

## Bagaimanakah Pengendalian Kecelakaan Kerja pada Pemasangan Pipa Pemadam Kebakaran di PT “PTC”?

Pipit Marfiana

Akademi Minyak dan Gas Balongan, Jl. Soekarno Hatta, Indramayu, Indonesia,  
pipitmarfiana123@gmail.com

Diterima 13 Desember 2021 disetujui 6 April 2022, diterbitkan 7 April 2022

Pengutipan: Marfiana, P. (2022). Bagaimana pengendalian kecelakaan kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT “PTC”? *Gema Wiralodra*, 13(1), 1-11, 2022

### ABSTRAK

Setiap tahun terdapat lebih dari 250 juta kecelakaan di tempat kerja dan lebih dari 160 juta pekerja mengalami sakit. Selain itu terdapat 1,2 juta pekerja meninggal akibat kecelakaan. Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang telah populer dengan sebutan K3, dan menyebar secara luas di setiap sektor industri. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan program, prosedur, implementasi, dan pengendalian kecelakaan kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT “PTC”. Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif dengan desain studi kasus deskriptif. Teknik pengumpulan data yang digunakan yaitu wawancara, observasi lapangan, dan studi literatur. Data yang telah terkumpul selanjutnya dianalisis secara kualitatif. Hasil penelitian menyimpulkan bahwa PT “PTC” telah menerapkan program pengendalian kecelakaan kerja yaitu dengan melakukan pemeriksaan kesehatan terhadap pekerja, surat izin kerja aman, alat pelindung diri, dan *safety briefing*. Prosedur pengendalian bahaya telah menerapkan Tata Kerja Internal NO. C-401/F13435/2015-S0 terkait dengan “Identifikasi Bahaya dan Penilaian Resiko” sebagai prosedur pengendalian kecelakaan kerja, di PT “PTC”. Selain itu, telah menerapkan implementasi pengendalian kecelakaan kerja sesuai dengan Undang-undang No. 1 Tahun 1970 tentang keselamatan kerja sebagai aspek sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja untuk mendukung program kerja yang ada. Hal itu sebagai upaya untuk terus melakukan pengembangan prosedur K3 yang terintegrasi dengan proses pekerjaan untuk meningkatkan produktivitas kerja serta berpartisipasi dalam penerapan aspek keselamatan dan kesehatan kerja (K3).

**Kata Kunci:** Kecelakaan kerja, pengendalian bahaya, pipa pemadam kebakaran

### ABSTRACT

Every year there are more than 250 million accidents in the workplace and more than 160 million workers get sick. In addition, 1.2 million workers died due to accidents. Occupational Health and Safety which has been popularly known as K3, and is widely spread in every industrial sector. Therefore, this study aims to describe the program, procedure, implementation, and control of work accidents in the installation of fire extinguishers at PT "PTC". This research is a qualitative research with a descriptive case study design. The data collection techniques used were interviews, field observations, and literature studies. The data that has been collected is then analyzed qualitatively. The results of the study concluded that PT “PTC” had implemented a work accident control program, namely by conducting health checks on workers, safe work permits, personal protective equipment, and safety driving. The hazard control procedure has implemented the Internal Work Procedure NO. C-401/F13435/2015-S0 related to “Hazard Identification and Risk Assessment” as a work accident control procedure, at PT “PTC”. In addition, it has implemented the implementation of work accident control in accordance with Law no. 1 of 1970 concerning occupational safety as an aspect of the occupational safety and health management system to support existing work programs. This is an effort to continue to develop K3 procedures that are integrated with work processes to increase work productivity and participate in the implementation of occupational safety and health (K3) aspects.

**Keywords:** Work accident, hazard control, fire extinguisher

## PENDAHULUAN

Para pengusaha di segala dunia sudah secara hati-hati merancang strategi bisnis mereka, namun masih banyak mengabaikan permasalahan keselamatan, kesehatan serta keadaan kerja (ILO, 2013). Menurut *International Labour Organization* (ILO), tiap tahun terdapat lebih dari 250 juta musibah di tempat kerja serta lebih dari 160 juta pekerja jadi sakit sebab bahaya di tempat kerja (ILO, 2013). Terlebih lagi 1,2 juta pekerja wafat akibat musibah serta sakit di tempat kerja (ILO, 2013). Angka menampilkan, bayaran manusia serta sosial dari penciptaan sangat besar. Dalam istilah ekonomi, diperkirakan kalau kerugian tahunan akibat musibah kerja serta penyakit yang berhubungan dengan pekerjaan di sebagian negeri bisa menggapai 4 persen dari Produk Nasional Bruto (PNB) (ILO, 2013).

Keselamatan dan kesehatan kerja yang sudah terkenal dengan istilah K3, ini implementasinya sudah menyebar secara luas di tiap zona industri (Pangkey et al, 2012). Secara keilmuan Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) didefinisikan selaku “ilmu serta pelaksanaannya teknis serta teknologis buat melaksanakan penangkalan terhadap timbulnya musibah kerja serta penyakit akibat kerja dari tiap pekerjaan yang di lakukan (Pangkey et al, 2012). Sedangkan dari sudut pandang ilmu hukum K3 didefinisikan sebagai “suatu upaya perlindungan agar setiap tenaga kerja dan orang lain yang memasuki tempat kerja senantiasa dalam keadaan yang sehat dan selamat serta sumber-sumber proses produksi dapat dijalankan secara aman efisien dan produktif (Tarwaka, 2017).

Keselamatan dan Kesehatan Kerja Bagi Peraturan pemerintah Nomor 50 Pasal 1 ayat 2 tahun 2012 tentang pelaksanaan Sistem Manajemen Keselamatan Serta Kesehatan kerja, Keselamatan serta Kesehatan kerja yang berikutnya disingkat K3 merupakan seluruh aktivitas buat menjamin serta melindungi keselamatan serta kessehatan tenaga kerja lewat upaya penangkalan musibah kerja serta Penyakit Akibat Kerja. Keselamatan Kerja ialah faktor proteksi terhadap tenaga kerja serta peninggalan industri, dalam perihal ini pengendalian secara teknis serta teknologis terhadap kemampuan bahaya terbentuknya musibah kerja merupakan perihal yang utama dalam upaya pengendalian kecelakaan kerja serta kenaikan kinerja K3 di industri. Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 menerangkan bahwa Undang- undang ini meliputi seluruh tempat kerja serta menekankan berartinya upaya ataupun aksi penangkalan primer, dan penuhi serta menaati seluruh ketentuan keselamatan serta kesehatan kerja yang diharuskan.

Pekerjaan pemasangan pipa pemadam kebakaran merupakan pekerjaan rangkaian jalur-jalur pipa pemadam kebakaran yang di hubungkan ke sistem pipa pemadam kebakaran pada keseluruhan jalur titik potensi risiko kebakaran dan saat pemasangan terjadi kecelakaan kerja dapat terjadi ataupun sering terjadi di industri-industri seperti tertimpa, terpleset, terpotong jaringan tubuh, terkena bunga api pengelasan dll. Sehingga pentingnya pengendalian bahaya kecelakaan kerja pada proses dan setelah pemasangan pipa pemadam kebakaran sebagaimana peraturan yang berlaku bahwasanya pentingnya keselamatan dan kesehatan kerja pada pekerja.

Faktor Penyebab Kecelakaan Kerja Setiap kecelakaan terjadi ada penyebabnya. Ada beberapa teori tentang terjadinya suatu kecelakaan yang dikenal dengan teori Domino. Teori H.W. Heinrich menjelaskan terbentuknya sesuatu musibah bisa diurutkan selaku berikut: a) Area sosial/generasi (*ancestry and social environment factor*), ialah aspek generasi (watak yang kurang baik/ perilaku mental yang tidak baik) serta pengaruh area. Sebagai contoh yaitu seseorang yang memiliki sifat keras kepala mempunyai sifat yang tidak baik yang diperoleh karena faktor keturunan, pengaruh lingkungan dan pendidikan yang membuat seseorang bekerja kurang berhati-hati dan menimbulkan kesalahan. b) Kesalahan manusia (*fault of person*), merupakan rangkaian dari faktor keturunan dan lingkungan yang menyebabkan seseorang menimbulkan kesalahan-kesalahan dalam melakukan suatu pekerjaan. Ada beberapa keadaan yang menyebabkan seseorang melakukan kesalahan-kesalahan: 1. Pendidikan, pengetahuan dan keterampilan rendah, 2. Karena seseorang tidak memenuhi syarat secara fisik, 3. Keadaan mesin atau lingkungan fisik yang tidak memenuhi syarat. c) Perbuatan membahayakan dan bahaya yang ditimbulkan secara mekanis atau fisik (*Unsafe actions and unsafe conditions*), merupakan peristiwa karena kesalahan pekerja melalui tindakan yang berbahaya disertai dengan bahaya mekanik dan fisik lainnya. Sebagai contoh pekerja yang tidak menggunakan alat pelindung diri yang seharusnya digunakan pada saat bekerja, posisi kerja yang salah, menggunakan peralatan yang tidak memenuhi syarat, lingkungan yang tidak memenuhi syarat dimana kurangnya penerangan di tempat kerja dan lain sebagainya. d) Kecelakaan (*accident*), merupakan peristiwa kecelakaan yang menimpa pekerja dan pada umumnya disertai oleh berbagai kerugian. e) Cidera (*Injury*), kecelakaan yang terjadi mengakibatkan cidera (luka ringan/luka berat/parah), cacat dan bahkan kematian. Sebab-sebab Faktor Kecelakaan Kerja Sebab utama dari kecelakaan kerja adalah

faktor dan persyaratan K3 yang belum dilaksanakan secara benar (*substandards*) (Tarwaka, 2017).

Dalam penjelasan diatas hingga bisa disimpulkan kalau ini secara universal hendak dikaji bagaimana Pelaksanaan pengendalian kecelakaan kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT“ PTC”. Adapun tujuan penelitian yang ingin diketahui yakni mendeskripsikan (1) program pengendalian kecelakaan kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT “PTC”; (2) prosedur pengendalian kecelakaan kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT “PTC”; dan (3) implementasi pengendalian kecelakaan kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT “PTC”

## **METODE PENELITIAN**

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif dengan desain studi kasus deskriptif. Desain deskriptif adalah suatu metode penelitian dilakukan dengan tujuan utama membuat gambaran atau deskriptif tentang suatu keadaan secara objektif (Notoatmodjo, 2005). Tidak hanya itu terdapat pula yang mengartikan riset deskriptif merupakan sesuatu tata cara riset yang diperuntukan buat menggambarkan fenomena-fenomena yang terdapat, yang berlangsung dikala ini ataupun dikala yang dulu sekali. Pada penelitian ini peneliti mendeksripsikan program, prosedur dan implementasi pengendalian kecelakaan kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT “PTC”.

Adapun teknik pengumpulan data menggunakan sumber data primer dengan wawancara pekerja dan petugas lain yang berwenang, secara spontan terkait penerapan pengendalian kecelakaan kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT “PTC”, serta observasi lapangan. Hal itu dianggap penting karena data primer merupakan informasi asli yang dikumpulkan sendiri oleh pengamat buat menanggapi permasalahan risetnya secara spesial, informasi primer diperoleh langsung dari sumbernya missal komentar karyawan sehingga pengamat jadi“ tangan awal” yang mendapatkan informasi tersebut (Istijanto, 2010). Sedangkan sumber data sekunder dari data yang sudah ada di PT “PTC” berupa Data Tata Kerja Internal NO. C-401/F13435/2015-S0 terkait dengan “Identifikasi Bahaya dan Penilaian Resiko”. Data sekunder yang didefinisikan selaku informasi yang sudah dikumpulkan pihak lain, bukan oleh pengamat sendiri, buat tujuan lain, yang maksudnya hanya mencatat, mengakses, ataupun memohon informasi tersebut yang telah berwujud data

serta telah disediakan pihak lain secara berkala ataupun pada waktu tertentu (Istijanto, 2010). Oleh sebab itu dalam penelitian ini setelah didapatkan hasil dibuatkan suatu data analisis kualitatif yang dinyatakan dalam perkata ataupun kalimat terpaut. Pelaksanaan pengendalian musibah kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT “PTC”. Data kualitatif yang berupa perkata tersebut disisihkan untuk sementara, sebab hendak sangat bermanfaat untuk menyertai serta memenuhi gambaran yang diperoleh (Arikunto, 2006).

## **HASIL DAN PEMBAHASAN**

### **Hasil Temuan**

Dari hasil observasi lapangan ditemui beberapa faktor kecelakaan kerja, Oleh karena itu di perlukan adanya suatu pengendalian dan pencegahan sehingga dapat mengurangi potensi kecelakaan kerja dan mengetahui faktor apa saja yang bisa menyebabkan kecelakaan kerja. Salah satu usaha yang dilakukan tersebut dengan melakukan pengendalian kecelakaan kerja, sebagai berikut:

### **Program Pengendalian**

Program Pengendalian Kecelakaan Kerja yaitu mengendalikan risiko akibat bahaya yang bisa menyebabkan kecelakaan kerja, berikut beberapa pengendalian risiko yang ada di PT “PTC” : Pemeriksaan kesehatan terhadap pekerja Sebelum melakukan pekerjaan, para pekerja yang akan bekerja diwajibkan untuk melakukan pemeriksaan kesehatan terlebih dahulu. Pemeriksaan tersebut bertujuan untuk mengetahui secara umum kondisi fisik pekerja sehat atau tidak sebelum memulai pekerjaannya.

SIKA (surat izin kerja aman) Sebelum melakukan pekerjaan, para pekerja harus memastikan bahwa di PT. “PTC” telah membuat surat izin seperti surat izin memasuki pengelasan atau hot work permit, JSA, dan SIKA, selanjutnya para pekerja harus mengisi formulir Surat Izin yang telah dibuat atau disediakan oleh pihak HSE yang ada di PT. “PTC” tersebut. Untuk membuat surat izin sebelum melakukan pekerjaan di PT. “PTC” hanya dilakukan oleh pelaksana pekerjaan yang telah di tugaskan dari kontraktor sebelum memulai pekerjaan, pelaksana pekerjaan tersebut harus menghubungi pihak PT. “PTC” dan selanjutnya mengisi formulir Surat Izin yang telah dibuat atau disediakan.

APD (alat pelindung diri) APD sebelum memulai pekerjaan di cek ketersediaan dan kelengkapannya pada saat melakukan *Tool Box Meeting* berlangsung, Sebagai sarana pengecekan jumlah personel dan kelengkapan APD nya. Safety briefing Safety Briefing

merupakan suatu kegiatan yang dilakukan sebelum dimulainya suatu pekerjaan, kegiatan ini dilakukan untuk memberikan pengarahan kepada para pekerja oleh pihak safety yang bertanggung jawab. Kegiatan ini sangatlah mudah dilakukan di setiap perusahaan, dengan estimasi waktu kurang dari 15 menit dan harus dihadiri oleh seluruh pekerja, dengan penyampaian materi mengenai hal-hal yang harus dipatuhi oleh para pekerja dan menjelaskan jenis bahaya yang harus. Diperhatikan oleh para pekerja agar para pekerja terhindar dari segala jenis bahaya yang dapat menimbulkan kerugian, baik terhadap para pekerja ataupun perusahaan.

### **Prosedur Pengendalian**

Prosedur Pengendalian Faktor Kecelakaan Kerja Prosedur pengendalian kerja di PT. "PTC" mengacu pada TKI NO. C401/F13435/2015-S0 "identifikasi bahaya dan penilaian resiko" yang telah diterapkan PT. "PTC", semua pekerjanya diharuskan untuk mengikuti semua prosedur yang ada sebelum atau memulai pekerjaan, prosedur yang harus di ikuti antara lain adalah: klarifikasi aktifitas kerja atau kondisi yang terdapat di lokasi, aktifitas kerja yang di identifikasi. Kemudian lakukan identifikasi bahaya potensial dan analisa konsekuensi yang dapat timbul dari aktifitas kerja atau lokasi-lokasi dari seluruh elemen kegiatan atau proses, produk atau jasa dan ruang lingkup kerja masing-masing di wilayah kerja lokasi. Selanjutnya di lakukan pencatatan terhadap kontrol atau kendali yang telah ada dan diterapkan di tempat kerjanya. Konsep pengontrolan yang ada berupa *Eliminasi, Subtitusi, Engineering Control, Administrative Control* dan Alat Pelindung Diri. Identifikasi bahaya yang sudah terkumpul diseleksi, lalu dilakukan penilaian dengan dibandingkan dengan prosedur dan peraturan yang berlaku untuk menentukan apakah tingkay bahaya aktifitas kerja atau kondisi yang sudah ada sesuai dengan standar yang di harapkan.

### **Implementasi Pengendalian**

Implementasi Pengendalian Faktor Kecelakaan Kerja PT. "PTC" telah menerapkan prosedur pengendalian kecelakaan kerja sesuai dengan Undang-undang No. 1 Tahun 1970 tentang keselamatan kerja, Sebagai aspek sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja untuk mendukung program kerja yang ada dan terus melakukan upaya pengembangan prosedur K3 yang terintegrasi dengan proses pekerjaan untuk meningkatkan produktivitas kerja serta berpartisipasi dalam penerapan aspek keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Program Pengendalian Faktor Kecelakaan Kerja di PT. "PTC" sudah melakukan melakukan

pengendalian kerja melalui : Implementasi Pemeriksaan Kesehatan Pada Pekerja Para pekerja yang akan bekerja diwajibkan untuk melakukan pemeriksaan kesehatan terlebih dahulu, yang bertujuan untuk mengetahui secara umum kondisi fisik pekerja sehat atau tidak sebelum memulai pekerjaannya. Implementasi SIK (Surat Ijin Kerja Aman) PT. “PTC” telah menyampaikan kepada seluruh pekerja sebelum melakukan pekerjaan harus ada Surat Ijin Kerja Aman, guna mengetahui apa bahaya dan bagaimana pengendaliannya supaya terhindar dari kecelakaan kerja. Implementasi *safety briefing* Kegiatan ini dilakukan setiap pagi mulai dari pukul 07:00 – 07:15, dalam meeting ini biasanya membahas apa saja yang telah dialami dalam minggu ini, kemudian ada kejadian apa saja, adakah accident atau incident dalam minggu ini dan membahas temuan-temuan pada safety patrol serta mencari cara pengendalian untuk setiap temuan bahaya agar dapat dikendalikan. Implementasi Alat Pelindung Diri Penyediaan alat pelindung diri untuk seluruh karyawan atau pekerja pada perusahaan PT.

“PTC” semuanya disediakan oleh perusahaan dan semua jenis alat pelindung diri seperti *helm safety*, *safety shoes*, sarung tangan, dan lain lain. alat pelindung diri harus selalu dipakai oleh setiap pekerja baik dari perusahaan maupun kontraktor. Implementasi Prosedur Pengendalian Faktor Kecelakaan Kerja di PT. “PTC” sudah melakukan pengendalian faktor kecelakaan kerja yaitu : Faktor Bahaya Fisik, Bahaya Kebakaran Berdasarkan observasi langsung lapangan, pada saat pekerjaan *welding* pengelasan pipa berpotensi menimbulkan bahaya kebakaran dan Telah melakukan pengendalian dengan meletakkan APAR (Alat Pemadam Api Ringan) di samping pekerjaan pengelasan pada pemasangan pipa PMK, agar jika terjadi kebakaran dapat melakukan pemadaman dini. Permukaan yang licin Sudah melakukan pengendalian dengan menyediakan tempat tetesan air dari *welding* habitat, agar di sekitar area pekerjaan tidak licin. Akses jalan yang kurang aman belum melakukan pengendalian karena masih banyak nya material yang berserakan. Risiko tersandung belum melakukan pengendalian di lihat dari hasil lapangan kabel berserakan yang bisa menyebabkan tersandung oleh pekerja itu sendiri. Faktor bahaya kimia, Gas Beracun (H<sub>2</sub>S) dan CO PT. “PTC” telah melakukan pengendalian dengan pengecekan udara dari gas secara rutin oleh *safetyman*.

## Pembahasan

### Program Pengendalian Kecelakaan Kerja di PT “PTC”

Berdasarkan hasil Program Pengendalian Kecelakaan Kerja Dari hasil kajian dokumen serta pengamatan di lapangan didapat Program ini disesuaikan dengan kondisi lingkungan yang ada di perusahaan, program yang di buat yaitu : Pemeriksaan kesehatan terhadap pekerja, SIKA, APD dan *Safety Breafing*. Hal ini merupakan program *Behavior based safety* (BBS) sistematis dari riset psikologi tentang perilaku manusia pada masalah keselamatan (*safety*) di tempat kerja yang memasukkan proses umpan balik secara langsung dan tidak langsung.

Penelitian ini sejalan dengan Umamah et al (2015) menunjukkan bahwa upaya pencegahan dan pengendalian kecelakaan kerja di Pabrik Tuban PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk program K3 dengan sasaran *zero accident* yang disusun oleh pengelola K3 Perusahaan terdiri dari program identifikasi dan penilaian dampak kegiatan, melaksanakan safety inspection, Safety Talk, Rekondisi dan melengkapi rambu Norma K3, pengelolaan dan Penyediaan Alat Pelindung Diri, melakukan penilaian implementasi 5R, kegiatan pengamanan peralatan (*Log Out dan Tag Out*) dan sertifikasi peralatan pabrik.

Pengalaman dan penelitian membuktikan bahwa program pengendalian kecelakaan kerja di PT. “PTC” telah melaksanakan program K3 sesuai dengan persyaratan perundangan. Menurut Undang-Undang No. 13 (2003) pasal 86 pengusaha wajib melakukan upaya keselamatan dan Kesehatan kerja (K3). Maka menurut asumsi penulis dalam penelitian ini perlu adanya evaluasi dari perusahaan dan edukasi berkelanjutan kepada para pekerja, agar program K3 bukan sekedar program, melainkan menjadi budaya K3 sehingga ketercapaian *zero accident* dan *zero fatality* dalam bekerja maupun pada perusahaan.

### Prosedur Pengendalian Kecelakaan Kerja di PT. “PTC”

Berdasarkan hasil Prosedur pengendalian kerja di PT. “PTC”, terdapat prosedur perusahaan yang mengacu pada TKI NO. C401/F13435/2015-S0 “Identifikasi Bahaya dan Penilaian Resiko” yang telah diterapkan PT. “PTC” semua pekerjanya diharuskan untuk mengikuti semua prosedur yang ada sebelum atau memulai pekerjaan. Penelitian ini sejalan dengan Endroyo (2006) menunjukkan bahwa Peranan manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja dalam penangkalan Musibah Kerja Konstruksi merupakan bagian dari system manajemen secara totalitas yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung



jawab, penerapan, prosedur, proses serta sumber energi yang diperlukan untuk pengembangan, pelaksanaan, pencapaian, pengkajian serta pemeliharaan K3 dalam rangka pengendalian resiko yang berkaitan dengan aktivitas kerja, guna terciptanya tempat kerja yang nyaman, efektif serta produktif.

Pengalaman dan penelitian membuktikan bahwa prosedur pengendalian kecelakaan kerja di PT. "PTC" telah melaksanakan prosedur pengendalian Kecelakaan Kerja sesuai dengan perundangan yang berlaku. Menurut Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 (2012) Pasal 13 prosedur data sebagaimana diartikan dalam pasal 12 ayat (1) huruf d wajib membagikan jaminan, informasi K3 dikomunikasikan kepada seluruh pihak dalam industri serta pihak terpaut di luar industri dan prosedur pelaporan, identifikasi sumber bahaya dan yang diwajibkan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan. Maka menurut asumsi penulis penting perusahaan menyelenggarakan upaya pengendalian kecelakaan kerja baik Identifikasi Potensi Bahaya, Penilaian dan Pengendalian Resiko. Melakukan Evaluasi dan edukasi perbaikan berkelanjutan guna meningkatkan budaya K3 yang baik di tempat kerja.

### **Implementasi Pengendalian Kecelakaan Kerja PT. "PTC"**

Berdasarkan hasil telah menerapkan pengendalian kecelakaan kerja yaitu Implementasi Pemeriksaan Kesehatan Pada Pekerja Para pekerja, Implementasi SIKA (Surat Ijin Kerja Aman) PT. "PTC" telah menyampaikan kepada seluruh pekerja, Implementasi Alat Pelindung Diri Penyediaan alat pelindung diri untuk seluruh karyawan atau pekerja, Implementasi Prosedur Pengendalian Kecelakaan Kerja seperti pemasangan APAR, menyediakan tempat tetesan air dari *welding* habitat, pengecekan udara dan gas (H<sub>2</sub>C).

Penelitian ini sejalan dengan Alfiansah et al (2020) menunjukkan bahwa peraturan dan prosedur K3 disampaikan melalui kegiatan fisik rutin seperti *toolbox meeting* dan *safety talk*, selain itu juga memanfaatkan media cetak berupa poster dan *banner*. Hal ini merupakan komunikasi yang diperlukan untuk menambah pengetahuan dan ketrampilan dengan adanya prosedur kerja aman diharapkan pekerja dapat bekerja dengan aman sehingga dapat mencegah dan mengendalikan terjadinya kecelakaan kerja Pada Proyek Konstruksi PT. X Semarang.

Pengalaman dan penelitian membuktikan bahwa menerapkan Pengendalian Kecelakaan Kerja PT. "PTC". Menurut Undang-undang No. 1 (1970) tentang Keselamatan Kerja,

Sebagai aspek sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja untuk mendukung program kerja yang ada dan terus melakukan upaya pengembangan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang terintegrasi dengan proses pekerjaan untuk meningkatkan produktivitas kerja serta berpartisipasi dalam penerapan aspek keselamatan dan kesehatan kerja. Oleh karena itu, menurut asumsi penulis perusahaan melakukan evaluasi, peningkatan dan monitoring untuk perusahaan yakni meningkatkan program Keselamatan dan Kesehatan kerja dan meningkatkan kembali pengawasan atau evaluasi serta monitoring, meskipun resiko bahaya kemungkinan kecil terjadi, seperti menata kembali Alat Pelindung Diri (APD) atau material sisa pekerjaan yang berserakan di area kerja dan menampungnya disuatu tempat yang aman agar tidak membahayakan pekerja yang berlalu-lalang di area tersebut. Para pekerja di harapkan dapat mematuhi prosedur yang di terapkan perusahaan, dan harus mengetahui potensi bahaya apa saja saat akan melakukan pekerjaan dan mengetahui cara pengendalian resiko bahaya tersebut. Dilakukannya sosialisasi kembali kepada para pekerja tentang pekerjaan yang akan di lakukan sebelum dan sesudah melakukan pekerjaan.

## **KESIMPULAN**

Hasil penelitian ini menyimpulkan bahwa pengendalian kecelakaan kerja di PT “PTC” antara lain : Program pengendalian faktor kecelakaan kerja dari hasil identifikasi adalah sebagai berikut : Pemeriksaan Kesehatan Terhadap Pekerja, Adanya SIKA (Surat Izin Kerja Aman), Tersedia APD (Alat Pelindung Diri), Dilakukan *Safety Breafing* sebelum dan setelah pekerjaan dilakukan. Prosedur pengendalian kerja di PT “PTC” mengacu pada TKI No. C401/F13435/2015-S0 “Identifikasi Bahaya dan Penilaian Resiko” yang telah diterapkan PT “PTC”, semua pekerjanya diharuskan untuk mengikuti semua prosedur yang ada sebelum atau memulai pekerjaan. Implementasi pengendalian faktor kecelakaan kerja pada pemasangan pipa pemadam kebakaran di PT “PTC”, telah menerapkan prosedur dan program sebagai aspek keselamatan dan kesehatan kerja. Dengan demikian maka evaluasi, peningkatan dan monitoring untuk perusahaan yakni meningkatkan program Keselamatan dan Kesehatan kerja dan meningkatkan kembali pengawasan atau evaluasi serta monitoring, meskipun resiko bahaya kemungkinan kecil terjadi, dan mengetahui cara pengendalian resiko bahaya tersebut. Dilakukannya edukasi atau sosialisasi kembali kepada para pekerja tentang pekerjaan yang akan di lakukan sebelum dan sesudah melakukan pekerjaan.

**DAFTAR PUSTAKA**

- Alfiansah, Y., Kurniawan, B., & Ekawati, E. (2020). Analisis Upaya Manajemen K3 Dalam Pencegahan Dan Pengendalian Kecelakaan Kerja Pada Proyek Konstruksi PT. X Semarang. *Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 8(5), 595-600.
- Arikunto, S. (2006). *Prosedur Penelitian Suatu : Pendekatan Praktik Edisi Revisi VI*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Endroyo, B. (2009). Peranan manajemen K3 dalam pencegahan kecelakaan kerja konstruksi. *Jurnal Teknik Sipil Unika Soegijapranata*, 3(1), pp-8.
- Istijanto. (2010). *Riset sumber daya manusia cara praktis mengukur stres, kepuasan kerja, komitmen, loyalitas, motivasi kerja & aspek-aspek kerja karyawan lainnya*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama
- International Labour Organization (ILO). (2013). *Keselamatan dan Kesehatan Kerja Sarana Produktivitas*. Jakarta : ILO.  
[https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/@asia/@ro-bangkok/@ilo-jakarta/documents/publication/wcms\\_237650.pdf](https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/@asia/@ro-bangkok/@ilo-jakarta/documents/publication/wcms_237650.pdf)
- Notoatmodjo, S. (2005). *Metodologi penelitian kesehatan*. Jakarta: Rineka Cipta
- Pangkey, F., Malingkas, G. Y., & Walangitan, D. R. O. (2012). penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) pada proyek konstruksi di indonesia (studi kasus: Pembangunan Jembatan Dr. Ir. Soekarno-Manado). *Jurnal Ilmiah Media Engineering*, 2(2).
- Tarwaka. (2008). *Manajemen Implementasi K3 di Tempat Kerja*. Surakarta : Harapan Press
- Umamah, A., Maher, D, Hanifa, & Kurniawan, B. (2015). Analisis Upaya Pencegahan dan Pengendalian Kecelakaan Kerja Pada Sebuah Pabrik Semen di Tuban. *Jurnal Kesehatan Masyarakat (Undip)*, 3(3), 285-295.