume 7.4 yang menyebutkan bahwa Semua Insiden (Nyaris celaka, kerusakan peralatan, cedera atau penyakit yang berhubungan dengan pekerjaan dan tumpahan ke lingkungan) tidak peduli seberapa ringannya harus segera dilaporkan ke Supervisor dan Departemen HSE untuk tindakan perbaikan lebih lanjut dan penyelidikan. Gagal dalam melaporkan akan dikenakan tindakan disipliner.

Semua insiden akan diinvestigasi, hal ini tercantum dalam prosedur HSES Administration Manual JRM/GLOBAL/HSE-002 mengenai Incident Reporting, Investigation and Causal Analysis.

Untuk kriteria ini juga telah terpenuhi secara keseluruhan, dimana dari empat (4) kriteria dan sebelas (11) subkriteria telah terpenuhi 100%. Pemenuhan ini dapat dilihat pada tabel dibawah 7.8 ini:

Tabel 7.8

Daftar Periksa Audit Kriteria 8”Pelaporan dan Perbaikan Kekurangan”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
8.1.1	Prosedur pelaporan sumber bahaya terhadap K3	√	-	-
8.2.1	Prosedur kecelakaan dan PAK dilaporkan	√	-	-
8.2.2	Kecelakaan dan PAK dilaporkan sesuai peraturan	√	-	-
8.3.1	Prosedur penyelidikan kecelakaan dan PAK	√	-	-
8.3.2	Penyelidikan dan penyelidikan oleh Ahli K3	√	-	-
8.3.3	Laporan penyelidikan berisi saran dan perbaikan	√	-	-
8.3.4	Tanggung jawab perbaikan kepada petugas	√	-	-
8.3.5	Tindakan perbaikan didiskusikan dengan tenaga kerja	√	-	-
8.3.6	Efektifitas tindakan perbaikan dipantau	√	-	-
8.4.1	Prosedur penanganan masalah K3	√	-	-
8.4.2	Info perkembangan kinerja K3 disebarluaskan	√	-	-
	TOTAL SESUAI	11	0	0
	PORSENTASE	100%		

9. PENGELOLAAN MATERIAL DAN PERPINDAHANNYA

PTMI memiliki prosedur mengenai cara-cara penanganan material baik secara manual maupun mekanis yang diatur dalam HSES Safe Work Practices JRM/GLOBAL/HSE-003 volume 4.

Peninjau ulang terhadap cara pengendalian resiko yang berhubungan dengan penanganan mekanis telah dilakukan tetapi untuk penanganan secara manual belum dilakukan.

Dari 13 subkriteria telah terpenuhi sebanyak 13 subkriteria (100%).

Tabel 7.9

Daftar Periksa Audit Kriteria 9”Pengelolaan Material dan Perpindahannya”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
9.1.1	Prosedur identifikasi bahaya penanganan	√	-	-
9.1.2	Identifikasi dilakukan oleh petugas berkompeten	√	-	-
9.1.3	Penerapan dan tinjauan ulang pengendalian resiko	√	-	-
9.1.4	Prosedur untuk penanganan bahan	√	-	-
9.2.1	Prosedur penyimpanan dan pemindahan bahan	√	-	-
9.2.2	Pengendalian bahan dapat rusak/kadaluarsa	√	-	-
9.2.3	Prosedur pembuangan bahan sesuai peraturan	√	-	-
9.3.1	Prosedur pemindahan sesuai peraturan	√	-	-
9.3.2	Lembar data bahan mudah didapat	√	-	-
9.3.3	Sistem diidentifikasi dan label bahan berbahaya	√	-	-
9.3.4	Rambu berbahaya dipampang sesuai peraturan	√	-	-
9.3.5	Prosedur penanganan aman didokumentasikan	√	-	-
9.3.6	Petugas yang menangani dilatih	√	-	-
	TOTAL SESUAI	13	0	0
	PORSENTASE	100%		

10. PENGUMPULAN DAN PENGGUNAAN DATA

PTMI memiliki HSE Portal dan ISOxPERT yang merupakan bank prosedur – prosedur J.Ray McDermott, Folder HSE dalam share folder serta dalam bentuk *hard copy*.

Kriteria ini memiliki 7 subkriteria, PTMI telah memenuhi semua sub kriteria tersebut yaitu 7 subkriteria (10%).

Untuk pemenuhan sub kriteria dapat dilihat pada tabel 7.10 dibawah ini:

Tabel 7.10

Daftar Periksa Audit Kriteria 10”Penggumpulan dan Penggunaan Data”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
10.1.1	Ada prosedur mengarsipkan dokumen K3	√	-	-
10.1.2	UU, Peraturan, standar dan pedoman dipelihara	√	-	-
10.1.3	Prosedur menjaga kerahasiaan dicatat	√	-	-
10.1.4	Catatan tinjauan ulang dan pemeliharaan di pelihara	√	-	-
10.1.5	Catatan kompensasi dipelihara	√	-	-
10.2.1	Data K3 terbaru dikumpulkan dan dipelihara	√	-	-
10.2.2	Laporan rutin K3 disebarluaskan	√	-	-
	TOTAL SESUAI	10	0	0
	PORSENTASE	100%		

11. AUDIT SISTEM MANAJEMEN K3

Audit SMK3 dilakukan oleh pihak internal dan eksternal. Temuan-temuan dari Audit dimasukkan kedalam daftar CAR dan tindakan perbaikan harus dilakukan dengan mengikuti jadwal yang diberikan. Laporan audit dipresentasikan dalam manajemen review dan didistribusikan kepada pihak-pihak yang bertanggung jawab untuk dilakukan perbaikan.

Dari 4 subkriteria, PTMI telah memenuhi keseluruhan kriteria tersebut yaitu 100% pemenuhan. Tingkat pemenuhan dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 7.11

Daftar Periksa Audit Kriteria 11”Audit Sistem Manajemen K3”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
11.1.1	Audit SMK3 terjadual	√	-	-

11.1.2	Audit internal K3 dilakukan petugas independen	√	-	-
13.1.3	Laporan audit didistribusikan ke manajemen	√	-	-
11.1.4	Kekurangan dipantau untuk perbaikan	√	-	-
	TOTAL SESUAI	4	0	0
	PORSENTASE	100%		

12. PENGEMBANGAN KETRAMPILAN DAN KEMAMPUAN

PTMI memiliki prosedur pelatihan yang terdapat di HSES Guidelines JRM 1407-001 bagian 13 mengenai pelatihan (*training*). Persyaratan kebutuhan pelatihan telah disusun dalam matrix berbentuk *Training Need Analysis Matrix* baik untuk initial maupun *refresh training*.

Dari 16 subkriteria terpenuhi seluruhnya (100 % pemenuhan). Untuk pemenuhan dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 7.12

Daftar Periksa Audit Kriteria 12”Penggumpulan dan Penggunaan Data”

No.Sub-Kriteria	Kriteria	Pemenuhan		
		Telah Dilaksanakan	Terlaksana Sebagian	Belum terlaksana
12.1.1	Analisa kebutuhan pelatihan mencakup K#	√	-	-
12.1.2	Rencana pelatihan K3 untuk semua tingkatan	√	-	-
12.1.3	Pelatihan memperhatikan perbedaan tingkat	√	-	-
12.1.4	Pelatihan dilakukan badan berakreditasi	√	-	-
12.1.5	Ada fasilitas dan sumber daya	√	-	-
12.1.6	Catatan pelatihan didokumentasikan	√	-	-
12.1.7	Evaluasi tiap sesi pelatihan	√	-	-
12.1.8	Program ditinjau ulang	√	-	-
12.2.1	Manajemen eksekutif dan pengurus berperan	√	-	-
12.2.2	Manajer dan supervisor dilatih sesuai jabatan	√	-	-
12.3.1	Pelatihan diberika kepada tenaga kerja	√	-	-
12.3.2	Pelatihan diberikan bila perubahan proses kerja	√	-	-

12.3.3	Adanya pelatihan penyegaran	√	-	-
12.4.1	Program pengenalan memasukkan K3	√	-	-
12.4.2	Prosedur <i>briefing</i>	√	-	-
12.5.1	Sistem manajemen kepatuhan lisensi sesuai kepatuhan	√	-	-
	TOTAL SESUAI	16	0	0
	PORSENTASE	100%		

Berdasarkan Permenaker No.05 tahun 1996, dari 166 sub kriteria, terpenuhi seluruhnya 166 subkriteria. Jadi persentase penerapan SMK3 di PTMI adalah:

$$(166:166) \times 100 \% = 100 \%$$

Kriteria pengukuran keberhasilan penerapan Permenaker 05 tahun 1996 menyebutkan bahwa untuk tingkat pencapaian 85-100 % diberikan sertifikasi dan bendera emas. Berdasarkan hasil tersebut maka PT. McDermott Indonesia dengan pencapaian 99% mendapat sertifikat dan bendera emas.

Sesuai dengan hasil observasi dan interview dengan pihak HSES diketahui bahwa tantangan-tantangan yang dihadapi PTMI yang paling utama adalah *turn over* karyawan yang tinggi baik karyawan PTMI sendiri maupun karyawan sub- kontraktor. Hal ini bukanlah kendala tetapi merupakan karakteristik dari perusahaan tersebut yang bergerak di sektor konstruksi. Adanya karakteristik tersebut memerlukan tingkat pengawasan yang optimal dari pihak HSES maupun pengawas-pengawas (Supervisor) di area masing-masing untuk memastikan setiap karyawan dapat bekerja dengan aman dan selamat. Selain tingkat pengawasan, pelatihan karyawan juga harus menjadi perhatian perusahaan terutama untuk karyawan sub-kontraktor yang bertujuan agar karyawan subkontraktor familiar dengan peraturan-peraturan yang ada di PTMI khususnya mengenai Praktek Kerja Aman. Walaupun hal ini bukan seutuhnya tanggung jawab PTMI tetapi hal tersebut harus diperhitungkan juga.

Selain tingkat *turn over* yang tinggi, tantangan yang dihadapi PTMI yang paling penting dalam peningkatan secara berkelanjutan (*continuous improvement*) adalah perilaku karyawan untuk bekerja secara aman dan selamat. Sebagaimana diketahui untuk merubah perilaku seseorang memerlukan waktu yang lama dan dengan usaha yang terus menerus, hal ini juga menjadi perhatian perusahaan dengan membuat program Good Attitude Remove Unsafe and Dangerous Act (GARUDA). Program ini merupakan salah satu cara untuk menciptakan *Safety Culture* di perusahaan.



BAB VIII

KESIMPULAN DAN SARAN

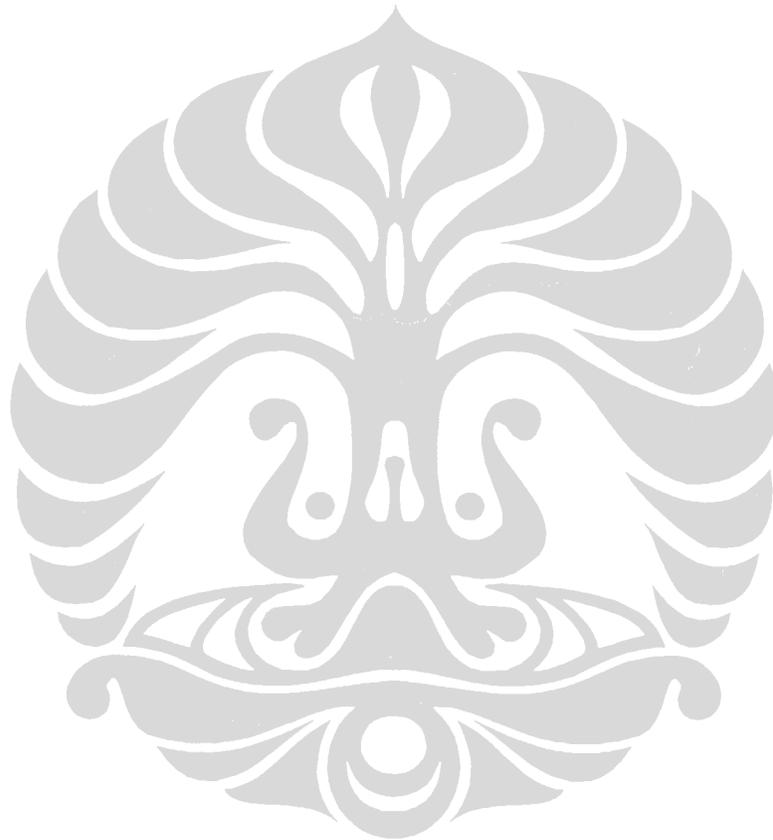
8.1 KESIMPULAN

Dari hasil penelitian dan pembahasan pada bagian sebelumnya, diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Pelaksanaan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT. McDermott Indonesia mengacu kepada OHSAS 18001 dan sudah sejalan dengan Sistem Manajemen Perusahaan dalam Integrated Management System (IMS).
2. Pelaksanaan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan (SMK3) di PTMI sudah dilaksanakan dengan sangat baik dan optimal dan bila diukur dengan menggunakan standar Sistem Management K3 yang telah dikeluarkan oleh Depnaker telah mencapai 100 % dari keseluruhan elemen yang dipersyaratkan yaitu 166 elemen. Untuk pencapaian 100 % ini, PTMI mendapatkan sertifikat dan bendera emas dari Pemerintah Indonesia.
3. Terdapat komitmen yang kuat dari perusahaan terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dapat dilihat dari adanya Filsafat HSE, Kebijakan-kebijakan HSE dan serta tingginya kesadaran karyawan untuk berpartisipasi secara aktif dalam pelaporan dan pengisian kartu ComCard dan BBSM.
4. Tingkat turn over karyawan yang tinggi baik karyawan PTMI sendiri maupun karyawan Sub-contraktor menjadi tantangan yang dihadapi oleh PTMI untuk memastikan semua pihak dapat bekerja dengan aman, selamat dan produktif. Selain itu, Perusahaan juga berupaya untuk meningkatkan kinerja SMK3 dengan

menciptakan Safety Culture sehingga safety menjadi budaya setiap orang. Proses ini merupakan tantangan yang dihadapi perusahaan untuk *Continuous Improvement*.

5. Secara umum, Sistem Audit. yang selama ini dilakukan oleh pihak eksternal hanya berdasarkan *Administratif* (Dokumen) saja, belum dilakukan audit. terhadap penilaian pelaksanaan berdasarkan kondisi dilapangan (*Practical*).



8.2 SARAN

Adapun saran-saran yang penulis coba berikan guna perbaikan dan peningkatan secara berkelanjutan terhadap kinerja K3 di PTMI adalah:

1. Walaupun tingkat pencapaian telah dilakukan dengan baik, namun perlu dilakukan peningkatan secara berkelanjutan (*continuous improvement*) untuk pelaksanaan Sistem Manajemen K3 berdasarkan Permenaker No. 05 tahun 1996.
2. Sistem Manajemen yang dianut oleh PTMI pada saat ini mengacu kepada OHSAS 18001, hal ini berdasarkan tuntutan klien untuk memenuhi level international, namun sebaiknya PTMI juga mengikuti Sertifikasi Sistem Manajemen K3 yang diharuskan oleh Permenaker yaitu Peraturan Permenaker No.05 tahun 1996 mengenai SMK3. Hal ini dikarenakan SMK3 dari Permenaker merupakan keharusan (*mandatory*) sedangkan OHSAS 18001 merupakan *recommended* (Rekomendasi). PTMI juga berlokasi di Negara Indonesia jadi secara otomatis harus mengikuti peraturan yang ditetapkan oleh Pemerintah Indonesia.
3. Mengintegrasikan sistem manajemen yang ada (OHSAS 18001:2007, ISO 9001 dan ISO 14000) dengan Sistem Manajemen K3 yang akan di implementasi berdasarkan Permenaker No.05 tahun 1996.
4. Semua sistem yang telah diimplementasikan tadi diharapkan menjadi Culture di perusahaan jadi tidak hanya sebagai sistem yang terdokumentasi saja. Perusahaan telah mempunyai program BBSM yang cukup baik, tetapi perlu dilakukan penilaian terhadap efektifitas program tersebut untuk menilai apakah program tersebut sudah menjadi culture setiap karyawan atau hanya merupakan keharusan yang harus diikuti oleh pekerja.

DAFTAR PUSTAKA

- Amstrong, LIOB, Fundamental of Construction Safety, Hutchmesn, London, 1980
- Bird, Frank, Management Guide to Loss Control, Institute Publishing, USA, 1989
- Bird, Frank and Germany,L. Commitment, Institute Publishing Georgia, 1989
- Coran, James, Safety Engineering, John Willey and Son, 1995
- Depnaker, Himpunan Peraturan Perundangan Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- ISOxPERT, Kumpulan Peraturan-Peraturan PT. McDermott Indonesia
- Journal of Occupational Helath and Safety, Australia and New Zealand, Vol 8, No 5, 1991
- Mondy, R, Wayne, Management, Ally and Bacon, Inc 1998
- Notoadmodjo. Soekidjo, Pengantar Pendidikan Kesehatan & Ilmu Perilaku Kesehatan, Andi, Jogjakarta, 1993
- Reini Widjayanti, Manajemen K3 Konstruksi, www.ftsl.itb.ac.id
- Sahab Syukri, Teknik Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, PT. Bina Sumber Daya Manusia, Jakarta, 1997
- Suardi, Rudi, Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, penerbit PPM, Jakarta,2005
- Surbekti, Arief, Proseding Seminar Manajemen Teknologi VII, 2008
- Teori Bird dan Loftus, tanggal 5 December 2008 Jam 13.00
- <http://www.hse.gov.uk/quarries/education/documents/topic3.doc>,
- <http://safety4abipraya.wordpress.com/2008/03/29/pokok-pokok-sistem-manajemen-keselamatan-dan-kesehatan-kerja-smk3/>
- Wikipedia, Sistem, [Http://id.wikipedia.org/wiki/sistem](http://id.wikipedia.org/wiki/sistem)