

Analisis Penerapan K3 pada Perusahaan Jasa Angkutan Barang PT. Putera Baja Tunggal

Arkhan Istainafan¹, Naufal Rizqi Zain², Ivan Raharjo³, Adhi Izhar Mutaqin⁴

^{1,2,3,4} Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan, Jl. Perintis Kemerdekaan No.17, Slerok, Kec. Tegal Timur, Kota Tegal, Jawa Tengah 52125, Indonesia

e-mail: ¹20021005@student.pktj.ac.id, ²20021050@student.pktj.ac.id, ³20021022@student.pktj.ac.id, ⁴20021032@student.pktj.ac.id

Received **date-month-year**; Reviewed **date-month-year**; Accepted **date-month-year**
Journal Homepage: <https://ktj.pktj.ac.id/index.php/jat/index>
DOI: 10.46447/jat.v1i2.588

Abstract

Occupational Safety and Health (OSH) is a vital aspect in industry, especially in the petrochemical sector which has a high risk. This study aims to analyze the implementation of OHS at PT Putera Baja Tunggal, a petrochemical freight transportation company in Cilacap City. With a focus on the workshop environment that handles hazardous and toxic materials (B3), this study used observation and interview methods to collect data. The results show that although the company has met several safety standards, there are still shortcomings in the implementation of OHS, such as the use of Personal Protective Equipment (PPE) that is not yet optimal and workshop conditions that do not meet the 5R standards. The OHS management risk assessment resulted in a score of 75% of the total score, signaling significant room for improvement. Recommendations include increased awareness of PPE use, equipment maintenance, and better organization of the work environment. This research provides important insights for companies to improve occupational safety and health standards, which will contribute to reducing the risk of occupational accidents.

Keywords: PT. Putera Baja Tunggal, safety, healthy

Abstrak

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan aspek vital dalam industri, terutama di sektor petrokimia yang memiliki risiko tinggi. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan K3 di PT. Putera Baja Tunggal, sebuah perusahaan jasa angkutan barang petrokimia di Kota Cilacap. Dengan fokus pada lingkungan bengkel yang menangani bahan berbahaya dan beracun (B3), penelitian ini menggunakan metode observasi dan wawancara untuk mengumpulkan data. Hasil penelitian menunjukkan bahwa meskipun perusahaan telah memenuhi beberapa standar keselamatan, masih terdapat kekurangan dalam penerapan K3, seperti penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) yang belum optimal dan kondisi bengkel yang belum memenuhi standar 5R. Penilaian risiko manajemen K3 menghasilkan skor 75% dari total nilai, menandakan ruang yang signifikan untuk perbaikan. Rekomendasi yang diberikan termasuk peningkatan kesadaran penggunaan APD, perawatan peralatan, dan penataan lingkungan kerja yang lebih baik. Penelitian ini memberikan wawasan penting bagi

perusahaan untuk meningkatkan standar keselamatan dan kesehatan kerja, yang akan berkontribusi pada pengurangan risiko kecelakaan kerja.

Kata kunci: PT. Putera Baja Tunggal, keselamatan, Kesehatan

PENDAHULUAN

Keselamatan serta kesehatan kerja (K3) adalah sesuatu proteksi kerja dari perusahaan terhadap karyawan dalam melaksanakan pekerjaan supaya bebas dari keadaan beresiko semacam musibah kerja ataupun penyakit akibat kerja (Rosento et al. 2019). PT. Putera Baja Tunggal adalah perusahaan yang berdiri pada 22 Maret 2014 di Kota Cilacap, bergerak dalam bidang Jasa Angkutan Barang Khusus untuk industri petrokimia.

Berdasarkan observasi di PT. Putera Baja Tunggal peneliti melihat masih terdapat karyawan yang masih melalaikan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di perusahaan dan masih terdapat lingkungan kerja yang masih kurang rapi ataupun belum memenuhi standar bekerja. Hal tersebut dapat meningkatkan potensi terjadinya kecelakaan kerja. Operasional mobil tangki PT. Putera Baja Tunggal mengangkut bahan Bahan berbahaya dan beracun (B3) di berbagai rute dan daerah.

Hasil observasi peneliti diperoleh bahwa terdapat beberapa mekanik yang masih belum mengenakan Alat Pelindung Diri (APD), kondisi lantai bengkel kotor, terdapat tumpahan oli di lantai, serta alat tanggap darurat yang belum memadai. Ban yang sudah tidak digunakan tidak tertata dan dibiarkan berada di area bengkel. Jika hal tersebut tidak ditindaklanjuti maka dapat memicu terjadinya kecelakaan kerja di area bengkel. Selain itu, penyimpanan peralatan bengkel tidak tersusun dengan rapi hanya diletakkan pada lemari penyimpanan, sehingga membuat peralatan sering hilang atau sulit dicari pada saat dibutuhkan.

Berdasarkan beberapa hal yang diuraikan diatas, untuk meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja pada lingkungan bengkel PT. Putera Baja Tunggal, perlu dilakukan sebuah penelitian mengenai penerapan keselamatan dan kesehatan kerja dengan dilakukan penilaian untuk mengetahui tingkat penerapan K3, sekaligus memberikan rekomendasi dan solusi untuk perusahaan karena dalam industri pengangkutan petrokimia memerlukan standar keselamatan yang tinggi.

METODE

Pengumpulan dan pengolahan data sangat penting dalam menentukan keberhasilan penelitian, sehingga pengumpulan data merupakan salah satu langkah terpenting dalam proses penelitian. Pengumpulan data dalam penyusunan laporan magang ini menggunakan metode observasi dan interview (wawancara) guna memperoleh keakuratan data yang tinggi. Peneliti menggunakan metode observasi untuk melihat kondisi lingkungan dalam perusahaan untuk dijadikan bahan data dalam penelitian, sedangkan interview dilakukan peneliti kepada pihak perusahaan dengan cara melakukan wawancara untuk mendapatkan data secara langsung.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Bengkel (ruang kerja/workshop) adalah sebuah ruangan atau gedung dimana alat-alat dan mesin-mesin digunakan untuk membuat atau memperbaiki sesuatu.

1. Identifikasi Resiko

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara peneliti dengan menejer HSE Bapak Irwan Undianto dan para pekerja mekanik di unit bengkel diperoleh identifikasi resiko yang memiliki potensi bahaya di PT. Putera Baja Tunggal disajikan dalam tabel berikut:

No.	Kegiatan	Potensi Bahaya	Risiko	Dokumentasi
1	Penyetelan rem	Terbentur bagian kendaraan	Kepala memar	
2	Pemeriksaan kebocoran tangki	Tergores bagian tangki yang berkarat	Tangan terluka	
3	Mengganti filter solar	Terkena cipratan solar	Iritasi mata	
4	Mengganti Oli	Terkena cipratan oli	Iritasi mata	
5	Penggantian Ban	Terpeleset ketika melepas ban	Tangan terjepit dan badan tertimpa ban	
6	Perbaikan Kelistrikan dan Mengganti lampu	Tersengat Korsleting listrik	Tangan terbakar	

No.	Kegiatan	Potensi Bahaya	Risiko	Dokumentasi
7	Mengganti Gemuk Pelumas Per	Terbentur bagian kendaraan	Kepala memar dan luka sobek kepala	
8	Mengganti kampas rem	Terjepit bagian rem	Tangan terluka	
9	Pengelasan	Terkena percikan las	Iritasi mata dan luka bakar pada kulit	
10	Aktivitas perbaikan body	Terjepit bagian body kendaraan	Memar kulit dan Luka sobek kulit	

2. Analisis Resiko Pada PT. Putera Baja Tunggal Unit Bengkel

Peneliti menemukan berbagai aktivitas pekerjaan yang dilakukan oleh pekerja di PT. Putera Baja Tunggal unit bengkel yang memiliki potensi bahaya dari hasil wawancara dan tabel identifikasi. Tabel identifikasi bahaya dan resiko menunjukkan bahwa pekerja mekanik di PT. Putera Baja Tunggal unit bengkel belum sepenuhnya mengetahui bahaya yang ada di lingkungan PT. Putera Baja Tunggal unit bengkel, mereka hanya mengutarakan bahaya-bahaya yang terpapar oleh percikan las, terkena cipratan solar, terkena gerinda, dan lainnya yang dapat dikatakan mempunyai resiko tinggi. Sumber bahaya yang terdapat di lingkungan area kerja PT. Putera Baja Tunggal unit bengkel belum diketahui seluruhnya. Secara keseluruhan mekanik menyebutkan sumber bahaya didapatkan dari aktivitas seperti tangan tergores, terjepit dan terpeleset. Memang secara umum bahaya yang tinggi/ high risk didapatkan dari perbaikan dan penggantian pada bagian kendaraan namun bahaya lain secara bersamaan bisa saja terjadi. Setelah melakukan identifikasi resiko, maka tahap berikutnya adalah pengukuran resiko dengan cara melihat potensial terjadinya seberapa besar kerusakan dan probabilitas terjadinya resiko tersebut.

3. Penilaian Inspeksi *Maintenance Management System* di PT. Putera Baja Tunggal

Elemen Penilaian	Point Yang Diperoleh Perusahaan	Point Maksimal	Nilai
------------------	---------------------------------	----------------	-------

Organisasi/Perusahaan	14	14	100%
Man (Mekanik)	12	16	75%
Peralatan	4	10	40%
Material	10	12	83%
<i>Environment</i>	13	19	68%

Berdasarkan tabel penilaian inspeksi maintenance management system di PT. Putera Baja Tunggal diperoleh jumlah actual score sebanyak 53 dari jumlah total score 71. Dengan demikian, dapat dihitung persentase penerapan K3 pada *Maintenance Management System* (MMS) dengan menggunakan rumus sebagai berikut :

$$\text{Nilai} = \frac{\text{hasil observasi}}{\text{total nilai}} \times 100\%$$

$$\text{Nilai} = \frac{53}{71} \times 100\%$$

$$\text{Nilai} = 0,75 \times 100\%$$

$$\text{Nilai} = 75 \%$$

Perhitungan di atas menunjukkan hasil perhitungan persentase tingkat penerapan K3 secara keseluruhan pada *Maintenance Management System*. Hasil dari perhitungan tersebut menunjukkan bahwa persentase tingkat penerapan sebanyak 75 %. Sebagian besar pelaksanaan tanggung jawab dari perusahaan sudah sesuai dengan indikator inspeksi yang sudah tersedia. Namun hasil tersebut dapat diketahui bahwa masih terdapat beberapa item yang belum terlaksana sesuai dengan indikator yang sudah tersedia. Dengan demikian dilakukan pemetaan perhitungan persentase untuk mengetahui bagian yang masih belum melaksanakan secara maksimal.

Jika persentase dihitung secara terpisah setiap elemen pada matrik maka akan diperoleh hasil sebagai berikut :

a) Organisasi / Perusahaan

Perusahaan merupakan penyedia segala bentuk fasilitas serta pengelola sarana dan prasarana mobilitas operasional. *Persentase* tingkat penerapan kesehatan dan keselamatan kerja pada elemen perusahaan nilai 14/14 atau 100 %.

b) Man / Mekanik

Mekanik merupakan tenaga yang mengerjakan perbaikan maupun pemeliharaan terhadap kendaraan. Persentase tingkat penerapan kesehatan dan keselamatan kerja yang dilakukan pada elemen *man* / mekanik diperoleh nilai 12/16 atau 75 %. Beberapa point yang masih belum terlaksana secara maksimal yaitu : kurangnya kesadaran penggunaan APD oleh mekanik, terdapat APD yang kurang terawat, dan sosialisasi mengenai prosedur pelaksanaan tanggap darurat belum sepenuhnya dipahami mekanik.

c) Machine / Peralatan

Peralatan merupakan bagian yang berpengaruh pada aktifitas perbengkelan. Perhitungan persentase penerapan kesehatan dan keselamatan kerja pada

elemen machine/ peralatan diperoleh nilai 4/10 atau 40 %. Beberapa point yang masih belum terlaksana secara maksimal yaitu : penggunaan peralatan belum sesuai SOP, SOP tidak ditemukan di lokasi kerja bengkel, terdapat peralatan dengan kondisi kurang baik, penyimpanan peralatan yang kurang rapi belum sesuai konsep 5R, dan pemeriksaan kondisi peralatan oleh perusahaan belum rutin dilakukan.

d) Material

Material merupakan bahan-bahan atau spare part yang terdapat di bengkel baik yang masih digunakan maupun yang sudah tidak digunakan. Perhitungan penerapan kesehatan dan keselamatan kerja pada elemen material diperoleh nilai sebesar 10/12 atau 83 %. Beberapa point yang masih belum terlaksana secara maksimal yaitu : penyimpanan limbah oli bekas belum diberi label khusus dan pengaturan keluar masuk penggunaan sparepart belum sesuai kaidah first in first out (FIFO).

e) Environment

Environment atau lingkungan kerja merupakan daerah yang menjadi tempat untuk melakukan segala aktifitas perbengkelan. Perhitungan penerapan kesehatan dan keselamatan kerja pada elemen material diperoleh nilai sebesar 13/19 atau 68 %. Beberapa point yang masih belum terlaksana secara maksimal yaitu : terdapat tumpahan oli di lokasi kerja (limbah oli) kurang dari satu meter persegi, kurangnya kesadaran mekanik untuk menggunakan fasilitas kotak P3K dan tempat sampah sesuai keperuntukannya, dan penerangan bengkel yang masih belum cukup baik.

4. Rekomendasi

A. Organisasi

Solusi untuk menanggulangi permasalahan pada organisasi yaitu :

1. *Program Safety Talk* secara rutin.
2. Pembuatan Tempat Khusus Cuci APD
3. Pemberian Rewards (Penghargaan) dan Punishment (Sanksi).

B. Man / mekanik

Solusi untuk menanggulangi permasalahan pada man / mekanik yaitu:

1. Perawatan Alat Pelindung Diri (APD) secara berkala.
2. Pengawasan pelaksanaan aktivitas pekerja di lapangan.
3. Sosialisasi prosedur yang berlaku di tempat kerja.

C. Machine/ Peralatan

Solusi untuk menanggulangi permasalahan pada machine/ peralatan yaitu :

1. Pembuatan *Standart Operasional Procedure* (SOP) penggunaan peralatan.
2. Peningkatan perawatan kondisi alat di bengkel.
3. Penataan hand tools dengan metode dinding.
4. Pengecekan peralatan setelah digunakan.

D. Material

Solusi untuk menanggulangi permasalahan pada material yaitu dengan melakukan pemilahan dan memisahkan jenis *spare part* dalam gudang penyimpanan.

E. Environment

Solusi untuk menanggulangi permasalahan pada environment yaitu dengan melakukan pemeriksaan serta pembaharuan kotak P3K secara berkala.

KESIMPULAN

Kesimpulan Berdasarkan hasil penelitian tentang analisis penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada PT. Putera Baja Tunggal dibagian bengkel, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di bagian bengkel di PT. Putera Baja Tunggal dapat dikategorisasi cukup baik dengan pertimbangan perbaikan karena belum terdapat kebijakan atau aturan secara tertulis dan resmi di bengkel kendaraan, terdapat alat pelindung diri namun belum digunakan sepenuhnya dan tidak terdapat pengawas K3 di PT. Putera Baja Tunggal;
2. Hasil penilaian resiko manajemen keselamatan dan Kesehatan kerja (K3) bagian bengkel PT. Putera Baja Tunggal sebagai berikut : Hasil yang diperoleh dari 53 skor nyata dari 71 skor total. Oleh karena itu, persentase penerapan K3 pada Maintenance Management System (MMS) dapat dihitung dengan menggunakan rumus berikut: hasil observasi dibagi total nilai dikali 100%, maka nilai yang diperoleh adalah 75%. Hasil ini menunjukkan bahwa masih ada beberapa item yang belum dilakukan sesuai dengan indikator yang tersedia, dan evaluasi untuk memperbaiki dan meningkatkan manajemen keselamatan dan kesehatan kerja di PT. Putera Baja Tunggal juga harus dilakukan.
3. Hasil persentase setiap elemen dapat diperoleh sebagai berikut : Untuk elemen pertama Organisasi / Perusahaan diperoleh hasil 100% karena seluruh item sudah memenuhi standar keselamatan kerja dengan baik. Elemen kedua yaitu Man / Mekanik diperoleh hasil 75% dengan 3 point yang mendapatkan skor belum maksimal yaitu : kesadaran penggunaan APD, kondisi APD yang kurang layak atau kurangnya perawatan APD, dan kurangnya pemahaman mekanik mengenai prosedur tanggap darurat. Elemen ketiga yaitu machine / peralatan diperoleh hasil 40% dengan 5 point yang mendapatkan skor belum maksimal yaitu SOP pada peralatan yang digunakan mekanik. Elemen keempat yaitu material diperoleh hasil 83% dengan 2 point yang mendapatkan skor belum maksimal yaitu kurangnya pelabelan yang jelas pada penyimpanan limbah oli bekas dan penyusunan / pengaturan sparepart. Elemen kelima yaitu environment diperoleh hasil 68% dengan 4 point yang mendapatkan skor belum maksimal yaitu kondisi limbah oli, fasilitas P3K dan tempat sampah yang tidak dimanfaatkan dengan baik.

UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis mengucapkan terima kasih kepada PT. Putera Baja Tunggal yang mengizinkan peneliti untuk melakukan pengabdian dan penelitian tentang

keselamatan dan kesehatan kerja, serta dosen pembimbing magang yang telah memberi dukungan dan bimbingan terhadap pengabdian ini.

DAFTAR PUSTAKA

- _____. (1964), Peraturan Menteri Perburuhan No 7 Tahun 1964 Tentang Syarat Kesehatan, Kebersihan Serta Penerangan Dalam Tempat Kerja. Jakarta
- _____. (2014), Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 26 Tahun 2014 Tentang Penyelenggaraan Penilaian Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan Dan Kesehatan Kerja. Jakarta.
- Atmoko Tjipto. Standar Operasional Prosedur (SOP) dan Akuntabilitas Kinerja Instansi Pemerintah.
- Bangun, Wilson. 2012. "Manajemen Sumber Daya Manusia". Jakarta: Erlangga.
- Irham, Fahmi. 2010. Manajemen Resiko. Bandung: Alfabeta
- Budiasih, Kun Sri, M.Si. (2010). Pemilahan Sampah sebagai Upaya Pengelolaan Sampah yang Baik. Makalah Program PPM. Universitas Negeri Yogyakarta.
- Corua, Ferry Agustaf. (2010). Business Blue Print Warehouse BUC & Oto Rental. System Development & Control Group Automotive Bosowa Corporation.
- Drs. Buntaro, M.Pd, dkk, (2015). Panduan Praktis Keselamatan & Kesehatan Kerja untuk Industri. Pustakabarupress. Yogyakarta.
- Drs. Ketut Ima Ismara, M.Pd., M.Kes. Arie Wibowo Khurniawan, S.Si. M.Ak Prof. Dr.Suwarna Dwijonagoro, M.Pd. Minta Harsana, A.Par., M.Sc. Ir. Ambar Pertiwiningrum, M.Si, Ph.D. Manajemen Bengkel Dan Laboratorium Yang Sehat dan Selamat Berbasis 5s, (Jakarta: Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan), 2017.
- PT. Pertamina Patra Niaga, (2014). Inspeksi Tyre Management System (TMS) dan Maintenance Management System (MMS). Tata Kerja Organisasi. Jakarta. Mangkunegara, A.A Anwar Prabu. 2004.
- Purnamasari, P Evita. (2015). Panduan Menyusun Standard Operating Procedure (SOP). Kobis. Yogyakarta
- Rosento, Resti Yulistria, Eka Putri Handayani, dan Stefany Nursanty. 2019. "Pengaruh Keselamatan dan Kesehatan Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan." Sketsa Bisnis 4(2):85–96. doi: 10.35891/jsb.v4i2.1599.
- Sabir, Muhammad. 2009. Modul Menerapkan Prosedur Kesehatan. <http://www.wordpress.com/.../modulmenerapkanprosedurkesehatan.doc>. Diakses 30 Januari 2020.
- Sibarani, Panggabean, Mutiara. 2012. Manajemen Sumber Daya Manusia. Bogor: Ghalia Indonesia

Susiani, Indiria Indah. (2009). Program Keselamatan dan Kesehatan Kerja sebagai Wujud dari Kebijakan K3 di PT. Indocement Tunggul Perkasa, Tbk. Laporan Khusus. Surakarta.

Tarwaka, 2008. Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Surakarta: Harapan Press.

Tony, Pramana. (2011). Manajemen Risiko Bisnis. Jakarta : Sinar Ilmu.