



YAYASAN PENDIDIKAN DAYANG SUMBI
INSTITUT TEKNOLOGI NASIONAL

FAKULTAS TEKNIK SIPIL DAN PERENCANAAN
PROGRAM STUDI TEKNIK LINGKUNGAN

Jl. PHH Mustapa 23, Bandung 40124 Indonesia, Telepon: +62-22-7272215 ext 157,
Fax:022-720 2892 Web site: <http://www.itenas.ac.id>, e-mail: lpp@itenas.ac.id

SURAT KETERANGAN
MELAKUKAN KEGIATAN PENGABDIAN KEPADA MASYARAKAT
PROGRAM STUDI TEKNIK LINGKUNGAN
INSTITUT TEKNOLOGI NASIONAL
418/A.01/TL-FTSP/Itenas/VIII/2023

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Dr. M. Rangga Sururi, S.T., M.T.
Jabatan : Ketua Program Studi Teknik Lingkungan Itenas
NPP : 40909

Menerangkan bahwa,

Nama : Annisa Agrimawahyuni
NRP : 252016090
Email : annisaagrims32@gmail.com

Telah melakukan kegiatan Pengabdian kepada Masyarakat sebagai berikut:

Nama Kegiatan : Evaluasi Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) di PT. Rohto Laboratories Indonesia

Tempat : PT. Rohto Laboratories Indonesia

Waktu : 1 Bulan 21 Hari (10 Juni – 31 Juli 2019)

Sumber Dana : Pribadi

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Bandung,
Ketua Program Studi Teknik Lingkungan
Itenas,

(Dr. M. Rangga Sururi, S.T., M.T.)
NPP. 40909

**LAPORAN PRAKTIK KERJA
TLA-490**

**EVALUASI PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN
KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (SMK3)
DI PT. ROHTO LABORATORIES INDONESIA**



Oleh:

ANNISA AGRIMAWAHYUNI

25-2016-090

Dosen Pembimbing :

Nico Halomoan, S.T., M.T.

**PROGRAM STUDI TEKNIK LINGKUNGAN
FAKULTAS TEKNIK SIPIL DAN PERENCANAAN
INSTITUT TEKNOLOGI NASIONAL
BANDUNG**

2020

HALAMAN PENGESAHAN
EVALUASI PENERAPAN SISTEM MANAJEMEN
KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (SMK3)
DI PT. ROHTO LABORATORIES INDONESIA
PRAKTIK KERJA

Diajukan untuk Memenuhi Persyaratan Kelulusan
Mata Kuliah Praktik Kerja (TLA - 490) pada
Program Studi Teknik Lingkungan
Fakultas Teknik Sipil Dan Perencanaan
Institut Teknologi Nasional Bandung

Disusun oleh :
Annisa Agrimawahyuni
25-2016-090
Bandung, 20 Januari 2020
Semester Ganjil 2019/2020
Mengetahui / Menyetujui

Dosen Pembimbing



Nico Halomoan, S.T., M.T.
NIP : 120160602

Koordinator Praktik Kerja



Dr. Eng., Candra Nugraha
NIP : 120190301

Ketua Program Studi



Dr. Mohamad Rangga Sururi, S.T., M.T.
NIP : 120040909

KATA PENGANTAR

Puji syukur saya panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa karena dengan rahmat, karunia, serta taufik dan hidayah-Nya saya dapat menyelesaikan laporan kerja praktik yang berjudul “Evaluasi Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan Dan Kesehatan Kerja di PT. Rohto Laboratories Indonesia”.

Dengan segala kerendahan hati, penulis mengucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah memberikan bantuan untuk menyelesaikan laporan Kerja Praktik. Adapun beberapa pihak yang dimaksud antara lain:

1. Kepada kedua orang tua saya yang selalu memberikan dukungan untuk saya selama pembuatan laporan ini.
2. Kepada bapak Nico Halomoan S.T., M.T. selaku dosen pembimbing yang telah membimbing saya untuk menyelesaikan laporan ini.
3. Kepada bapak Joni Afriandi, bapak Sri Mulyono selaku pembimbing lapangan dan seluruh karyawan di PT. Rohto Laboratories Indonesia yang sudah memberikan banyak ilmu baru selama saya melakukan kerja praktik di PT. Rohto Laboratories Indonesia.
4. Kepada Dikania Rida sahabat saya yang humoris tiada dua dan selalu menghibur saya selama pembuatan laporan dan ketika saya ambyar.
5. Kepada Rae Ahmad Parinsa yang sudah membantu saya dalam merapikan halaman laporan.

Semoga Allah SWT memberikan imbalan yang berlipat ganda atas semua kebaikan dari semua pihak yang telah membantu.

Akhir kata, penulis berharap semoga laporan yang telah disusun dengan sebaik mungkin ini dapat bermanfaat bagi yang membaca.

Bandung, Januari 2020

Penulis

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Maksud & Tujuan.....	2
1.3 Ruang Lingkup	2
1.4 Tahapan Pengerjaan	3
1.5 Sistematika Pembahasan	5
BAB II GAMBARAN UMUM	7
2.1 Profil PT. Rohto Laboratories Indonesia.....	7
2.2 Sejarah PT. Rohto Laboratories Indonesia.....	7
2.3 Visi, Misi Dan Pokok Kebijakan PT. Rohto Laboratories Indonesia.....	8
2.3.1 Visi	8
2.3.2 Misi.....	9
2.3.3 Pokok Kebijakan	9
2.4 Lokasi PT. Rohto Laboratories Indonesia	10
2.5 Logo PT. Rohto Laboratories Indonesia	12
2.6 Struktur Organisasi Perusahaan.....	12
2.7 Struktur Organisasi P2K3	15
2.8 Produk Dan Proses Produksi PT. Rohto Laboratories Indonesia	17
BAB III TINJAUAN PUSTAKA	22
3.1 Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3).....	22
3.1.1 Keselamatan Kerja.....	22
3.1.2 Kesehatan Kerja	22
3.1.3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja	22
3.2 Kecelakaan Kerja.....	23

3.2.1	Jenis-Jenis Kecelakaan Kerja	23
3.3	Identifikasi Faktor Bahaya Dalam Lingkungan Kerja.....	24
3.4	Pengertian SMK3	25
3.5	Dasar Hukum SMK3	25
3.6	Konsep SMK3	26
3.6.1	Penetapan Kebijakan K3	27
3.6.2	Perencanaan K3	28
3.6.3	Pelaksanaan Rencana K3.....	28
3.6.4	Pemantauan Dan Evaluasi Kinerja K3	30
3.6.5	Peninjauan Dan Peningkatan Kinerja K3	31
3.7	Penilaian SMK3	31
3.8	Pengawasan SMK3.....	32
3.9	Fungsi Dan Tujuan Penerapan SMK3	32
3.10	Penilaian SMK3	33
3.11	Manajemen Risiko K3.....	35
BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN		38
4.1	Evaluasi Penerapan SMK3 di PT. Rohto Laboratories Indonesia.....	38
4.2	Pembangunan & Pemeliharaan Komitmen	40
4.2.1	Kebijakan K3	41
4.2.1.2	Tanggung Jawab & Wewenang Untuk Bertindak	41
4.2.1.3	Tinjauan & Evaluasi.....	41
4.2.1.4	Keterlibatan & Konsultasi Dengan Tenaga Kerja	42
4.2.2	Pembuatan & Pendokumentasian Rencana K3	46
4.2.2.1	Rencana Strategi.....	46
4.2.2.2	Informasi K3.....	48
4.2.3	Pengendalian Perancangan & Peninjauan Kontrak	50
4.2.3.1	Pengendalian Perancangan	50
4.2.3.2	Peninjauan Kontrak	50
4.2.4	Pengendalian Dokumen.....	52
4.2.4.1	Persetujuan, Pengeluaran & Pengendalian Dokumen	52
4.2.5	Pembelian & Pengendalian Produk.....	53
4.2.5.1	Spesifikasi Pembelian Barang & Jasa	53

4.2.5.2	Sistem Verifikasi Barang & Jasa yang Telah Dibeli	53
4.2.6	Keamanan Bekerja Berdasarkan SMK3	55
4.2.6.1	Sistem Kerja	55
4.2.6.2	Pengawasan	57
4.2.6.3	Seleksi & Penempatan Personil.....	57
4.2.6.4	Area Terbatas	57
4.2.6.5	Pemeliharaan, Perbaikan, dan Perubahan Sarana Produksi	58
4.2.6.6	Kesiapan Untuk Menangani Keadaan Darurat	58
4.2.6.7	Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan	61
4.2.7	Standar Pemantauan	67
4.2.7.1	Pemeriksaan Bahaya.....	67
4.2.7.2	Pemantauan Atau Pengukuran Lingkungan Kerja	67
4.2.7.3	Pemantauan Kesehatan Tenaga Kerja	67
4.2.8	Pelaporan dan Perbaikan Kekurangan.....	69
4.2.8.1	Pemeriksaan dan Pengkajian Kecelakaan	69
4.2.9	Pengelolaan Material dan Perpindahannya	70
4.2.9.1	Penanganan Secara Manual dan Mekanis	70
4.2.9.2	Sistem Pengangkutan, Penyimpanan, dan Pembuangan	79
4.2.9.3	Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya (BKB)	79
4.2.10	Pengembangan Keterampilan dan Kemampuan.....	82
4.2.10.1	Pelatihan Bagi Manajemen dan Penyelia	82
4.2.10.2	Pelatihan Bagi Tenaga Kerja	82
4.2.10.3	Pelatihan Keahlian Khusus.....	82
4.3	Rekapitulasi Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 Berdasarkan PP Nomor 50 Tahun 2012.....	84
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		88
5.1	Kesimpulan.....	88
5.2	Saran.....	89
DAFTAR PUSTAKA		90

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Klausul Penilaian Penerapan SMK3 Berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomer 50 Tahun 2012	33
Tabel 3.2 Penilaian Tingkat Penerapan SMK3	35
Tabel 4.1 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 1.....	43
Tabel 4.2 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 2.....	49
Tabel 4.3 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 3.....	51
Tabel 4.4 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 4.....	52
Tabel 4.5 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 5.....	53
Tabel 4.6 Isi Kotak P3K Menurut PER.15/MEN/VIII/2008	61
Tabel 4.7 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 6.....	63
Tabel 4.8 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 7.....	68
Tabel 4.9 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 8.....	70
Tabel 4.10 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 9.....	80
Tabel 4.11 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 12.....	83
Tabel 4.12 Rekapitulasi Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 Tingkat Awal Berdasarkan PP Nomor 50 Tahun 2012.....	84
Tabel 4.13 Penilaian Tingkat Penerapan SMK3	86

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Metodologi Praktik Kerja.....	5
Gambar 2.1 Denah PT. Rohto Laboratories Indonesia	11
Gambar 2.2 Logo PT. Rohto Laboratories Indonesia	12
Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT. Rohto Laboratories Indonesia	13
Gambar 2.4 5S di PT. Rohto Laboratories Indonesia	15
Gambar 2.5 Struktur Organisasi P2K3 PT. Rohto Laboratories Indonesia	16
Gambar 3.1 Prinsip Dasar K3	27
Gambar 3.2 Proses Manajemen Risiko <i>AS/NZS 4360:2004</i>	36
Gambar 4.1 Alur Penanganan Korban Kecelakaan Kerja.....	40
Gambar 4.2 Daftar Periksa <i>Safety Patrol</i> sub bidang APD	42
Gambar 4.3 Rencana Kerja Tim P2K3 Periode Januari-Desember 2019	47
Gambar 4.4 Diagram Panduan Keselamatan Penerimaan Tamu	48
Gambar 4.5 Flow Chart Safety Approval	49
Gambar 4.6 Prosedur APD Standar untuk Seluruh Tenaga kerja di	57
PT. Rohto Laboratories Indonesia.....	57
Gambar 4.7 APAR dan Alat Evakuasi di PT. Rohto Laboratories Indonesia.....	60
Gambar 4.8 Penempatan dan Isi Kotak P3K.....	62
Gambar 4.9 Contoh Tabel HIRADC (Hazard Identification Risk Assesment and Determining Control).....	78
Gambar 4.10 Penghargaan Kinerja Perusahaan Dalam Pengelolaan Lingkungan Hidup.....	80

BABI

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Seiring dengan bertambahnya pembangunan industri yang menyebar luas saat ini, setiap perusahaan selalu berusaha meningkatkan kualitas pekerja yang ada serta membuat perkembangan ilmu pengetahuan dunia industri melakukan efisiensi dan meningkatkan produktivitas dengan menggunakan alat-alat produksi yang semakin kompleks. Hal ini akan meningkatkan pula potensi bahaya kecelakaan kerja apabila tidak dilakukan penanganan dan pengendalian dengan sebaik mungkin. Penggunaan tenaga kerja serta peralatan kerja yang tidak berkualitas dapat mengakibatkan timbulnya kecelakaan kerja pada peralatan atau pihak yang bersangkutan seperti operator maupun tenaga kerja itu sendiri yang berada di sekitarnya.

Berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 tahun 2012 Tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dimaksud dengan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja atau yang selanjutnya disingkat menjadi SMK3 adalah bagian dari sistem manajemen perusahaan secara keseluruhan dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien, dan produktif. Sebagaimana tercantum dalam pasal 5 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3), yaitu setiap perusahaan yang mempekerjakan pekerja/buruh paling sedikit 100 (seratus) orang dan mempunyai tingkat potensi bahaya tinggi wajib menerapkan SMK3 di perusahaannya.

PT. Rohto Laboratories Indonesia merupakan anak perusahaan dari ROHTO Pharmaceuticals Co., Ltd, yakni perusahaan penghasil produk perawatan kesehatan konsumen asal Osaka, Jepang. Mereka menciptakan produk-produk bidang perawatan kesehatan konsumen yang memiliki kualitas tinggi dan terpercaya di dunia. PT. Rohto Laboratories Indonesia mempunyai 573 orang

karyawan. Sebagaimana layaknya sebuah perusahaan menginginkan untuk memberikan yang terbaik pada pekerja, konsumen dan lingkungan sekitar, PT. Rohto Laboratories Indonesia dengan jumlah karyawan tersebut maka perusahaan ini wajib menerapkan SMK3 di dalam sistem manajemennya untuk mencegah dan mengurangi tingkat resiko kecelakaan kerja.

Untuk mengantisipasi agar tidak terjadi kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja, dilakukannya penerapan secara bertahap di PT. Rohto Laboratories Indonesia sehingga saat ini belum diterapkan secara keseluruhan. Oleh karena itu, pengelolaan aspek Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) dan perusahaan harus dilakukan secara profesional, terpadu, dan berkesinambungan dengan melibatkan seluruh pihak terkait agar operasi berjalan aman dan efisien. Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan maka dari ini akan dibahas mengenai penerapan SMK3 yang telah dilakukan dan belum dilakukan oleh PT. Rohto Laboratories Indonesia dengan metode *checklist* berdasarkan PP No 50 Tahun 2012.

1.2 Maksud & Tujuan

Maksud dari pelaksanaan kerja praktik pada bidang SMK3 ini yaitu untuk mengidentifikasi ketercapaian penerapan Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3) di PT. Rohto Laboratories Indonesia berdasarkan PP No 50 Tahun 2012.

Tujuan dari Evaluasi Mengenai Penerapan SMK3 di PT. Rohto Laboratories Indonesia berdasarkan PP No 50 Tahun 2012 meliputi:

1. Mengidentifikasi proses-proses produksi yang berpotensi menyebabkan kecelakaan kerja di PT. Rohto Laboratories Indonesia.
2. Melakukan evaluasi menggunakan metode *checklist* mengenai ketercapaian penerapan SMK3 berdasarkan PP No 50 Tahun 2012.
3. Memberikan evaluasi penerapan kepada PT. Rohto Laboratories Indonesia terkait penerapan SMK3.

1.3 Ruang Lingkup

Ruang lingkup pelaksanaan praktik kerja di PT. Rohto Laboratories Indonesia adalah:

1. Mengidentifikasi penerapan SMK3 yang mencakup bagian kantor dan bagian produksi di PT. Rohto Laboratories Indonesia.
2. Mengevaluasi aspek K3 produksi berdasarkan PP No 50 Tahun 2012.
3. Menganalisa data yang telah didapatkan dan membandingkan dengan PP 50 Tahun 2012 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3).

1.4 Tahapan Pengerjaan

Tahapan pengerjaan pada kegiatan praktik kerja ini dapat dilihat pada **Gambar 1.1** dengan deskripsi:

Deskripsi:

1. Identifikasi Masalah
Merupakan tahap awal dari penguasaan masalah seperti perumusan masalah yang terjadi di lapangan dengan menangkap kejadian yang berpotensi untuk diteliti.
2. Studi Literatur
Pengumpulan data dengan melakukan studi literatur dan mempelajari beberapa referensi yang berhubungan dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja untuk mendapatkan data, gambaran dan keterangan yang lebih lengkap.
3. Observasi Lapangan
Pengumpulan data dengan melakukan pengamatan langsung dengan melihat langsung dan melakukan peninjauan mengenai pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT. Rohto Laboratories Indonesia agar dapat mengetahui keadaan yang sebenarnya.
4. Pengumpulan Data
Proses pengumpulan data yang didapatkan melalui proses tertentu seperti pengamatan langsung dan data sekunder yang sudah di dapatkan dari pihak perusahaan dan kemudian di olah untuk mendapatkan hasil yang sesuai dengan kebutuhan laporan praktik kerja yang akan disusun.
5. Analisis Data

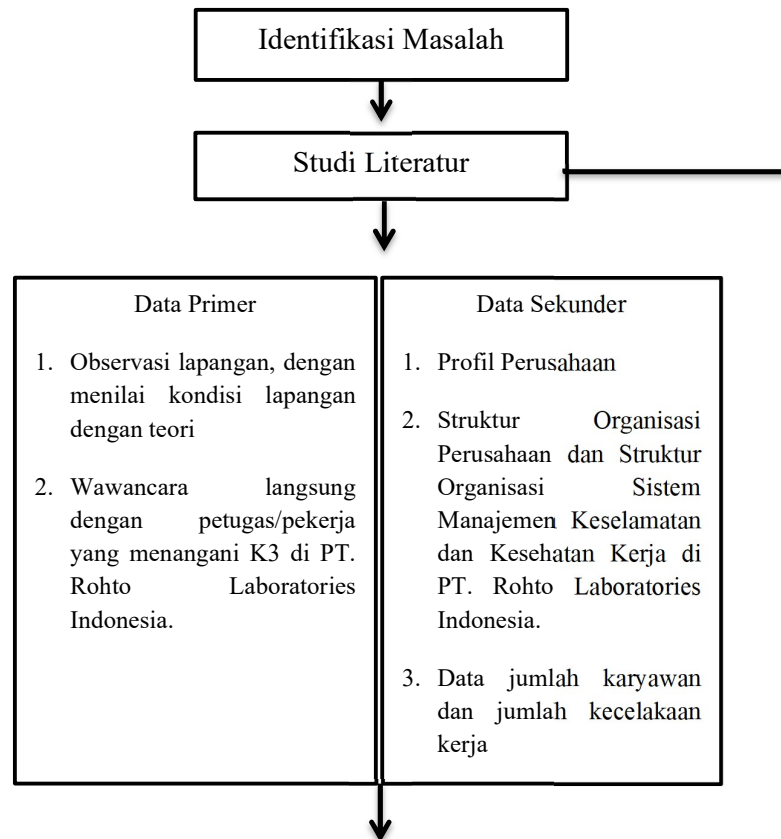
Tahap yang dilakukan dengan membandingkan kesesuaian data yang ada di lapangan dengan standar yang berlaku di perusahaan yang telah didapatkan dan disesuaikan dengan PP No 50 tahun 2012 mengenai penerapan SMK3 dan kondisi eksisting di PT. Rohto Laboratories Indonesia.

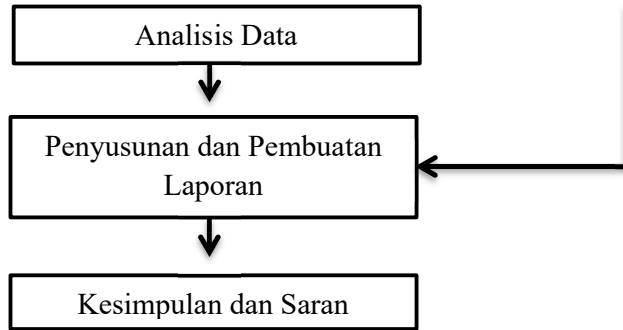
6. Penyusunan dan Pembuatan Laporan

Tahap penyusunan laporan dilakukan dan dikerjakan berdasarkan analisa data dan digabungkan dengan teori-teori terkait yang telah diperoleh. Tahap pembuatan laporan merupakan tahap akhir yang dilakukan dalam proses praktik kerja berdasarkan sistematika pelaporan dan dibukukan dalam bentuk laporan praktik kerja.

7. Kesimpulan dan Saran

Proses menyimpulkan laporan yang telah disusun dengan berisikan hal-hal penting yang berkaitan dengan bahan yang diteliti dan pemberian masukan kepada pihak yang diteliti dan bersifat untuk memperbaiki pihak tersebut.





Gambar 1.1 Metodologi Praktik Kerja

1.5 Sistematika Pembahasan

Dalam laporan praktik kerja ini adapun sistematika pembahasan yang berfungsi menjelaskan rincian setiap bab, yaitu:

BAB I Pendahuluan

Bab yang menerangkan tentang uraian singkat mengenai latar belakang praktik kerja, maksud dan tujuan praktik kerja, ruang lingkup praktik kerja, metodologi praktik kerja, waktu dan tempat praktik kerja, dan sistematika laporan dari praktik kerja.

BAB II Gambaran Umum Perusahaan

Bab yang berisikan tentang identitas perusahaan yang meliputi sejarah umum perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi, peraturan dan kebijakan perusahaan, dan uraian proses sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja.

BAB III Landasan Teori

Bab yang berisikan tentang teori-teori dasar dari keselamatan dan kesehatan kerja yang mencakup keselamatan kerja, kesehatan kerja, peraturan-peraturan perundangan dalam keselamatan dan kesehatan kerja, faktor-faktor penyebab dari kecelakaan kerja, serta sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3).

BAB IV Hasil Pengamatan Dan Analisis

Bab yang berisikan tentang hasil pengamatan dan analisis dari teori pedoman penilaian penerapan SMK3 berdasarkan PP no 50 tahun 2012 dan

membandingkannya dengan kesesuaian PT. Rohto Laboratories Indonesia, seperti identifikasi potensi bahaya, penilaian resiko dan pengendaliannya, partisipasi kerja, strategi K3, cara kerja aman, investigasi kejadian, pengendalian dokumen, rambu-rambu K3, kesiapan untuk menangani keadaan darurat, dan lain-lain.

BAB V Kesimpulan Dan Saran

Bab yang berisikan tentang simpulan dan saran dari pembahasan bab-bab sebelumnya dari penulis mengenai pembahasan perusahaan tersebut.

BAB II

GAMBARAN UMUM

Dalam mengevaluasi Sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) di suatu perusahaan juga harus memerlukan gambaran umum perusahaan yang akan di evaluasi agar mengetahui lebih dalam mengenai perusahaan tersebut seperti profil, sejarah, visi & misi, pokok kebijakan perusahaan dan hal lainnya mengenai gambaran umum perusahaan seperti yang akan dijelaskan dibawah ini.

2.1 Profil PT. Rohto Laboratories Indonesia

PT. Rohto Laboratories Indonesia merupakan anak perusahaan dari ROHTO Pharmaceuticals Co., Ltd, yakni perusahaan perawatan kesehatan konsumen asal Osaka, Jepang. Menciptakan produk-produk bidang perawatan kesehatan konsumen yang memiliki kualitas tinggi dan terpercaya di dunia seperti produk obat-obatan, perawatan kulit, perawatan bibir, perawatan rambut, dsb. Perusahaan ini telah tumbuh dan berkembang menjadi perusahaan yang terpercaya dengan komitmen dan janjinya serta memahami betul bidang yang digelutinya sejak perusahaan yang bertempat di Bandung ini didirikan.

2.2 Sejarah PT. Rohto Laboratories Indonesia

ROHTO pertama kali didirikan pada tahun 1889 sebagai Shintendo Yamada Anmin Pharmacy, toko obat keluarga yang dijalankan oleh Yasutami Yamada di Osaka, Jepang. Perusahaan ini adalah pelopor dalam obat-obatan dan produk-produk kesehatan konsumen. 50 tahun kemudian, apotek tersebut menjadi ROHTO Pharmaceutical Company, Ltd. dan sekarang Rohto Pharmaceutical Company, Ltd adalah salah satu perusahaan terkemuka yang terdaftar di Tokyo dan Osaka *Stock Exchange*.

Mentholatum didirikan pada tahun 1889 di Wichitam Kansas. Berawal dari pemasok kecil sabun dan perlengkapan mandi, Mentholatum tumbuh menjadi produsen dan pemasar obat non-resep internasional dengan reputasi kualitas dan

nilai. Pada tahun 1988, ROHTO Pharmaceutical Company, Ltd. mengakuisisi *The Mentholatum Company, Inc.*

Sekarang ini kelompok ROHTO gabungan telah mendirikan 23 perusahaan di seluruh dunia dengan produk yang tersedia untuk pelanggan di lebih dari 130 negara. Nama ROHTO dan Mentholatum bersinonim dengan standar kualitas dan inovasi tertinggi.

Didorong oleh teknologi penelitian ilmiah, dan menjaga aspirasi konsumen, tim global Rohto Mentholatum terus menciptakan solusi yang lebih baik melalui pengembangan produk baru yang inovatif dan berkualitas tinggi. Rohto ingin ini melebihi harapan para konsumen, untuk menghasilkan kepuasan dan kebahagiaan bagi pengguna produk.

Fokus inti Rohto selalu dan akan terus berada di konsumen, rekan, dan masyarakat. Walaupun telah berkali-kali menciptakan produk selama sejarah, filosofi inti yang tetap tidak berubah yaitu bersyukur bahwa perusahaan memiliki peluang untuk melayani dan menciptakan dunia yang lebih baik. Rohto menyatakan untuk menciptakan semboyan "*Happy Surprises*" bagi pelanggan, terus mengembangkan produk berkualitas tinggi untuk kesehatan dan perawatan kecantikan yang dapat memberikan lebih banyak manfaat bagi pengguna.

Di Indonesia, ROHTO yang juga dikenal sebagai produk tetes mata berkualitas dan dipercaya masuk pasar ke Indonesia sejak tahun 1934 dan menjadi sangat terkenal hingga sekarang. Rohto yang tersebar di Indonesia terdapat 2 (dua) sebaran perusahaan, yaitu bagian *marketing office* yang ada di Jakarta dan bagian *factory* yang ada di Bandung.

2.3 Visi, Misi Dan Pokok Kebijakan PT. Rohto Laboratories Indonesia

Di dalam PT. Rohto Laboratories Indonesia ini terdapat pula visi dan misi. Visi dan misi pada perusahaan merupakan landasar dasar bagi seluruh karyawan yang bekerja di perusahaan tersebut. Berikut visi dan misi PT. Rohto Laboratories Indonesia:

2.3.1 Visi

Memprakarsai dan menciptakan produk serta pelayanan yang membawa kebahagiaan bagi seluruh pelanggan.

2.3.2 Misi

Memberikan kepuasan kepada pelanggan lebih dari nilai uang yang mereka belanjakan untuk membeli produk Rohto Laboratories Indonesia.

2.3.3 Pokok Kebijakan

Setiap tenaga kerja di suatu perusahaan harus melakukan atau menciptakan lingkungan kerja yang sesuai dengan kebijakan mutu yang telah dibuat oleh pengusaha atau petinggi di suatu perusahaan agar tempat kerja yang mereka tempati memiliki mutu perusahaan yang baik dan sesuai dengan keinginan masing-masing perusahaan. PT. Rohto Laboratories Indonesia sendiri memiliki kebijakan mutu yaitu:

1. Memberikan kepuasan pelanggan yang maksimal.
2. Perbaikan yang berkelanjutan atas mutu dan pelayanan.
3. Melaksanakan “sistem manajemen mutu yang jelas” secara konsisten.
4. Setiap karyawan wajib berperan serta dalam mencapai kepuasan pelanggan.

PT. Rohto Laboratories Indonesia sendiri mempunyai *Corporate Spirit*, yang berisikan:

1. *Management through partnership.*
2. *Passionate and caring.*
3. *Responsible and discipline.*

Adapula *Rohto's seven pledges*, yaitu:

1. Kami bekerja dengan sepenuh hati untuk mendukung masyarakat, untuk membantu menciptakan dunia yang lebih baik.
2. Untuk mencapai tujuan ini, kita bertekad untuk belajar dengan kerendahan hati dan berusaha terus menerus untuk meningkatkan diri.
3. Kami menempatkan kepentingan tertinggi dalam mendapatkan kepercayaan dan rasa hormat dari kolega kami dan mitra bisnis eksternal kami.
4. Kami bangga dengan budaya perusahaan kami yang menumbuhkan cita-cita luhur, membangkitkan debat yang penuh semangat, dan menghasilkan tindakan yang penuh semangat.

5. Kami senang terus menantang satu sama lain untuk menciptakan gelombang kejutan yang membahagiakan bagi pelanggan kami di seluruh dunia.
6. Karyawan kami adalah aset terbesar kami. Budaya kerja keras kami, semangat kerja sama yang erat, tekad, semangat, dan kepemimpinan menyediakan bahan bakar yang menggerakkan perusahaan.
7. Kami dengan tegas berjanji untuk melayani orang-orang, masyarakat, dan lingkungan, dan berterima kasih atas keberadaan kami yang bermakna.

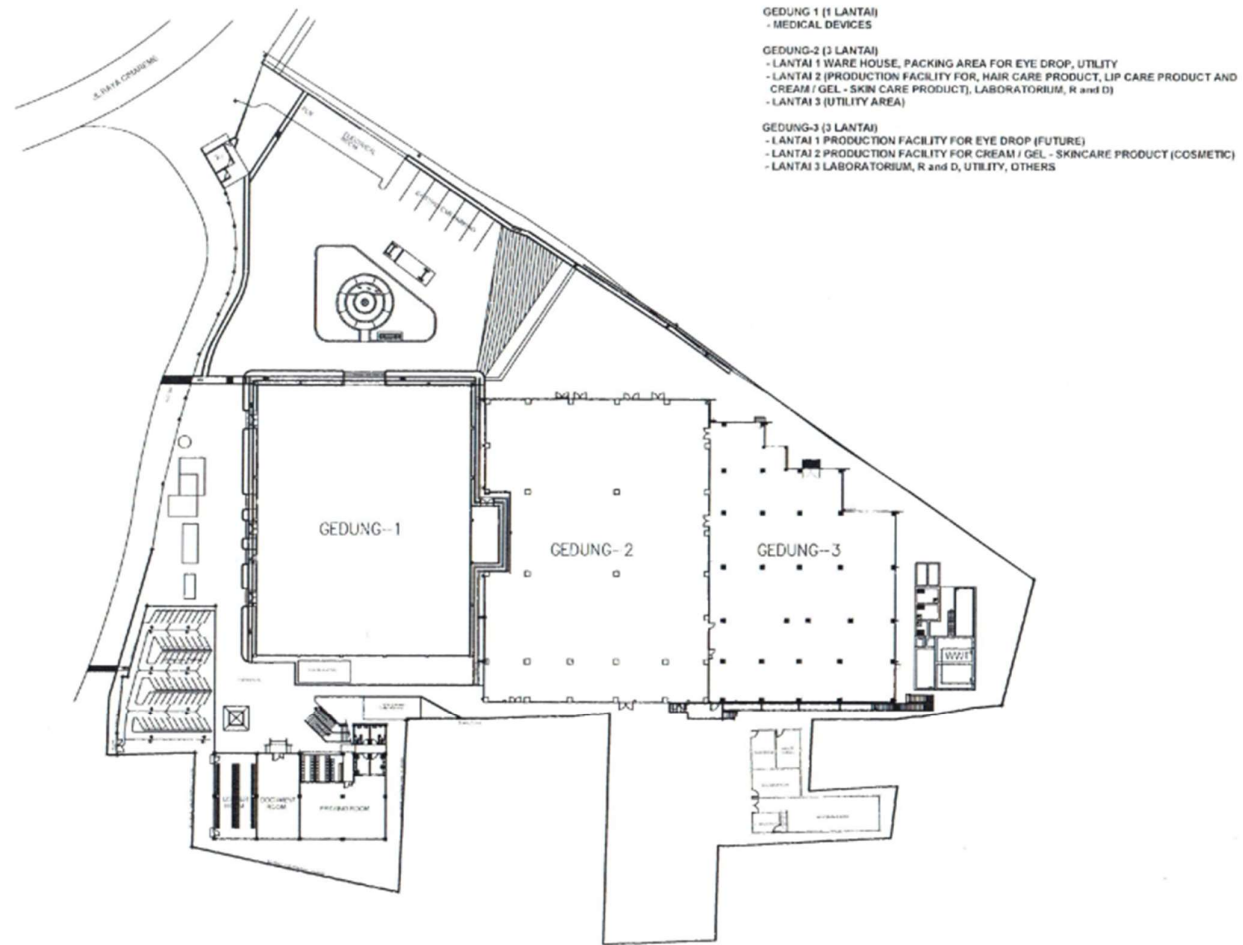
2.4 Lokasi PT. Rohto Laboratories Indonesia

PT. Rohto Laboratories Indonesia terletak di Jalan Raya Cimareme No. 203. Padalarang, Bandung Barat, 40552. Gambaran denah perusahaan dapat dilihat pada **Gambar 2.1** dengan keterangan tiap gedungnya:

1. Gedung 1 (1 lantai)
 - *Medical devices*
2. Gedung 2 (3 lantai)
 - Lantai 1 *ware house, packing area for eye drop, utility*
 - Lantai 2 (*production facility for hair care product, lip care product and cream/gel-skin care product*), laboratorium, R&D
 - Lantai 3 (*utility area*)
3. Gedung 3 (3 lantai)
 - Lantai 1 *production facility for eye drop (future)*
 - Lantai 2 *production facility for cream/gel – skincare product (cosmetic)*
 - Lantai 3 *laboratorium, R&D, utility, others.*

Berdasarkan letak geografisnya, PT. Rohto Laboratories Indonesia dibatasi oleh:

1. Arah Utara : KPP Pratama Soreang
2. Arah Selatan : Pemukiman penduduk
3. Arah Timur : Samsat Cimareme Kab. Bandung Barat
4. Arah Barat : Posyandu Tunas Mekar



Gambar 2.1 Denah PT. Rohto Laboratories Indonesia

Sumber: Data Perusahaan, 2019

2.5 Logo PT. Rohto Laboratories Indonesia

PT. Rohto Laboratories Indonesia memiliki logo, logo yang tertera pada **Gambar 2.2** merupakan logo untuk seluruh Rohto group di berbagai cabang perusahaan

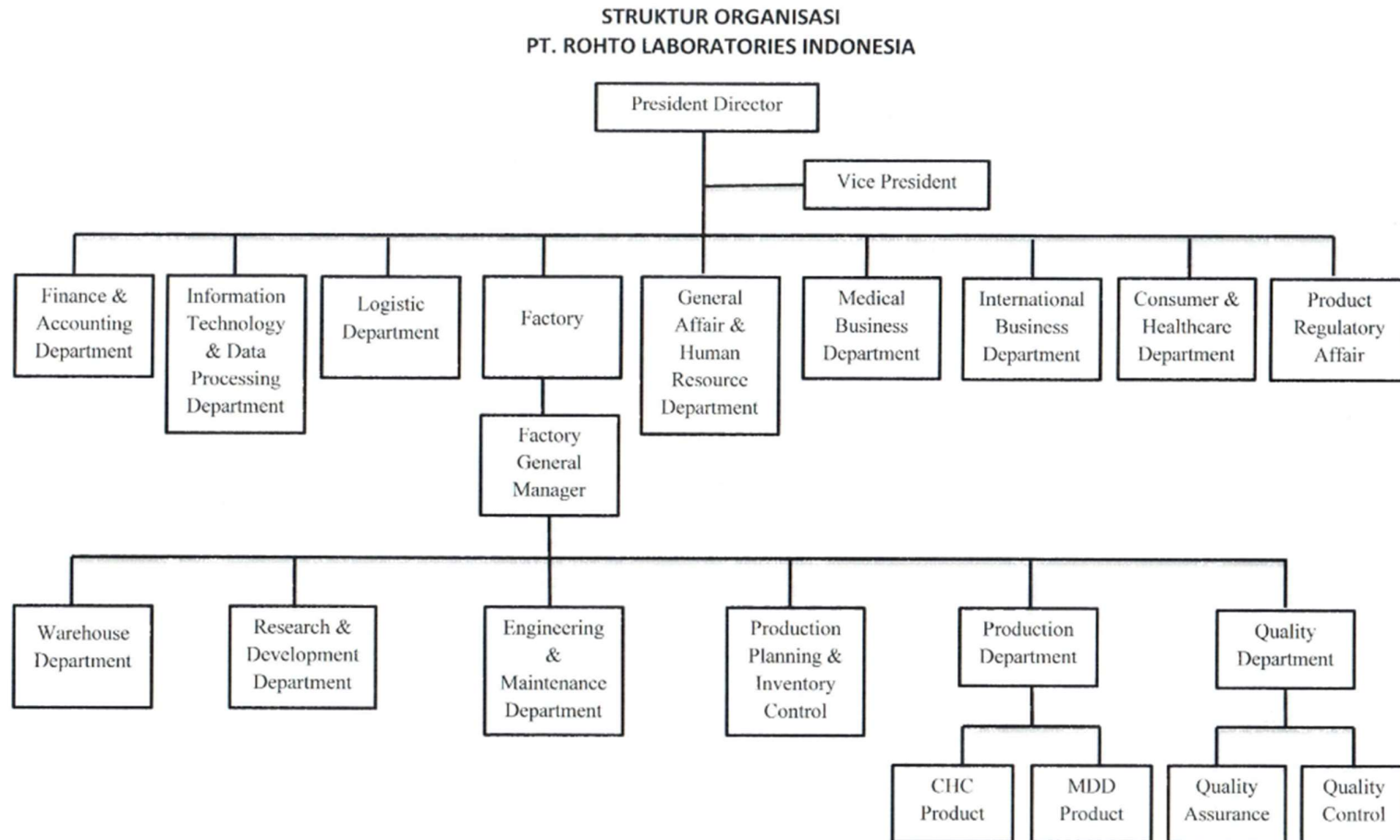


Gambar 2.2 Logo PT. Rohto Laboratories Indonesia

Sumber: PT. Rohto Laboratories Indonesia

2.6 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur pada suatu organisasi berfungsi untuk menentukan bagian kerja pada setiap sumber daya manusia yang ada di organisasi tersebut. Struktur organisasi yang memiliki jabatan tertinggi di PT. Rohto Laboratories Indonesia ini yaitu presiden direktur dengan dibawah jajarannya yaitu wakil presiden. Dalam struktur organisasi PT. Rohto Laboratories Indonesia yang memiliki karyawan sejumlah 573 orang pekerja pastinya terdapat beberapa department yang membawahi unit manager. Berikut gambar struktur organisasi PT. Rohto Laboratories Indonesia yang terdapat pada **Gambar 2.3** seperti dibawah ini:



Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT. Rohto Laboratories Indonesia
Sumber: Data perusahaan, 2019

PT. Rohto Laboratories Indonesia menerapkan sistem budaya kerja negara Jepang, yaitu 5S. 5S merupakan singkatan dari 5 kata dalam bahasa Jepang yang diawali dengan huruf S; *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*. Dalam bahasa Indonesia disingkat dengan 5R, yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. Sistem budaya kerja tersebut merupakan upaya mengatur dan mengelola ruang kerja dan alur kerja dengan tujuan efisiensi berupa barang dan waktu. Berikut penjelasan 5S/5R yang diterapkan di PT. Rohto Laboratories Indonesia tersebut:

- Seiri (Ringkas)

Bedakan antara yang perlu dan yang tidak perlu dan buang yang tidak perlu.

- Seiton (Rapi)

Barang harus disimpan dengan teratur sehingga siap pakai bila diperlukan.

- Seiso (Resik)

Bersihkan sampah dan kotoran agar kegiatan pemeriksaan terhadap abnormalitas dapat lebih dipermudah.

- Seiketsu (Rawat)

Pemeliharaan kedisiplinan pribadi masing-masing pekerja dalam menjalankan seluruh tahap 5S.

- Shitsuke (Rajin)

Mempertahankan dan melakukan pengawasan terhadap 3S (Seiri, Seiton, Seiso)

Berikut **Gambar 2.4** mengenai 5S yang dipajang di PT. Rohto Laboratories Indonesia.

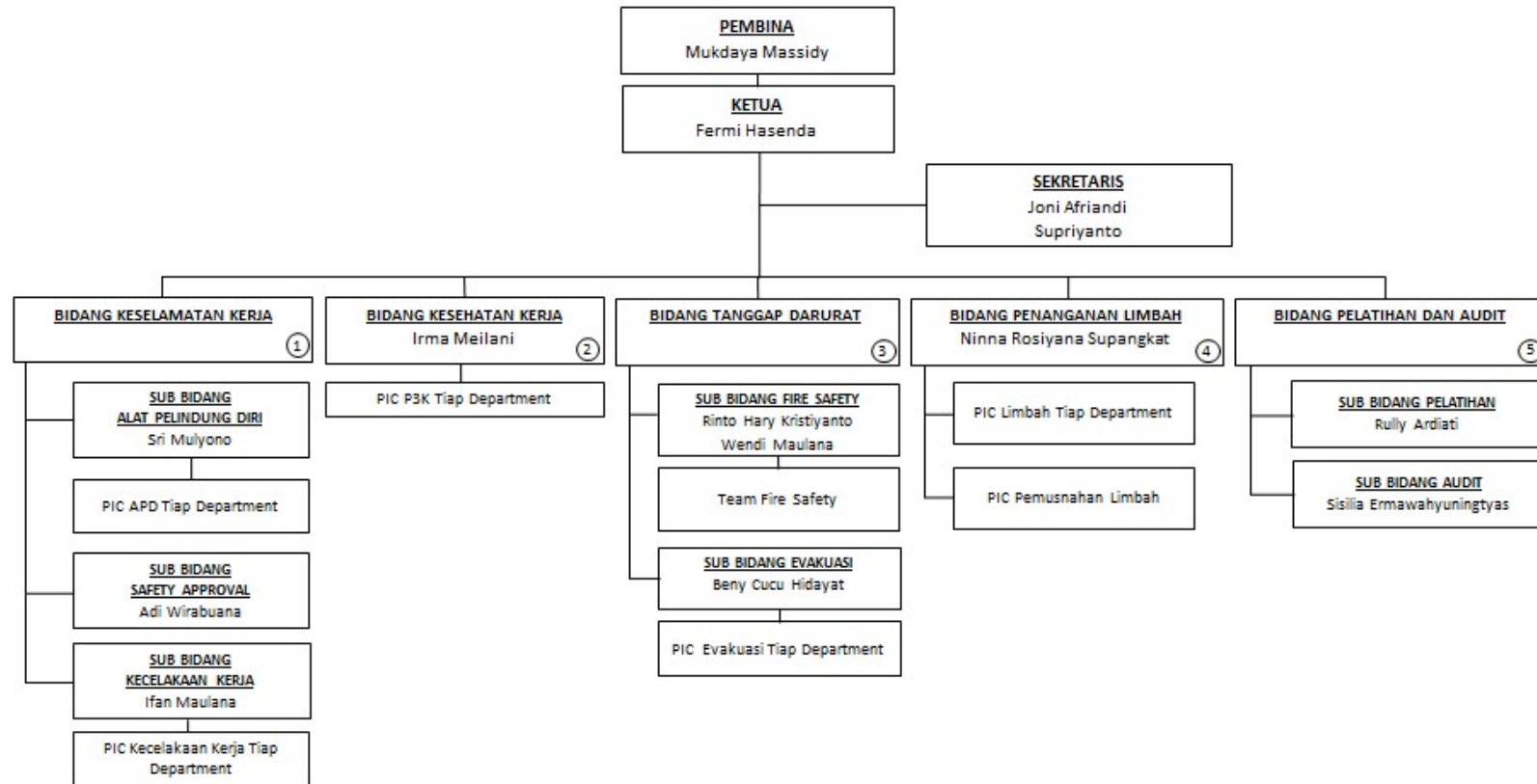


Gambar 2.4 5S di PT. Rohto Laboratories Indonesia

Sumber: PT. Rohto Laboratories Indonesia

2.7 Struktur Organisasi P2K3

PT. Rohto Laboratories Indonesia yang menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) pasti memiliki penanggung jawab dalam penanganannya dan petugas yang menangani SMK3 di perusahaan tersebut yaitu tim P2K3. Tim P2K3 PT. Rohto Laboratories Indonesia ini terdiri dari berbagai wakil tiap department. Berikut **Gambar 2.5** mengenai struktur organisasi tim P2K3 yang berada di PT. Rohto Laboratories Indonesia.



Gambar 2.5 Struktur Organisasi P2K3 PT. Rohto Laboratories Indonesia

Sumber: Data Perusahaan, 2019

2.8 Produk Dan Proses Produksi PT. Rohto Laboratories Indonesia

Proses produksi di PT. Rohto Laboratories Indonesia terbagi ke dalam 4 bagian yaitu:

- Bagian *Lip care*

- *Mixing room*

Tempat proses *mixing* produk menggunakan 2 tangki berukuran 100 L yaitu tangki untuk *mixing* produk *non colour* dan tangki untuk produk *based colour*. Di dalam *mixing room* terdapat beberapa proses lagi di dalamnya, yaitu:

- *suck and blow machine*, yang berfungsi untuk membersihkan partikel yang ada dalam *container*
- *filling machine*, yang berfungsi untuk mengisi produk di dalam *container*
- *scrap machine*, yang berfungsi untuk membersihkan sisa produk (menggunakan *mold nilon* untuk alas bawah dan *mold sus* sebagai penutup/bagian atas)
- *cooling tunel*, yang berfungsi untuk mendinginkan produk (*mold sus* dilepaskan)
- *flaming machine*, yang berfungsi untuk meratakan ujung produk

- *Skin care 1:*

- *Mixing room*

Merupakan tempat *mixing* produk. *Mixing room* pada *skin care 1* melakukan proses untuk sediaan *cream* dan *lotion*.

Terdapat beberapa tangki yaitu:

1. *Water phase tank*
2. *Oil phase tank*
3. *Emulsification tank* → pencampuran keseluruhan hingga terbentuknya bulk

- *Filling room*

Merupakan tempat untuk pengisian produk. Digunakan untuk produk *colour, parfume, non parfume*. Dengan berbeda beda karakteristik produk tersebut maka menggunakan proses yang berbeda pula, selang yang digunakan pun berbeda agar produk tidak terkontaminasi oleh produk yang berbeda karakteristiknya.

- *Hair care*

- *Mixing room*

Merupakan ruangan tempat pencampuran produk sama halnya dengan bagian produksi yang lain

- *Filling room*

Ruangan tempat mengisi container produk

- *Skin care II*

Proses produksi mempunyai tahapan yang sama dengan *skin care I* hanya saja bobot mesin yang digunakan lebih besar dengan kuantitas yang lebih besar.

- *Bagian lip care & skin care*

Terdapat beberapa ruangan dan beberapa penjelasan pada proses produksi:

Lip care:

- *Un packing room*

Ruang transit material

- *Material pass room*

Ruang tempat pengecekan material

- *Mixing room*

Sebelum dilakukan proses, dipastikan tangki dibersihkan terlebih dahulu. Terdapat 2 tangki berukuran 100 L yaitu tangki untuk produk *sheer colour* dan tangki untuk produk *based colour*

Dalam *mixing room* terdapat beberapa proses:

- menggunakan *suck and blow machine* terlebih dahulu untuk membersihkan partikel yang ada dalam *container* lalu dilakukan proses pengisian (*filling*), lalu dinginkan karena material tersebut panas

- lalu proses di *scrap* untuk membersihkan sisa produk → menggunakan *modal nilon* untuk alas bawah dan *modal SS* sebagai penutup/bagian atas

- produk didinginkan menggunakan *cooling tunnel* → *modal SS* dilepaskan

- dilakukannya proses meratakan ujung produk menggunakan *flaming machine*, setelah proses ini diamkan beberapa menit hingga produk benar-benar dingin

- dilakukannya sortir produk menggunakan *up and down table*

- tutup *packaging* produk

- masukkan kedalam *box*

- pendistribusian ke *packing room*

- *Skin care 1:*

- *Mixing room*

Mixing room pada *skin care 1* melakukan proses untuk sediaan *cream*, *lotion*, dan *phesus*

Terdapat beberapa tangki yaitu:

1. *Water phase tank*
2. *Oil phase tank*
3. *Emultion tank* → pencampuran keseluruhan hingga terbentuknya bulk

Setelah bulk terbentuk, dilakukan pengecekan oleh *QC* (pengecekan pH, dll) lalu jika sudah dicek dan sesuai maka akan diberi *approve label*

- Bulk yang sudah di *approve* di transfer ke *filling room* menggunakan tangki portabel untuk bahan *lotion* dan *gel* dan tangki heisin untuk produk *face wash* dan *cream*
- *Filling room*

Menggunakan *tamaru filling machine*, untuk produk *colour*, *parfume*, *non parfume*. Dengan berbeda beda karakteristik produk tersebut maka menggunakan proses yang berbeda pula selang yang digunakan agar produk tidak terkontaminasi oleh produk yang berbeda karakteristiknya.

Adapula proses *IPC* (*In Process Control*) yang dilakukan di awal, tengah, dan akhir

* Proses *IPC* ini dilakukan dengan cara menimbang bobot botol dengan kuantitas dan waktu tertentu yang sesuai dengan SOP

- Biasanya sebelum dilakukan proses *filling* akan ada uji pengecekan kebocoran, dengan cara:

1. 5 *sample* botol dimasukkan dalam tangki pengecekan kebocoran yang dialasi kain *non woven*
2. Tekan tombol '*on*' sehingga udara masuk dalam tangki, lalu matikan/ '*off*'
3. Diamkan 5 menit
4. *Container* yang bocor biasanya terdapat air/basah

Untuk *container* yang bocor biasanya akan dikembalikan ke tempat produksinya

- Untuk produk *face wash + cream*, proses yang dilakukan sama
- *Hair care*

Terdapat beberapa ruang produksi:

- *Material unpacking room I*
- *IMS room*
- *Mixing room*
- *Filling room*
- *Packing*
- *Skin care II*

Proses produksi mempunyai tahapan yang sama dengan *skin care I* hanya saja bobot mesin yang digunakan lebih besar dengan kuantitas yang lebih besar

➔ Untuk produk Acnes *Creamy Wash*

BAB III

TINJAUAN PUSTAKA

3.1 Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3)

3.1.1 Keselamatan Kerja

Dalam dunia industri, setiap kegiatan tenaga kerja selalu disangkut pautkan dengan keselamatan dan kesehatan kerja atau yang disingkat dengan K3, karena pada dasarnya K3 itu sangat penting. Perlindungan tenaga kerja termasuk kedalam aspek perlindungan keselamatan. Perlindungan keselamatan bermaksud agar tenaga kerja secara aman melakukan kerjanya, dan untuk meningkatkan produktivitas. Keselamatan Kerja adalah perlindungan atas keamanan kerja yang dialami pekerja baik secara fisik maupun mental dalam lingkungan kerja (Wilson, 2012) dan juga Keselamatan Kerja adalah kondisi keselamatan yang bebas dari risiko kecelakaan dan kerusakan dimana kita bekerja yang mencakup tentang kondisi bangunan, kondisi mesin, peralatan keselamatan, dan kondisi pekerja (Simanjuntak, 1994).

3.1.2 Kesehatan Kerja

Tenaga kerja selain diutamakan keselamatannya selama kerja, harus juga dilihat dan diawasi kesehatannya. Kesehatan kerja menurut ILO (*International Labour Organization*) (2001), K3 ialah ilmu yang mempelajari hubungan antara pekerjaan dan kesehatan. Hubungan terjadi antara dua arah, arah pertama adalah bagaimana pekerjaan mempengaruhi kesehatan, sedangkan arah lainnya adalah bagaimana kesehatan mempengaruhi pekerjaan. Menurut Mangkunegara (2004), kesehatan kerja adalah menunjukkan pada kondisi yang bebas dari gangguan fisik, mental, emosi atau rasa sakit yang disebabkan oleh lingkungan kerja.

3.1.3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Indonesia telah memiliki berbagai macam peraturan perundang-undangan yang membahas tentang perlindungan tenaga kerja, yaitu dalam UU No 14 Tahun 1969, UU No 1 Tahun 1970 dan peraturan lainnya yang melengkapi ketentuan dan pengertian dari Kesehatan dan keselamatan kerja adalah suatu pemikiran dan

upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmaniah maupun rohaniah tenaga kerja pada khususnya, dan manusia pada umumnya, hasil karya dan budaya untuk menuju masyarakat adil dan makmur (Mangkunegara, 2002). Menurut Peraturan Pemerintah Nomor 50 tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang selanjutnya disingkat K3 adalah segala kegiatan untuk menjamin dan melindungi keselamatan dan kesehatan tenaga kerja melalui upaya pencegahan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.

3.2 Kecelakaan Kerja

Menurut Peraturan Menteri Tenaga Kerja No 03/Men/98 kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang tidak dikehendaki dan tidak diduga yang dapat menimbulkan korban manusia dan atau harta benda dan Menurut Heinrich et al., (1980) kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang tidak terencana dan tidak terkendali akibat dari suatu tindakan atau reaksi suatu objek, bahan, orang, atau radiasi yang mengakibatkan cedera atau kemungkinan akibat lainnya.

3.2.1 Jenis-Jenis Kecelakaan Kerja

Menurut Suma'mur (1981) ada tiga jenis kecelakaan kerja, yakni:

1. Kecelakaan Kerja Ringan

Kecelakaan kerja ringan merupakan kecelakaan yang membutuhkan pengobatan di hari itu dan dapat melakukan pekerjaannya kembali atau istirahat kurang dari 2 hari seperti terpeleset, tergores, terkena pecahan beling, terjatuh, dan terkilir.

2. Kecelakaan Kerja Sedang

Kecelakaan kerja sedang yaitu kecelakaan yang membutuhkan pengobatan dan perlu istirahat selama lebih dari 2 hari seperti terjepit, luka sampai robek, luka bakar.

3. Kecelakaan Kerja Berat

Kecelakaan kerja berat yakni kecelakaan kerja yang mengalami amputasi dan kegagalan fungsi tubuh seperti patah tulang.

3.3 Identifikasi Faktor Bahaya Dalam Lingkungan Kerja

Dalam upaya menghindari dan meminimalkan kemungkinan terjadinya potensi bahaya dalam lingkungan kerja, pengenalan potensi bahaya ditempat kerja merupakan dasar untuk mengetahui pengaruhnya terhadap tenaga kerja, serta dapat dipergunakan untuk mengadakan upaya-upaya pengendalian dalam rangka pencegahan penyakit akibat kerja yang mungkin terjadi. Potensi bahaya di lingkungan kerja dapat berasal atau bersumber dari berbagai faktor, antara lain:

1. **Faktor teknis**, yaitu potensi bahaya yang berasal atau terdapat pada peralatan kerja yang digunakan atau dari pekerjaan itu sendiri;
2. **Faktor lingkungan**, yaitu potensi bahaya yang berasal dari atau berada di dalam lingkungan, yang bisa bersumber dari proses produksi termasuk bahan baku, baik produksi atau hasil akhir;
3. **Faktor manusia**, yaitu merupakan potensi bahaya yang cukup besar terutama apabila manusia yang melakukan pekerjaan tersebut tidak berada dalam kondisi kesehatan yang baik secara fisik dan psikis.

Potensi bahaya ditempat kerja tersebut dikelompokkan antara lain, sebagai berikut:

1. Potensi bahaya fisik, yaitu potensi bahaya yang dapat menyebabkan gangguan-gangguan kesehatan terhadap tenaga kerja yang terpapar, misalnya: terpapar kebisingan intensitas tinggi, suhu ekstrim (panas dan dingin), intensitas penerangan kurang memadai, getaran, dan radiasi.
2. Potensi bahaya biologi, yaitu potensi bahaya yang disebabkan dari sumber-sumber biologi yang berbeda seperti virus, bakteri, jamur, protein dari binatang atau bahan-bahan dari tumbuhan seperti produk serat alam yang terdegradasi.
3. Potensi bahaya kimia, yaitu potensi bahaya yang disebabkan dari bahan kimia yang berada dilingkungan kerja, dengan masuk melalui bagian tubuh yaitu, jalur pernapasan, kulit, dan tertelan. Bahan kimia tersebut dapat menyebabkan:
 - a. Korosi, bahan kimia yang bersifat korosif menyebabkan kerusakan pada permukaan tempat dimana terjadinya kontak. Contohnya: asam, basa, dan fosfor.

- b. Iritasi, bahan kimia yang menyebabkan peradangan pada permukaan di tempat kontak. Iritasi pada kulit bisa menyebabkan reaksi seperti eksim dan dermatitis, iritasi pada alat pernapasan yang hebat dapat menyebabkan sesak napas, peradangan dan oedema atau pembengkakan.

3.4 Pengertian SMK3

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) menurut Permenaker Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja ialah bagian dari sistem secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung-jawab, pelaksanaan, prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif dan menurut Peraturan Pemerintah Nomor 50 tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang selanjutnya disingkat SMK3 adalah bagian dari sistem manajemen perusahaan secara keseluruhan dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif.

3.5 Dasar Hukum SMK3

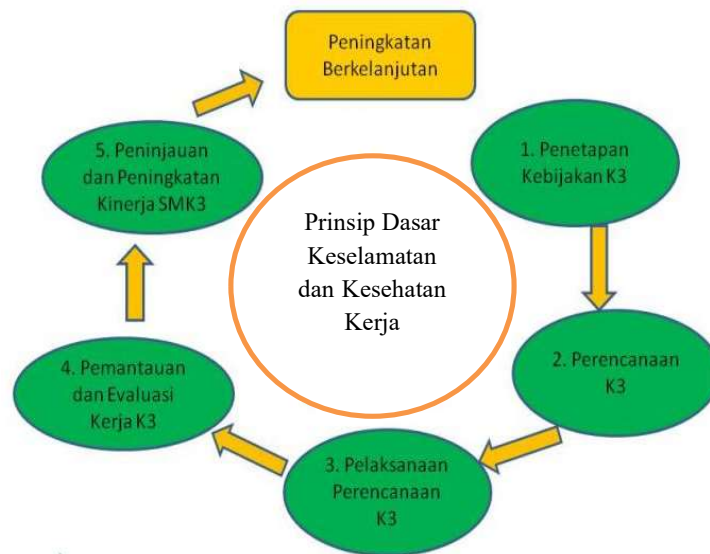
Penerapan K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) yang menjadi dasar hukum penerapan sertifikat SMK3 di Indonesia, memiliki beberapa dasar hukum pelaksanaan. Dasar hukum penerapan SMK3 yang digunakan oleh PT. Rohto Laboratories Indonesia adalah Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Peraturan tersebut merupakan pelaksanaan dari Undang-undang Nomor 13 Tahun 2003 pasal 87 tentang Ketenagakerjaan. Peraturan lain yang membahas tentang SMK3 adalah Undang-undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja, Undang Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan, dan Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor PER. 05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

Berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 pasal 5 bahwa setiap perusahaan yang mempekerjakan pekerja atau buruh paling sedikit 100 (seratus) tenaga kerja atau yang mempunyai tingkat potensi bahaya tinggi dan untuk itu perusahaan yang telah memiliki kriteria tersebut harus dilakukan audit penerapan SMK3 di perusahaannya. Ada juga peraturan lain yang membahas penilaian penerapan SMK3 yaitu Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 26 Tahun 2014 Tentang Penyelenggaraan Penilaian Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Menurut peraturan tersebut bahwa efektivitas perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja melalui penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja perlu dilakukan penilaian atau audit, maka ditetapkan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 26 Tahun 2014 tentang Penyelenggaraan Penilaian Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

SMK3 menurut Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 memiliki 5 prinsip, 12 elemen, dan 166 kriteria dengan 3 tingkatan yaitu tingkat awal dengan 64 kriteria, tingkat transisi 122 kriteria, dan tingkat lanjutan 166 kriteria, dalam menerapkan SMK3 tersebut pengusaha wajib berpedoman pada peraturan pemerintah ini dan ketentuan peraturan perundang-undangan serta dapat memperhatikan konversi atau standar internasional.

3.6 Konsep SMK3

Sistem Manajemen K3 didasarkan pada 5 (lima) prinsip umum yang terintegrasi dengan sistem manajemen lainnya seperti yang sapat dilihat pada **Gambar 3.1**



Gambar 3.1 Prinsip Dasar K3

3.6.1 Penetapan Kebijakan K3

Penetapan kebijakan dilaksanakan oleh pengusaha. Dalam menyusun kebijakan pengusaha paling sedikit harus:

- a. Melakukan tinjauan awal kondisi K3, yang meliputi:
 1. Identifikasi potensi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko;
 2. Perbandingan penerapan K3 dengan perusahaan dan sektor lain yang lebih baik;
 3. Peninjauan sebab akibat kejadian yang membahayakan;
 4. Kompensasi dan gangguan serta hasil penilaian sebelumnya yang berkaitan dengan keselamatan; dan
 5. Penilaian efisiensi dan efektivitas sumber daya yang disediakan.
- b. Memperhatikan peningkatan kinerja manajemen K3 secara terus-menerus; dan
- c. Memperhatikan masukan dari pekerja buruh dan/atau serikat pekerja atau serikat buruh.

Kebijakan K3 paling sedikit memuat:

- a. Visi;
- b. Tujuan perusahaan

- c. Komitmen dan tekad melaksanakan kebijakan; dan
- d. Kerangka dan program kerja yang mencakup kegiatan perusahaan secara menyeluruh yang bersifat umum dan/atau operasional.

3.6.2 Perencanaan K3

Pada tahap perencanaan dilakukan untuk menghasilkan rencana K3. Rencana K3 disusun dan ditetapkan oleh pengusaha dengan mengacu pada kebijakan K3 yang telah ditetapkan. Dalam menyusun rencana K3 pengusaha harus mempertimbangkan:

- a. Hasil penelaahan awal;
- b. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko;
- c. Peraturan perundang-undangan dan persyaratan lainnya; dan
- d. Sumber daya yang dimiliki.

Pengusaha dalam menyusun rencana K3 harus melibatkan Ahli K3, Panitia Pembina K3, wakil pekerja/buruh, dan pihak lain yang terkait di perusahaan. Rencana K3 paling sedikit memuat:

- a. Tujuan dan sasaran;
- b. Skala prioritas;
- c. Upaya pengendalian bahaya;
- d. Penetapan sumber daya;
- e. Jangka waktu pelaksanaan;
- f. Indikator pencapaian; dan
- g. Sistem pertanggung jawaban.

3.6.3 Pelaksanaan Rencana K3

Pelaksanaan rencana K3 dilakukan oleh pengusaha berdasarkan rencana K3. Pengusaha dalam melaksanakan rencana K3 didukung oleh sumber daya manusia di bidang K3, prasarana, dan sarana. Sumber daya manusia harus memiliki:

- a. Kompetensi kerja yang dibuktikan dengan sertifikat; dan
- b. Kewenangan di bidang K3 yang dibuktikan dengan surat izin kerja/operasi dan/atau surat penunjukkan dari instansi yang berwenang.

Prasarana dan sarana paling sedikit terdiri dari:

- a. Organisasi/unit yang bertanggung jawab di bidang K3;
- b. Anggaran yang memadai;
- c. Prosedur operasi/kerja, informasi, dan pelaporan serta pendokumentasian; dan
- d. Instruksi kerja.

Pengusaha dalam melaksanakan rencana K3 harus melakukan kegiatan dalam pemenuhan persyaratan K3. Kegiatan tersebut paling sedikit meliputi:

- a. Tindakan pengendalian;
- b. Perancangan (*design*) dan rekayasa;
- c. Prosedur dan instruksi kerja;
- d. Penyerahan sebagian pelaksanaan pekerjaan;
- e. Pembelian pengadaan barang dan jasa;
- f. Produk akhir;
- g. Upaya menghadapi keadaan darurat kecelakaan dan bencana industri; dan
- h. Rencana dan pemulihan keadaan darurat.

Kegiatan dilaksanakan berdasarkan identifikasi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko. Kegiatan tersebut dilaksanakan berdasarkan potensi bahaya, investigasi, dan analisa kecelakaan.

Pengusaha dalam melaksanakan kegiatan rencana K3 harus:

- a. Menunjuk sumber daya manusia yang mempunyai kompetensi kerja dan kewenangan di bidang K3;
- b. Melibatkan seluruh pekerja/buruh;
- c. Membuat petunjuk K3 yang harus dipatuhi oleh seluruh pekerja/buruh, orang lain selain pekerja/buruh yang berada di perusahaan, dan pihak lain yang terkait;
- d. Membuat prosedur informasi;
- e. Membuat prosedur pelaporan; dan
- f. Mendokumentasikan seluruh kegiatan.

Pelaksanaan kegiatan harus diintegrasikan dengan kegiatan manajemen perusahaan. Prosedur informasi harus memberikan jaminan bahwa informasi K3 dikomunikasikan kepada semua pihak dalam perusahaan dan pihak terkait di luar perusahaan. Prosedur pelaporan kegiatan terdiri atas:

- a. Terjadinya kecelakaan di tempat kerja;
- b. Ketidaksihesuaian terhadap peraturan perundang-undangan dan/atau standar;
- c. Kinerja K3;
- d. Identifikasi sumber bahaya; dan
- e. Yang diwajibkan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Pendokumentasian kegiatan K3 paling sedikit dilakukan terhadap:

- a. Peraturan perundang-undangan di bidang K3 dan standar di bidang K3;
- b. Indikator kinerja K3;
- c. Izin kerja;
- d. Hasil identifikasi, penilaian, dan pengendalian risiko;
- e. Kegiatan pelatihan K3;
- f. Kegiatan inspeksi, kalibrasi dan pemeliharaan;
- g. Catatan pemantauan data;
- h. Hasil pengkajian kecelakaan di tempat kerja dan tindak lanjut;
- i. Identifikasi produk termasuk komposisinya;
- j. Informasi mengenai pemasok dan kontraktor; dan
- k. Audit dan peninjauan ulang SMK3.

Hasil audit yang telah dilakukan dilaporkan kepada menteri dengan tembusan disampaikan kepada menteri pembinaan sektor usaha, gubernur, dan bupati/walikota sebagai bahan pertimbangan dalam upaya peningkatan SMK3.

3.6.4 Pemantauan Dan Evaluasi Kinerja K3

Pengusaha perusahaan wajib melakukan pemantauan dan evaluasi kinerja K3. Pemantauan dan evaluasi kinerja K3 dilakukan melalui pemeriksaan, pengujian, pengukuran, dan audit internal SMK3 yang dilakukan oleh sumber daya manusia yang kompeten. Jika perusahaan tidak memiliki sumber daya untuk melakukan pemantauan dan evaluasi kinerja K3, perusahaan dapat menggunakan jasa pihak lain. Yang kemudian hasil pemantauan dan evaluasi kinerja K3 dilaporkan kepada pihak pengusaha. Hasil pemantauan dan evaluasi kinerja K3 digunakan untuk melakukan tindakan perbaikan di perusahaan. Pelaksanaan pemantauan dan evaluasi kinerja K3 dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan dan/atau standar.

3.6.5 Peninjauan Dan Peningkatan Kinerja K3

Untuk menjamin kesesuaian dan efektifitas penerapan SMK3, pengusaha wajib melakukan peninjauan. Peninjauan kinerja SMK3 dilakukan terhadap kebijakan, perencanaan, pelaksanaan, pemantauan, dan evaluasi. Hasil peninjauan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja di perusahaan. Perbaikan dan peningkatan kinerja dapat dilaksanakan dalam hal:

- a. Terjadi pembahasan peraturan perundang-undangan;
- b. Adanya tuntutan dari pihak yang terkait dan pasar;
- c. Adanya perubahan produk dan kegiatan perusahaan;
- d. Terjadi perubahan struktur organisasi perusahaan;
- e. Adanya perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, termasuk epidemiologi;
- f. Adanya hasil kajian kecelakaan di tempat kerja;
- g. Adanya pelaporan dan/atau
- h. Adanya masukan dari pekerja/buruh.

3.7 Penilaian SMK3

Penilaian penerapan SMK3 dilakukan oleh lembaga audit independen yang ditunjuk oleh Menteri atas permohonan perusahaan. Untuk perusahaan yang memiliki potensi bahaya tinggi wajib melakukan penilaian penerapan SMK3 sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Penilaian dilakukan melalui Audit SMK3 yang meliputi:

- a. Pembangunan dan terjaminnya pelaksanaan komitmen;
- b. Pembuatan dan pendokumentasian rencana K3;
- c. Pengendalian perancangan dan peninjauan kontrak;
- d. Pengendalian dokumen;
- e. Pembelian dan pengendalian produk;
- f. Keamanan bekerja berdasarkan SMK3;
- g. Standar pemantauan;
- h. Pelaporan dan perbaikan kekurangan;
- i. Pengelolaan material dan perpindahannya;
- j. Pengumpulan dan penggunaan data;
- k. Pemeriksaan SMK3; dan
- l. Pengembangan keterampilan dan kemampuan.

3.8 Pengawasan SMK3

Pengawasan SMK3 dilakukan oleh pengawas ketenagakerjaan pusat, provinsi dan/atau kabupaten/kota sesuai dengan kewenangannya. Pengawasan SMK3 meliputi:

- a. Pembangunan dan terjaminnya pelaksanaan komitmen;
- b. Organisasi;
- c. Sumber daya manusia;
- d. Pelaksanaan peraturan perundang-undangan' bidang K3;
- e. Keamanan bekerja;
- f. Pemeriksaan, pengujian dan pengukuran penerapan SMK3;
- g. Pengendalian keadaan darurat dan bahaya industri;
- h. Pelaporan dan perbaikan kekurangan; dan
- i. Tindak lanjut audit.

Instansi pembina sektor usaha dapat melakukan pengawasan SMK3 terhadap pelaksanaan penerapan SMK3 yang dikembangkan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Pelaksanaan pengawasan dilakukan secara terkoordinasi dengan pengawas ketenaga kerjaan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

3.9 Fungsi Dan Tujuan Penerapan SMK3

Fungsi utama penerapan SMK3 adalah untuk mengurangi atau mencegah kecelakaan yang mengakibatkan cedera atau kerugian materi. Fungsi secara umum adalah sebagai berikut: (Soehatman Ramli, 2010)

1. Sebagai alat manajemen
2. Sebagai agen pemenuhan persyaratan
3. Sebagai konsultan keselamatan
4. Sebagai pengendali rugi

Tujuan SMK3 adalah sebagai berikut:

1. Meningkatkan efektifitas perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja yang terencana, terukur, terstruktur, dan terintegrasi.

2. Mencegah dan mengurangi kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja dengan melibatkan unsur manajemen, pekerja/buruh, dan/atau serikat pekerja/serikat buruh.
3. Menciptakan tempat kerja yang aman, nyaman, dan efisien untuk mendorong produktivitas.

3.10 Penilaian SMK3

Penilaian SMK3 berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomer 50 Tahun 2012 dilakukan berdasarkan tingkatan penerapan SMK3 yang terdiri dari 3 (tiga) tingkatan, terdapat pada **Tabel 3.1** yaitu :

1. Penilaian kategori tingkatan awal
Perusahaan yang memenuhi 64 (enam puluh empat) kriteria
2. Penilaian kategori tingkatan transisi
Perusahaan yang memenuhi 122 (seratus dua puluh dua) kriteria,
3. Kategori Tingkat Lanjutan
Perusahaan yang memenuhi 166 (seratus enam puluh enam) kriteria,

Tabel 3.1 Klausul Penilaian Penerapan SMK3 Berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomer 50 Tahun 2012

No	Elemen
1	Pembangunan dan Pemeliharaan Komitmen
	1.1 Kebijakan K3
	1.2 Tanggung Jawab dan Wewenang Untuk Bertindak
	1.3 Tinjauan dan Evaluasi
	1.4 Keterlibatan dan Konsultasi dengan Tenaga Kerja
2	Pembuatan dan Pendokumentasian Rencana K3
	2.1 Rencana strategi K3
	2.2 Manual SMK3
	2.3 Peraturan Perundangan dan Persyaratan lain dibidang K3
	2.4 Informasi K3
3	Pengendalian Perancangan dan Peninjauan Kontrak
	3.1 Pengendalian Perancangan
	3.2 Peninjauan kontrak
4	Pengendalian dokumen
	4.1 Persetujuan, Pengeluaran, dan Pengendalian Dokumen

No	Elemen
	4.2 Perubahan dan Modifikasi Dokumen
5	Penilaian dan Pengendalian Produk
	5.1 Spesifikasi Pembelian Barang dan Jasa
	5.2 Sistem Verifikasi Barang dan Jasa Yang Telah Dibeli
	5.3 Pengendalian Barang dan Jasa Yang Dipasok Pelanggan
	5.4 Kemampuan Telusur Produk
6	Keamanan Bekerja Berdasarkan SMK3
	6.1 Sistem Kerja
	6.2 Pengawasan
	6.3 Seleksi dan Penempatan Personil
	6.4 Area Terbatas
	6.5 Pemeliharaan, Perbaikan, dan Perubahan Sarana Produksi
	6.6 Pelayanan
	6.7 Kesiapan Untuk Menangani Keadaan Darurat
	6.8 Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan
	6.9 Rencana dan Pemulihan Keadaan Darurat
7	Standar Pemantauan
	7.1 Pemeriksaan Bahaya
	7.2 Pemantauan/Pengukuran Lingkungan Kerja
	7.3 Peralatan Pemeriksaan/Inspeksi, Pengukuran dan Pengujian
	7.4 Pemantauan Kesehatan Tenaga Kerja
8	Pelaporan dan Perbaikan Kekurangan
	8.1 Pelaporan Bahaya
	8.2 Pelaporan Kecelakaan
	8.3 Pemeriksaan dan pengkajian Kecelakaan
	8.4 Penanganan Masalah
9	Pengelolaan Material dan Perpindahannya
	9.1 Penanganan Secara Manual dan Mekanis
	9.2 Sistem Pengangkutan, Penyimpanan dan Pembuangan
	9.3 Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya (BKB)
10	Pengumpulan Dan Penggunaan Data
	10.1 Catatan K3
	10.2 Data dan Laporan K3
11	Pemeriksaan SMK3

No	Elemen
11.1	Audit Internal SMK3
12	Pengembangan Keterampilan dan Kemampuan
12.1	Strategi Pelatihan
12.2	Pelatihan Bagi Manajemen dan Penyelia
12.3	Pelatihan Bagi Tenaga Kerja
	Pelatihan Pengenalan dan Pelatihan Untuk Pengunjung dan Kontraktor
12.5	Pelatihan Keahlian Khusus

Sumber: PP No 50 Tahun 2012

Setelah dilakukan penilaian, maka dilakukan penilaian sesuai dengan tingkat penerapan SMK3 berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomer 50 Tahun 2012, sesuai yang tertera pada **Tabel 3.2**

Tabel 3.2 Penilaian Tingkat Penerapan SMK3

Kategori	Tingkat Pencapaian Penerapan							
	Perusahaan	0-59%		60-84%		85-100%		
Kategori		tingkat	Tingkat	Penilaian	Tingkat	Penilaian	Tingkat	Penilaian
awal (64 kriteria)			Tingkat Penerapan Kurang		Tingkat Penerapan Baik		Tingkat Penerapan Memuaskan	
transisi (122 kriteria)			Tingkat Penerapan Kurang		Tingkat Penerapan Baik		Tingkat Penerapan Memuaskan	
lanjutan (166 kriteria)			Tingkat Penerapan Kurang		Tingkat Penerapan Baik		Tingkat Penerapan Memuaskan	

Sumber: PP No 50 Tahun 2012

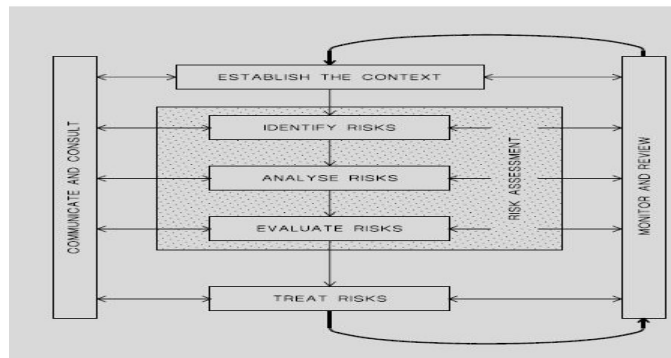
Dalam menentukan penilaian juga dilihat dari kategori perusahaan yang dilakukan penilaian SMK3, beserta jumlah klausul yang dinilai.

3.11 Manajemen Risiko K3

Manajemen risiko K3 adalah upaya mengelola risiko untuk mencegah terjadinya kecelakaan yang tidak diinginkan secara komprehensif, terencana dan terstruktur dalam suatu kesisteman yang baik. Dalam menerapkan manajemen

risiko K3, ada beberapa tahapan atau langkah yang perlu dilakukan. Hal ini bertujuan agar proses manajemen risiko K3 dapat berjalan dengan tepat dan sesuai. Tahapan yang perlu dilakukan dalam menerapkan risiko K3 adalah:

1. Menentukan Konteks
2. Melakukan Identifikasi Risiko
3. Penilaian Risiko
4. Pengendalian Risiko
5. Komunikasi dan Konsultasi
6. Pemantauan dan Tinjauan Ulang



Gambar 3.2 Proses Manajemen Risiko *AS/NZS 4360:2004*

Menentukan konteks dengan cara melihat visi misi perusahaan, ruang lingkup bisnis perusahaan mulai dari proses kerja awal sampai akhir. Kemudian menetapkan kriteria risiko yang berlaku untuk perusahaan berdasarkan aspek penilaian kerugian yang dapat ditanggulangi oleh perusahaan, kriteria risiko didapat dari kombinasi kriteria tingkat kemungkinan dan keparahan. Selanjutnya identifikasi risiko, tahapan untuk mengetahui semua potensi bahaya yang ada pada suatu kegiatan kerja atau proses kerja tertentu. Metode untuk melakukan identifikasi risiko adalah dengan membuat *Job Safety Analysis*. Penilaian risiko adalah tahapan untuk menentukan besarnya tingkat risiko yang ada, tahapan ini dilakukan dengan melalui proses analisa dan evaluasi. Analisa dilakukan untuk menentukan besarnya suatu risiko dengan mempertimbangkan tingkat keparahan dan kemungkinan yang mungkin terjadi dan evaluasi risiko dilakukan untuk menentukan apakah risiko dari setiap tahapan kerja dapat diterima atau tidak. Pengendalian risiko dilakukan untuk meminimalisir atau mengurangi tingkat

risiko yang ada sampai tingkat terendah atau sampai tingkatan yang dapat ditolerir.

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil Penerapan SMK3 di PT. Rohto Laboratories Indonesia

Sertifikasi Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja menggunakan *Occupational Health and Safety Assessment Series* atau yang disingkat dengan OHSAS 18001. Standar tersebut merupakan standar dalam skala internasional tentang bagaimana menerapkan SMK3. Sertifikasi OHSAS 18001 bersifat sukarela dan sertifikasi ini memiliki kelebihan dan kekurangan sendiri. Kelebihan dari sertifikasi OHSAS 18001 adalah jika perusahaan sudah tersertifikasi OHSAS maka perusahaan akan mendapatkan kepercayaan lebih dari tenaga kerja dan juga *customer* perusahaan. Kekurangan dari sertifikasi ini adalah perusahaan harus mengeluarkan biaya baru untuk keperluan sertifikasi tersebut. Penilaian penerapan SMK3 atau audit SMK3 mengacu kepada **Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012** tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, penilaian berdasarkan peraturan ini bersifat wajib bagi perusahaan yang telah mempekerjakan 100 (seratus) orang dan memiliki potensi bahaya tinggi. PT. Rohto Laboratories Indonesia telah menerapkan upaya untuk menerapkan SMK3 dengan baik, dengan cara berkomitmen untuk meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja bagi tenaga kerja.

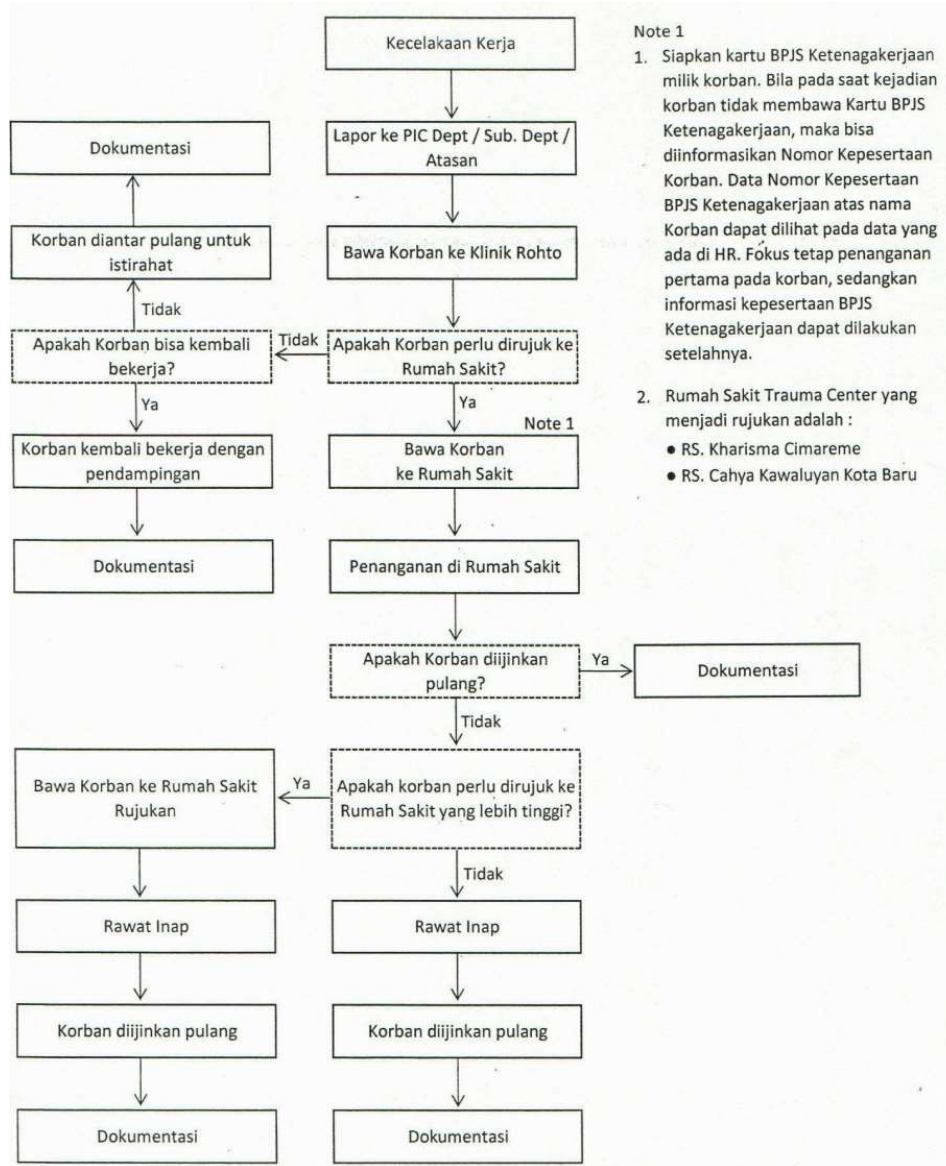
PT. Rohto Laboratories Indonesia memiliki jumlah tenaga kerja sebanyak 573 (lima ratus tujuh puluh tiga) tenaga kerja, dan menurut dasar hukum Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 yang menyebutkan bahwa bagi perusahaan yang telah memiliki tenaga kerja atau buruh kerja paling sedikit 100 (seratus) orang dan perusahaan yang memiliki potensi bahaya tinggi maka diwajibkan mengimplementasikan SMK3 dalam kegiatannya. Oleh karena itu, PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah wajib mengimplementasikan SMK3 berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012.

SMK3 menurut Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 memiliki 166 kriteria dengan 3 tingkatan yaitu tingkat awal dengan 64 kriteria, tingkat

transisi 122 kriteria, dan tingkat lanjutan 166 kriteria, dalam menerapkan SMK3 tersebut pengusaha wajib berpedoman pada peraturan pemerintah ini dan ketentuan peraturan perundang-undangan serta dapat memperhatikan konversi atau standar internasional.

Penerapan SMK3 pada PT. Rohto Laboratories Indonesia tergolong pada kriteria tingkat awal yaitu dengan 10 (sepuluh) elemen, 28 klausul, dan 64 (enam puluh empat) kriteria, yang pada dasarnya tercantum di dalam Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012. Menggunakan kriteria tingkat awal karena PT. Rohto Laboratories Indonesia baru menerapkan SMK3, dan jika penilaian ini menggunakan tingkat transisi ataupun tingkat lanjutan akan mempengaruhi nilai akhir *scoring* perusahaan ini. Penilaian SMK3 dilakukan dengan metode *scoring* setiap kriteria yang memenuhi diberikan nilai 1 (satu) dan yang tidak memenuhi diberikan nilai 0 (nol).

Dengan adanya Sistem Manajemen K3 (SMK3) ini, akan dapat membantu mencegah dan meminimalkan risiko terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja, misalnya terjadinya konsleting listrik yang menyebabkan kebakaran sehingga menyebabkan kecelakaan kerja pada karyawan. Berikut **Gambar 4.1** mengenai alur penanganan korban kecelakaan kerja.



Gambar 4.1 Alur Penanganan Korban Kecelakaan Kerja
Sumber: Data Perusahaan, 2019

4.2 Pembangunan & Pemeliharaan Komitmen

Di dalam elemen pembangunan dan pemeliharaan komitmen terdapat beberapa kriteria yang berada di dalam klausul kebijakan K3, tanggung jawab dan wewenang untuk bertindak, tinjauan, dan evaluasi, dan keterlibatan dan konsultasi dengan tenaga kerja.

4.2.1 Kebijakan K3

Kebijakan K3 yang diterapkan di PT. Rohto Laboratories Indonesia merupakan kebijakan yang disusun oleh Tim P2K3. Pengaplikasian kebijakan K3 yang dimiliki perusahaan harus memenuhi standar PP No 50 Tahun 2012 yang paling sedikit memuat secara tertulis dan bertanggung kemudian ditandatangani oleh pengusaha atau pengurus dalam kebijakan tersebut. Kebijakan dan komitmen penerapan K3 di PT. Rohto Laboratories Indonesia bercermin pada setiap dokumen terkait yang bersinggungan dengan aspek K3 yang ada di setiap departemen dengan tetap menginduk pada dokumen kebijakan mutu sebagai dokumen level tertinggi. PT. Rohto Laboratories Indonesia mempunyai komitmen untuk mencapai *zero accident* yaitu berupaya meningkatkan sistem K3 agar pekerja tidak mengalami kecelakaan.

4.2.1.2 Tanggung Jawab & Wewenang Untuk Bertindak

Dalam penilaian klausul tanggung jawab dan wewenang untuk bertindak meliputi penunjukan penanggung jawab K3 harus sesuai dengan peraturan perundang-undangan, yaitu pengusaha atau pengurus bertanggung jawab secara penuh untuk menjamin pelaksanaan SMK3; petugas yang bertanggung jawab untuk penanganan keadaan darurat telah ditetapkan; mendapatkan pelatihan; dan perusahaan mendapatkan saran-saran dari para ahli dibidang K3 yang berasal dari dalam dan/atau luar perusahaan PT. Rohto Laboratories Indonesia sendiri. Penanggung jawab yang ditetapkan adalah tenaga kerja yang telah mempunyai sertifikasi sebagai ahli K3 yang diberikan oleh Kementerian Tenaga Kerja Indonesia, serta pengusaha perusahaan bertanggung jawab penuh atas pelaksanaan SMK3 di perusahaan, dengan adanya upaya dari PT. Rohto Laboratories Indonesia untuk memulai penerapan SMK3 dan memilih petugas yang bertanggung jawab untuk penanganan keadaan darurat yang telah diberikan pelatihan.

4.2.1.3 Tinjauan & Evaluasi

Salah satu kriteria dalam klausul tinjauan dan evaluasi adalah pengurus melakukan peninjauan ulang pelaksanaan SMK3 secara berkala untuk melakukan penilaian kesesuaian dan efektivitas SMK3 yang ada di perusahaan. PT. Rohto

Laboratories Indonesia telah melakukan peninjauan dan evaluasi terhadap pelaksanaan SMK3 di perusahaan dengan dilakukannya pengecekan setiap sebulan atau 2 (dua) bulan sekali pada akhir bulan dan di evaluasi oleh para pengurus P2K3, kemudian dilakukannya pertimbangan aksi perubahan atau perbaikan. Para pengurus tersebut melakukannya langsung di tiap *department* sesuai dengan bagian dan tugasnya masing-masing dengan melakukan penilaian kesesuaian. Berikut **Gambar 4.2** Merupakan contoh daftar periksa *safety patrol* sub bidang APD.

Daftar Periksa Safety Patrol Sub Bidang Alat Pelindung Diri (APD)			
Lokasi :			
Tanggal Pelaksanaan :			
No.	Daftar Periksa	Ya	Tidak
1	Apakah APD yang terdapat di area tersebut sudah lengkap berdasarkan data Update terbaru		
2	Apakah Ada penambahan APD terbaru di area tersebut		
3	Apakah ada APD yang tidak sesuai dengan penggunaannya		
4	Apakah ada resiko lain yang terdapat di area tersebut yang membutuhkan APD		
5	Apakah PIC area telah menyampaikan sosialisasi secara berkala ke setiap operator		
6	Apakah lokasi penyimpanan APD mudah dijangkau		
7	Apakah terdapat peringatan / himbauan penggunaan APD		
8	Apakah semua Operator mengerti tentang penting nya APD		
9	Resiko apa yang muncul jika tidak menggunakan APD ketika bekerja		
10	Bagaimana alur pelaporan jika terdapat APD hilang, rusak dan tidak layak pakai		

Gambar 4.2 Daftar Periksa *Safety Patrol* sub bidang APD
Sumber: Data Perusahaan, 2019

4.2.1.4 Keterlibatan & Konsultasi Dengan Tenaga Kerja

Kriteria pada klausul keterlibatan dan konsultasi dengan tenaga kerja adalah keterlibatan dan penjadwalan konsultasi tenaga kerja dengan wakil perusahaan didokumentasikan dan disebarluaskan ke seluruh tenaga kerja. PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhi kriteria-kriteria mengenai keterlibatan dan konsultasi dengan tenaga kerja, yaitu dengan dilakukannya pertemuan antara tenaga kerja dengan wakil perusahaan yang dilakukan dalam satu bulan sekali dan didokumentasikan kemudian hasil dari pertemuan tersebut disebarluaskan kepada seluruh tenaga kerja. Pertemuan tersebut membahas seluruh kejadian yang telah terjadi di lingkungan kerja dengan dikonsultasikan kepada wakil perusahaan dan dibahas untuk mendapatkan solusi. Kriteria selanjutnya adalah perusahaan telah membentuk P2K3 sesuai dengan peraturan undang-undang, ketua P2K3 adalah pimpinan puncak atau pengurus, sekretaris

P2K3 adalah ahli K3 sesuai dengan peraturan perundang-undangan, P2K3 menitikberatkan kegiatan pada pengembangan kebijakan dan prosedur mengendalikan risiko, susunan pengurus P2K3 didokumentasikan dan diinformasikan kepada tenaga kerja. P2K3 mengadakan pertemuan satu bulan sekali secara konsisten dan hasilnya disebarluaskan ditempat kerja, P2K3 melaporkan kegiatannya secara teratur sesuai dengan peraturan perundang-undangan. Perusahaan telah memenuhi seluruh kriteria adalah dengan membentuk P2K3 atau Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dipimpin langsung oleh pimpinan perusahaan PT. Rohto Laboratories Indonesia, sekretaris P2K3 adalah pengurus yang sudah ahli di bidang K3 dan seluruh kegiatan yang dilakukan P2K3 disebarluaskan kepada seluruh tenaga kerja PT. Rohto Laboratories Indonesia agar seluruh tenaga kerja dapat membaca dan mengetahuinya. Berikut **Tabel 4.1** Hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 1 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012.

Tabel 4.1 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 1

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1	Pembangunan dan Pemeliharaan Komitmen			
1.1	Kebijakan K3			
1.1.1	Terdapat kebijakan K3 yang tertulis bertanggal, ditandatangani oleh pengusaha atau pengurus, secara jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3 serta komitmen terhadap peningkatan K3		√	Dalam penyusunan kebijakan K3 PT. Rohto Laboratories Indonesia belum mempunyai kebijakan K3 secara tertulis berisikan tujuan, sasaran K3, serta komitmen terhadap peningkatan K3 yang tertulis, bertanggal, dan ditanda tangani oleh pengusaha. Kebijakan K3 yang diterapkan di PT.
1.1.3	Perusahaan mengkomunikasikan, kebijakan, K3 kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok dengan tata cara yang tepat	√		

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
				Rohto Laboratories Indonesia merupakan kebijakan yang disusun oleh Tim P2K3 berupa kesepakatan untuk <i>zero accident</i> . Perusahaan mengkomunikasikan kebijakan K3 kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok dengan tata cara yang tepat
1.2	Tanggung Jawab dan Wewenang Untuk Bertindak			
1.2.2	Penunjukan penanggung jawab K3 harus sesuai peraturan perundang-undangan	√		Dalam kriteria tanggung jawab dan wewenang untuk bertindak PT. Rohto
1.2.4	Pengusaha atau pengurus bertanggung jawab secara penuh untuk menjamin pelaksanaan SMK3	√		Laboratories Indonesia telah memenuhi seluruh kriteria, yaitu pengusaha atau petinggi diperusahaan yang menjadi penanggung jawab pelaksanaan SMK3
1.2.5	Petugas yang bertanggung jawab untuk penanganan keadaan darurat telah ditetapkan dan mendapatkan pelatihan	√		di perusahaan. Pihak yang bertanggung jawab juga sudah diberi pelatihan dan perusahaan telah mendapatkan saran-saran dari para ahli bidang K3 dari dalam dan luar perusahaan
1.2.6	Perusahaan mendapatkan saran-saran dari para ahli di bidang K3 yang berasal dari dalam dan/atau luar perusahaan	√		
1.3	Tinjauan dan Evaluasi			
1.3.3	Pengurus harus meninjau ulang pelaksanaan SMK3 secara berkala	√		Pengurus yang bertanggung jawab telah

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
	untuk menilai kesesuaian dan efektivitas SMK3			melaksanakan peninjauan ulang pelaksanaan SMK3 secara teratur atau berkala untuk menilai kesesuaian dan efektivitas SMK3
1.4	Keterlibatan dan Konsultasi dengan Tenaga Kerja			
1.4.1	Keterlibatan dan penjadwalan konsultasi tenaga kerja dengan wakil perusahaan didokumentasikan dan disebarluaskan ke seluruh tenaga kerja.	√		Seluruh kriteria dalam keterlibatan dan konsultasi dengan tenaga kerja PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhinya, adanya konsultasi antara tenaga kerja dengan wakil perusahaan yang dilakukan satu bulan sekali dan disebarluaskan kepada seluruh tenaga kerja di PT. Rohto Laboratories Indonesia.
1.4.3	Perusahaan telah membentuk P2K3 sesuai dengan peraturan perundang-undangan	√		Ketua P2K3 PT. Rohto Laboratories Indonesia adalah pimpinan tertinggi di perusahaan, dan sekretaris P2K3 adalah ahli K3 yang telah mendapatkan lisensi dari pemerintahan. Seluruh susunan pengurus dan kegiatan P2K3 di perusahaan telah disebarluaskan kepada seluruh tenaga kerja PT. Rohto Laboratories Indonesia.
1.4.4	Ketua P2K3 adalah pimpinan puncak atau pengurus	√		
1.4.5	Sekretaris P2K3 adalah ahli K3 sesuai dengan peraturan	√		
1.4.6	P2K3 menitikberatkan kegiatan pada pengembangan kebijakan dan prosedur mengendalikan risiko	√		
1.4.7	Susunan pengurus P2K3 didokumentasikan dan diinformasikan kepada tenaga kerja	√		
1.4.8	P2K3 mengadakan pertemuan secara teratur dan hasilnya disebarluaskan di tempat kerja	√		

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1.4.9	P2K3 melaporkan kegiatannya secara teratur sesuai dengan peraturan perundang-undangan	√		

4.2.2 Pembuatan & Pendokumentasian Rencana K3

4.2.2.1 Rencana Strategi

Salah satu kriteria rencana strategi K3 adalah terdapat prosedur terdokumentasi untuk identifikasi potensi bahaya, penelitian, dan pengendalian risiko K3. Dokumentasi identifikasi potensi bahaya, penelitian, dan pengendalian risiko K3 di PT. Rohto Laboratories Indonesia telah dilakukan sesuai prosedur yaitu dengan disebarluaskannya prosedur dokumentasi kepada seluruh tenaga kerja dengan cara menempelkan standar kerja dan identifikasi potensi bahaya serta pengendalian risiko yang berada di setiap *department* dan diingatkan oleh PIC masing masing *department*. Berikut **Gambar 4.3** Merupakan rencana kerja tim P2K3 periode Januari-Desember 2019.

RENCANA KERJA PANITIA PEMBINA KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (P2K3)
PT. ROHTO LABORATORIES INDONESIA
PERIODE JANUARI - DESEMBER 2019

No.	Judul Training	PIC	Status	Waktu Pelaksanaan												Catatan	
				Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun	Jul	Aug	Sept	Okt	Nov	Des		
1	Review Proses Evakuasi 2018	Sub. Bidang Evakuasi	Rencana Pelaksanaan	■													
2	Training Penggunaan Alat Pemadam Api Ringan (APAR)	Sub. Bidang Fire Safety	Rencana Pelaksanaan			■											
3	Training Penggunaan Hydrant	Sub. Bidang Fire Safety	Rencana Pelaksanaan				■										
4	Simulasi Evakuasi Sesi Slang-A3 (Tanpa Pemberitahuan Awal)	Sub. Bidang Evakuasi	Rencana Pelaksanaan						■								
5	Training Alat Pelindung Diri (APD)	Sub. Bidang APD	Rencana Pelaksanaan							■							
6	Training Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan (P3K) - Trainer dari Eksternal)	Bidang Kesehatan Kerja	Rencana Pelaksanaan								■						
7	Training Leadership & Safety Culture	Sub. Bidang Pelatihan	Rencana Pelaksanaan									■					
8	Simulasi Evakuasi Sesi Malam-B2 (Tanpa Pemberitahuan Awal)	Sub. Bidang Evakuasi	Rencana Pelaksanaan										■				
9	Simulasi Evakuasi Sesi Slang-A4 (Warehouse Laksana Mekar	Sub. Bidang Evakuasi	Rencana Pelaksanaan													■	
10	Safety Patrol :		Rencana Pelaksanaan			■			■		■		■		■		
	* Alat Pelindung Diri (APD)	Sub. Bidang APD	Pelaksanaan			■			■		■		■		■		
	* Fire Safety	Sub. Bidang Fire Safety															
	* Jalur & Perlengkapan Evakuasi	Sub. Bidang Evakuasi															
	* HIRADC	Sub. Bidang Kec. Kerja															
11	Safety Audit	Sekretariat P2K3	Rencana Pelaksanaan							■							
12	HIRADC Area Warehouse Laksana Mekar	Sub. Bidang Kecelakaan Kerja	Rencana Pelaksanaan				■										
13	Aktivasi Mading P2K3	Sekretariat P2K3	Rencana Pelaksanaan			■		■		■		■		■			

Cimareme, 07 Januari 2019

Gambar 4.3 Rencana Kerja Tim P2K3 Periode Januari-Desember 2019
Sumber: Data Perusahaan, 2019

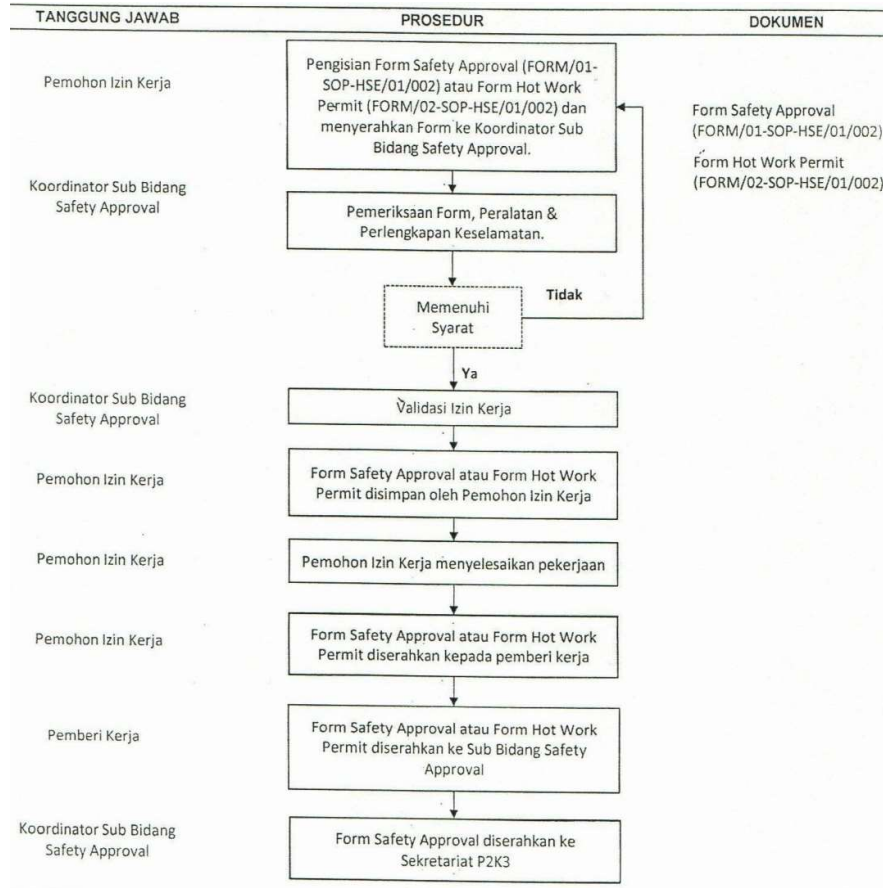
4.2.2.2 Informasi K3

PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhi kriteria mengenai informasi K3, yaitu informasi yang dibutuhkan mengenai kegiatan K3 telah disebarluaskan secara sistematis kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok. PT. Rohto Laboratories Indonesia melakukan *safety induction* untuk beberapa tenaga kerja di beberapa department pada saat *training* di awal bekerja. Untuk tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok akan diberikan *safety approval* oleh koordinator sub bidang *safety approval* jika ingin melakukan pekerjaan yang termasuk klasifikasi pekerjaan berat. Berikut **Gambar 4.4** mengenai diagram panduan keselamatan penerimaan tamu, **Gambar 4.5** mengenai *flow chart safety approval* dan **Tabel 4.2** hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 2 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012.



Gambar 4.4 Diagram Panduan Keselamatan Penerimaan Tamu

Sumber: Data Perusahaan, 2019



Gambar 4.5 Flow Chart Safety Approval

Sumber: Data Perusahaan

Tabel 4.2 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 2

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
2	Pembuatan dan Pendokumentasian Rencana K3			
2.1	Rencana strategi K3			
2.1.1	Terdapat prosedur terdokumentasi untuk identifikasi potensi bahaya, penelitian, dan pengendalian risiko K3	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia membuat prosedur yang terdokumentasi tentang

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
				identifikasi potensi bahaya, penelitian dan pengendalian risiko K3 dan disebarluaskan kepada seluruh tenaga kerja
2.4	Informasi K3			
2.4.1	Informasi yang dibutuhkan mengenai kegiatan K3 disebarluaskan secara sistematis kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok	√		Seluruh tenaga kerja, tamu, kontraktor, pelanggan, dan pemasok diberi informasi tentang kegiatan K3 yang ada di PT. Rohto Laboratories Indonesia

4.2.3 Pengendalian Perancangan & Peninjauan Kontrak

4.2.3.1 Pengendalian Perancangan

Prosedur yang terdokumentasi mempertimbangkan identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko yang dilakukan pada tahap perancangan dan modifikasi. PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhi kriteria mengenai pengendalian perancangan dengan tetap mempertimbangkan identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko yang ada di perusahaan pada tahap perancangan prosedur hingga dilakukannya tahap modifikasi pada prosedur tersebut.

4.2.3.2 Peninjauan Kontrak

Prosedur peninjauan kontrak yang berada di PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah memenuhi kriteria yaitu identifikasi bahaya dan penilaian risiko

dilakukan pada tinjauan kontrak oleh petugas yang berkompeten yaitu penilaian dilakukan oleh departemen terkait dengan dibantu oleh Tim P2K3 dan/atau *Maintenance Team*. Untuk mengidentifikasi bahaya dan menilai risiko K3 yang dapat terjadi kepada tenaga kerja, lingkungan, dan masyarakat. Prosedur tersebut digunakan pada saat pemasok barang dan jasa melakukan suatu kontrak dengan PT. Rohto Laboratories Indonesia. Berikut **Tabel 4.3** hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 3 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012.

Tabel 4.3 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 3

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
3	Pengendalian Perancangan dan Peninjauan Kontrak			
3.1	Pengendalian Perancangan			
3.1.1	Prosedur yang terdokumentasi mempertimbangkan identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko yang dilakukan pada tahap perancangan dan modifikasi	√		Perusahaan telah memiliki prosedur terdokumentasi dan identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko dilakukan dari tahap perancangan hingga prosedur dimodifikasi.
3.2	Peninjauan kontrak			
3.2.2	Identifikasi bahaya dan penilaian risiko dilakukan pada tinjauan kontrak oleh petugas yang berkompeten	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah mengidentifikasi bahaya dan menilai risiko K3 yang dapat terjadi kepada tenaga kerja, lingkungan dan masyarakat yang dimana prosedur

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
				tersebut dipakai pada saat pemasok barang dan jasa melakukan kontak

4.2.4 Pengendalian Dokumen

4.2.4.1 Persetujuan, Pengeluaran & Pengendalian Dokumen

Pengendalian dokumen memiliki kriteria, yaitu dokumen K3 mempunyai identifikasi status, wewenang, tanggal pengeluaran, dan tanggal modifikasi. PT. Rohto Laboratories Indonesia memiliki dokumen K3 yang memiliki identifikasi status, petugas yang berwenang, tanggal pengeluaran dokumen, dan adanya tanggal modifikasi dokumen K3 tersebut. Berikut **Tabel 4.4** Hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 4 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012.

Tabel 4.4 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 4

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
4	Pengendalian dokumen			
4.1	Persetujuan, Pengeluaran, dan Pengendalian Dokumen			
4.1.1	Dokumen K3 Mempunyai identifikasi status, wewenang, tanggal pengeluaran dan tanggal modifikasi	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhi kriteria, karena mempunyai dokumen dengan adanya identifikasi status, wewenang, tanggal pengeluaran, dan adanya tanggal modifikasi pada dokumen K3

4.2.5 Pembelian & Pengendalian Produk

4.2.5.1 Spesifikasi Pembelian Barang & Jasa

Kriteria pada klausul ini adalah terdapat prosedur yang terdokumentasi yang dapat menjamin bahwa spesifikasi teknik dan informasi lain yang relevan dengan K3 telah diperiksa sebelum keputusan untuk membeli dan adanya spesifikasi pembelian untuk setiap sarana produksi, zat kimia, atau jasa yang harus dilengkapi spesifikasi yang sesuai dengan persyaratan peraturan perundang-undangan dan standar K3. PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah melakukan prosedur tersebut untuk spesifikasi pembelian.

4.2.5.2 Sistem Verifikasi Barang & Jasa yang Telah Dibeli

Barang dan jasa yang dibeli diperiksa kesesuaiannya dengan spesifikasi pembelian, di PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhi kriteria tersebut. Karena barang yang masuk ke PT. Rohto Laboratories Indonesia sebelum digunakan akan diperiksa terlebih dahulu oleh *Quality Control* dan untuk jasa diperiksa oleh *user* yang menggunakan jasa tersebut. Berikut **Tabel 4.5** Hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 5 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012

Tabel 4.5 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 5

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
5	Penilaian dan Pengendalian Produk			
5.1	Spesifikasi Pembelian Barang dan Jasa			
5.1.1	Terdapat prosedur yang terdokumentasi yang dapat menjamin bahwa spesifikasi teknik dan informasi lain yang relevan dengan K3 telah diperiksa sebelum keputusan untuk membeli.	√		Sudah terdapat prosedur terdokumentasi yang dapat menjamin bahwa spesifikasi teknik dan informasi lain yang relevan dengan K3 telah diperiksa sebelum keputusan
5.1.2	Spesifikasi pembelian untuk setiap sarana produksi, zat kimia atau jasa harus dilengkapi spesifikasi yang sesuai dengan persyaratan peraturan	√		Sudah terdapat prosedur terdokumentasi yang dapat menjamin bahwa spesifikasi teknik dan informasi lain yang relevan dengan K3 telah diperiksa sebelum keputusan


NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
	perundang-undangan dan standar K3.			untuk membeli dan adanya spesifikasi pembelian untuk setiap sarana produksi, zat kimia, atau jasa yang harus dilengkapi spesifikasi yang sesuai dengan persyaratan peraturan perundang-undangan
5.2	Sistem Verifikasi Barang dan Jasa Yang Telah Dibeli			
5.2.1	Barang dan jasa yang dibeli diperiksa kesesuaiannya dengan spesifikasi pembelian.	√		Barang dan jasa yang dibeli diperiksa kesesuaiannya dengan spesifikasi pembelian, PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhi kriteria tersebut. Karena barang yang masuk ke PT. Rohto Laboratories Indonesia sebelum digunakan diperiksa terlebih dahulu oleh <i>Quality Control</i> section dan untuk jasa diperiksa oleh <i>user</i> yang menggunakan jasa tersebut.

4.2.6 Keamanan Bekerja Berdasarkan SMK3

4.2.6.1 Sistem Kerja

Dalam kriteria sistem kerja terbagi lagi kedalam 4 (empat) kriteria yaitu

- a. Petugas yang kompeten telah mengidentifikasi bahaya, menilai, dan mengendalikan risiko yang timbul dari suatu proses kerja. Petugas tersebut telah melakukan patroli setiap beberapa bulan sekali untuk melihat proses kerja dan mengukur adanya bahaya dan mengendalikan risiko yang akan terjadi. PT. Rohto Laboratories Indonesia sendiri telah memiliki prosedur kerja pada setiap proses kerja, yang disebarluaskan kepada seluruh tenaga kerja.
- b. Kriteria selanjutnya adalah terdapatnya sistem izin kerja untuk tugas berisiko tinggi, di PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah adanya sistem izin kerja tersebut.
- c. Alat pelindung diri disediakan sesuai dengan kebutuhan dan digunakan secara benar serta selalu dipelihara dalam kondisi layak pakai. Alat pelindung diri di PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah disesuaikan dengan risiko yang ditimbulkan di tempat kerja. Seperti contoh pada **Gambar 4.6** yang merupakan prosedur APD standar perusahaan.

No	Nama Alat Pelindung Diri				Fungsi	Lokasi	Kondisi	
	Nama Umum	Merk	Type	Gambar			MS	TMS
1	Goggles	BBB	000		Pelindung mata saat bekerja	Area 1	√	

No	Nama Alat Pelindung Diri				Fungsi	Lokasi	Kondisi	
	Nama Umum	Merk	Type	Gambar			MS	TMS
2	Masker Catridge Single Filter	CCC	000		Penyaring udara yang dihirup saat bekerja	Area 1	√	
3	Sarung Tangan Anti Panas	EEE	000		Pelindung tangan saat bekerja dari benda panas dan benda yang kasar	Area 1	√	
4	Back Support Belt	HHH	000		Pelindung tubuh khususnya bagian belakang saat mengangk at beban berat	Area 2	√	
5	Sarung Tangan Karet	LLL	000		Pelindung tangan saat bekerja	Area 2	√	
6	Safety Shoes	MMM	000		Pelindung Kaki dari benda tumpul dan tertimpa benda berat.	Area 3	√	

No	Nama Alat Pelindung Diri				Fungsi	Lokasi	Kondisi	
	Nama Umum	Merk	Type	Gambar			MS	TMS
7	Safety Helmet	NNN	000		Pelindung kepala dari terkena benda jatuh.	Area 3	√	

Gambar 4.6 Prosedur APD Standar untuk Seluruh Tenaga kerja di PT. Rohto Laboratories Indonesia
Sumber: Data Perusahaan, 2019

4.2.6.2 Pengawasan

Dilakukan pengawasan untuk menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan mengikuti prosedur dan petunjuk kerja yang telah ditentukan. PT. Rohto Laboratories Indonesia telah melakukan pengawasan yang dilaksanakan oleh PIC kepada seluruh tenaga kerja agar setiap pekerjaan sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan.

4.2.6.3 Seleksi & Penempatan Personil

Persyaratan tugas tertentu termasuk persyaratan kesehatan diidentifikasi dan dipakai untuk menyeleksi dan menempatkan tenaga kerja, dan juga penugasan pekerjaan harus berdasarkan kemampuan dan keterampilan serta kewenangan yang dimiliki. Setiap tenaga kerja di PT. Rohto Laboratories Indonesia telah melakukan *medical checkup* untuk menentukan kelayakan tenaga tersebut diterima atau tidaknya di PT. Rohto Laboratories Indonesia dan juga dapat menentukan lokasi kerja yang sesuai dengan kesehatan tenaga kerja tersebut dan juga ditempatkan berdasarkan keterampilan yang dilihat dari hasil *training* yang telah dilakukan pada saat awal berkerja di perusahaan.

4.2.6.4 Area Terbatas

Dalam kriteria area terbatas terbagi lagi kedalam 4 (empat) kriteria dan semuanya telah dipenuhi oleh PT. Rohto Laboratories Indonesia, kriteria tersebut yaitu:

- a. Pengusaha atau pengurus melakukan penilaian risiko lingkungan kerja untuk mengetahui daerah-daerah yang memerlukan pembatasan izin masuk
- b. Terdapat pengendalian atas daerah atau tempat dengan pembatasan izin masuk
- c. Tersedianya fasilitas dan layanan ditempat kerja sesuai dengan standar dan pedoman teknis
- d. Rambu-rambu K3 harus dipasang sesuai dengan pedoman teknis

4.2.6.5 Pemeliharaan, Perbaikan, dan Perubahan Sarana Produksi

Dalam kriteria pemeliharaan, perbaikan, dan perubahan sarana produksi terbagi lagi kedalam 6 (enam) kriteria dan semua kriteria telah dipenuhi oleh PT. Rohto Laboratories Indonesia, kriteria tersebut yaitu:

- a. Semua catatan yang memuat data secara rinci dari kegiatan pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan, dan perubahan yang dilakukan atas sarana dan peralatan produksi harus disimpan dan dipelihara
- b. Sarana dan peralatan produksi memiliki sertifikat yang masih berlaku sesuai dengan persyaratan peraturan perundang-undangan dan standar
- c. Pemeriksaan, pemeliharaan, perawatan, perbaikan, dan setiap perubahan harus dilakukan petugas yang berkompeten dan berwenang
- d. Terdapat sistem untuk penandaan bagi peralatan yang sudah tidak aman lagi untuk digunakan atau sudah tidak digunakan
- e. Apabila diperlukan dilakukan penerapan sistem penguncian pengoperasian (*lock out system*) untuk mencegah agar sarana produksi tidak dihidupkan sebelum saatnya
- f. Terdapat prosedur yang dapat menjamin keselamatan dan kesehatan tenaga kerja atau orang lain yang berada didekat sarana dan peralatan produksi pada saat proses pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan dan perubahan

4.2.6.6 Kesiapan Untuk Menangani Keadaan Darurat

Petugas dalam penanganan keadaan darurat ditetapkan dan diberikan pelatihan khusus serta harus diinformasikan kepada seluruh orang yang ada di tempat kerja dan juga peralatan dan sistem tanda bahaya keadaan darurat disediakan, diperiksa, diuji, dan dipelihara secara berkala sesuai dengan peraturan perundang-undangan, standar, dan pedoman teknis yang relevan. PT. Rohto

Laboratories Indonesia telah menetapkan petugas penanganan keadaan darurat dengan struktur yang jelas dan bidang yang menangani keadaan darurat ini dinamakan dengan bidang tanggap darurat yang di dalamnya terdapat beberapa sub bidang yaitu sub bidang bidang *fire safety* APAR & *hydrant* dan sub bidang evakuasi, mereka telah diberikan pelatihan khusus oleh pihak eksternal (oleh DAMKAR selama setahun dua kali), serta pelatihan tersebut telah disosialisasikan kepada seluruh tenaga kerja yang berada di perusahaan tersebut melalui *fire safety team*, bidang tanggap darurat sendiri sering melakukan *safety patrol* yang tiap bulannya dilaksanakan ke berbagai divisi dan setiap dilakukannya *safety patrol*, kepala bidang menanyakan kembali kepada perwakilan dari *safety team* tersebut apakah informasi sudah di sosialisasikan ke rekan sekitarnya dan apakah sudah dilaksanakan dengan benar. Keadaan darurat bisa bermacam macam, seperti timbulnya konsleting yang menimbulkan percikan api sehingga menyebabkan kebakaran. Untuk menanggulangi kejadian tersebut, maka PT. Rohto Laboratories Indonesia telah menyediakan peralatan dan perlengkapan tanggap darurat di tempat kerja seperti Alat Pemadam Api Ringan (APAR) dan *Hydrant*. Berikut penjelasan dari beberapa peralatan dan perlengkapan tanggap darurat yang dimiliki oleh PT. Rohto Laboratories Indonesia:

a. Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

Berdasarkan Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. Per 04/MEN/1980 tentang syarat-syarat posisi yang mudah dilihat dan jelas, mudah dicapai dan diambil serta dengan pemberian tanda pemasangan. Pemberian tanda pemasangan alat pemadam api ringan tidak boleh diatas 125 cm dari dasar lantai dan jarak antara APAR satu dengan yang lainnya tidak boleh melebihi 15 meter, kecuali ditetapkan lain oleh pegawai pengawas atau ahli keselamatan kerja. Semua tabung alat pemadam api ringan sebaiknya berwarna merah, lalu untuk APAR yang ditaruh diluar harus menggunakan *box* atau jika tidak sejenis atap/penutup diatas APAR untuk melindungi APAR dari sinar matahari atau kontaminasi lainnya. PT. Rohto Laboratories Indonesia sendiri sudah menerapkan pemasangan 88 APAR dengan benar dimulai dari letak tinggi APAR, jarak antara APAR

satu dengan lainnya, adanya *box* dan atap untuk APAR yang ditaruh diluar, dan rencananya akan ditambahkan kartu tata cara penggunaan APAR secara visual yang sangat memudahkan karyawan memahami tata cara tersebut. APAR di PT. Rohto Laboratories Indonesia ini rutin dilakukannya pemeriksaan sekali tiap bulannya dan pemeriksaan ini dilakukan oleh beberapa *fire safety team (agent)* yang ditunjuk oleh kepala bidang dan mereka sudah diberi sosialisasi mengenai penggunaan APAR dan cara penanggulangan kebakaran. APAR yang digunakan di PT. Rohto Laboratories Indonesia menggunakan 2 jenis yaitu APAR jenis *powder* dan APAR jenis CO₂. APAR di PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah termasuk APAR kategori A, B, C, dan D sehingga bisa digunakan untuk segala jenis kebakaran yang masih bisa ditanggulangi. Berikut **Gambar 4.7** yaitu APAR yang terdapat di PT. Rohto Laboratories Indonesia:



Gambar 4.7 APAR dan Alat Evakuasi di PT. Rohto Laboratories Indonesia

Sumber: Data Perusahaan, 2019

b. Hydrant

Hydrant merupakan alat pemadam kebakaran dengan media air. PT. Rohto Laboratories Indonesia memiliki 5 *hydrant* dengan perletakan

hydrant berada di tempat yang mudah di akses, bertujuan agar *hydrant* dapat dioperasikan dengan mudah dan dapat dijangkau. Perletakan *hydrant* di PT. Rohto Laboratories Indonesia juga memperhitungkan luas yang dapat dijangkau sehingga seluruh area dapat terjangkau oleh *hydrant* yang berada disekitar tempat tersebut.

4.2.6.7 Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan

Perusahaan telah mengevaluasi alat P3K dan menjamin bahwa sistem P3K yang ada memenuhi peraturan perundang-undangan, standar, dan pedoman teknis. Petugas P3K telah dilatih dan ditunjuk sesuai dengan peraturan perundang-undangan. PT. Rohto Laboratories Indonesia telah mengevaluasi alat P3K yang sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor. PER.15/MEN/VIII/2008 yaitu sesuai dengan kotak C karena perusahaan telah memiliki tenaga kerja lebih dari 100 orang, yang seharusnya terdapat pada **Tabel 4.6** dan juga terdapat informasi mengenai letak kotak P3K seperti yang terdapat di **Gambar 4.8**.

Tabel 4.6 Isi Kotak P3K Menurut PER.15/MEN/VIII/2008

No.	ISI	KOTAK C (Untuk 100 pekerja/buruh atau kurang)
1.	Kasa steril terbungkus	40
2.	Perban (lebar 5 cm)	6
3.	Perban (lebar 10 cm)	6
4.	Plester (lebar 1,25 cm)	6
5.	Plester Cepat	20
6.	Kapas (25 gram)	3
7.	Kain segitiga/mittela	6
8.	Gunting	1
9.	Peniti	12
10.	Sarung tangan sekali pakai	4
11.	(pasangan)	6
12.	Masker	1
13.	Pinset	1
14.	Lampu senter	1
15.	Gelas untuk cuci mata	3

No.	ISI	KOTAK C (Untuk 100 pekerja/buruh atau kurang)
16.	Kantong plastik bersih	1
17.	Aquades (100 ml lar. Saline)	1
18.	Povidon Iodin (60ml)	1
19.	Alkohol 70%	1
20.	Buku panduan P3K di tempat kerja	1
21.	Buku catatan Daftar isi kotak	1

(Sumber: Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor :PER.15/MEN/VIII/2008)

Area	Jumlah	Titik Penempatan	Isi Kotak P3K
Produksi & Packing Steril	1	Ruang Packing Steril	<ul style="list-style-type: none"> - Gunting - Kain segitiga / mittela - Peniti - Pinset - Kasa steril/terbungkus - Perban (lebar 5 cm) - Perban (lebar 10 cm) - Plester (lebar 1.25 cm) - Plester cepat - Kapas - Aquades / lar. saline (100 mL) - Povidon Iodin (60 mL) - Alkohol 70% - Rivanol - Bioplasenton
Produksi & Packing Non Steril	1	Ruang Packing CHC Non Steril	
MDD	1	Ruang Produksi MDD	
Laboratorium QC	1	Laboratorium QC Lantai 3	
Laboratorium R&D	1	Laboratorium R&D Lantai 2	
Workshop	1	Ruang Workshop	
Security Factory	1	Post Security	
Warehouse Laksanamekar	3	- Office	
		- Ruang Penimbangan	
		- Gudang Room Temperature	
Office & Lobby Factory	1	Receptionist	
Klinik	1	Ruang Klinik	

Gambar 4.8 Penempatan dan Isi Kotak P3K

Sumber: PT. Rohto Laboratories Indonesia

Sistem P3K yang berada di perusahaan sudah memenuhi persyaratan peraturan perundang-undangan yang diacu yaitu Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia No. PER.15/MEN/VIII/2008. Dan juga perusahaan telah memiliki petugas P3K yang telah dilatih dan ditunjuk sesuai dengan peraturan perundang-undangan. **Tabel 4.7** Hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 6 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012.

Tabel 4.7 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 6

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
6	Keamanan Bekerja Berdasarkan SMK3			
6.1	Sistem Kerja			
6.1.1	Petugas yang kompeten telah mengidentifikasi bahaya, menilai, dan mengendalikan risiko yang timbul dari suatu proses kerja.	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia telah
6.1.5	Terdapat sistem izin kerja untuk tugas berisiko tinggi.	√		memenuhi kriteria karena sudah terdapat
6.1.6	Alat pelindung diri disediakan sesuai kebutuhan dan digunakan secara benar serta selalu dipelihara dalam kondisi layak pakai.	√		petugas yang kompeten untuk mengidentifikasi
6.1.7	Alat pelindung diri yang digunakan dipastikan telah dinyatakan layak pakai sesuai dengan standar dan/atau peraturan perundang-undangan yang berlaku.	√		bahaya dan juga sudah terdapat sistem izin bekerja untuk risiko
6.2	Pengawasan			tinggi dan juga menggunakan APD yang sesuai dengan pekerjaan yang akan dilakukan
6.2.1	Dilakukan pengawasan untuk menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan mengikuti prosedur dan petunjuk kerja yang telah ditentukan.	√		Di PT. Rohto Laboratories Indonesia PIC melakukan pengawasan untuk
				menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan mengikuti prosedur dan petunjuk kerja yang ada

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
6.3	Seleksi dan Penempatan Personil			
6.3.1	Persyaratan tugas tertentu termasuk persyaratan kesehatan diidentifikasi dan dipakai untuk menyeleksi dan menempatkan tenaga kerja.	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia melakukan <i>medical checkup</i> untuk menentukan lokasi kerja dan tenaga kerja ditempatkan
6.3.2	Penugasan pekerjaan harus berdasarkan kemampuan dan keterampilan serta kewenangan yang dimiliki.	√		berdasarkan keterampilannya yang dilihat dari hasil <i>training</i> yang dilakukan pada saat awal masuk bekerja
6.4	Area Terbatas			
6.4.1	Pengusaha atau pengurus melakukan penilaian risiko lingkungan kerja untuk mengetahui daerah-daerah yang memerlukan pembatasan izin masuk.	√		Pengendalian untuk tempat kerja dengan pembatasan izin masuk ke area tertentu sudah ada yaitu adanya rambu peringatan jika hanya pekerja tertentu yang bisa masuk dan juga dilakukan dengan menyediakan PIC yang akan mengontrol tenaga kerja yang dapat memasuki area tersebut, dan juga
6.4.2	Terdapat pengendalian atas daerah/tempat dengan pembatasan izin masuk.	√		terdapat rambu-rambu K3 yang sesuai dengan standar
6.4.3	Tersedianya fasilitas dan layanan di tempat kerja sesuai dengan standar dan pedoman teknis.	√		
6.4.4	Rambu-rambu K3 harus dipasang sesuai dengan standar dan pedoman teknis.	√		
6.5	Pemeliharaan, Perbaikan, dan Perubahan Sarana Produksi			

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
6.5.2	Semua catatan yang memuat data secara rinci dari kegiatan pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan, dan perubahan yang dilakukan atas sarana dan peralatan produksi harus disimpan dan dipelihara.	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia telah melakukan pendataan secara rinci dari kegiatan pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan, dan perubahan atas segala sarana.
	Sarana dan peralatan produksi memiliki sertifikat yang masih berlaku sesuai dengan persyaratan perundang-undangan dan standar	√		
6.5.3	Pemeriksaan, pemeliharaan, perawatan, perbaikan dan setiap perubahan harus dilakukan petugas yang kompeten dan berwenang.	√		
6.5.4	Terdapat sistem untuk penandaan bagi peralatan yang sudah tidak aman lagi untuk digunakan atau sudah tidak digunakan.	√		
6.5.7	Apabila diperlukan dilakukan penerapan sistem penguncian pengoperasian (<i>lock out system</i>) untuk mencegah agar sarana produksi tidak dihidupkan sebelum saatnya.	√		
6.5.8				

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
6.5.9	Terdapat prosedur yang dapat menjamin keselamatan dan kesehatan tenaga kerja atau orang lain yang berada didekat sarana dan peralatan produksi pada saat proses pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan, dan perubahan.	√		
6.7	Kesiapan Untuk Menangani Keadaan Darurat			
6.7.4	Petugas penanganan keadaan darurat ditetapkan dan diberikan pelatihan khusus serta diinformasikan kepada seluruh orang yang ada di tempat kerja.	√		Petugas yang bertanggung jawab menangani keadaan darurat telah diberi pelatihan khusus dan diinformasikan kepada seluruh tenaga kerja,
6.7.6	Peralatan, dan sistem tanda bahaya keadaan darurat disediakan, diperiksa, diuji dan dipelihara secara berkala sesuai dengan peraturan perundang-undangan, standar dan pedoman teknis yang relevan.	√		juga sarana yang tersedia diperusahaan telah diperiksa serta diuji secara berkala oleh petugas yang berwenang.
6.8	Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan			
6.8.1	Perusahaan telah mengevaluasi alat P3K dan menjamin bahwa sistem P3K yang ada memenuhi standar	√		Kotak P3K yang berada di PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah sesuai dengan PER/15/MEN/2008.
6.8.2	Petugas P3K telah dilatih dan ditunjuk sesuai dengan peraturan perundang-undangan.	√		Dan juga petugas P3K perusahaan telah diberi pelatihan dasar.

4.2.7 Standar Pemantauan

4.2.7.1 Pemeriksaan Bahaya

Pemeriksaan atau inspeksi terhadap tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur, yang dilakukan di PT. Rohto Laboratories Indonesia adalah dilakukan oleh bidang kecelakaan kerja. Kegiatan pemeriksaan ini dilakukan rutin tiap satu bulan sekali untuk memastikan pekerjaan yang dilaksanakan oleh pekerja dilakukan dengan aman dan sesuai prosedur dan petunjuk kerja yang telah ditentukan.

4.2.7.2 Pemantauan Atau Pengukuran Lingkungan Kerja

Kriteria yang memenuhi adalah pemantauan atau pengukuran lingkungan kerja dilaksanakan secara teratur dan hasilnya didokumentasikan, dipelihara, dan digunakan untuk penilaian dan pengendalian risiko, pemantauan tersebut dilaksanakan oleh petugas atau pihak yang berkompeten dan berwenang dari dalam perusahaan. PT. Rohto Laboratories Indonesia juga memenuhi kriteria dalam pemantauan atau pengukuran lingkungan kerja meliputi faktor fisik, kimia, biologi, ergonomi, dan psikologi.

4.2.7.3 Pemantauan Kesehatan Tenaga Kerja

Dalam kriteria pemantauan kesehatan tenaga kerja terbagi kedalam 4 (empat) kriteria dan semua kriteria telah dipenuhi oleh PT. Rohto Laboratories Indonesia, kriteria tersebut yaitu:

- a. Dilakukan pemantauan kesehatan tenaga kerja yang bekerja pada tempat kerja yang mengandung potensi bahaya tinggi sesuai dengan pertauran perundang-undangan.
- b. Pemeriksaan kesehatan tenaga kerja dilakukan oleh dokter pemeriksa yang ditunjuk sesuai dengan peraturan perundang-undangan.
- c. Perusahaan menyediakan pelayanan kesehatan kerja sesuai peraturan perundang-undangan.
- d. Catatan mengenai pemantauan kesehatan tenaga kerja dibuat sesuai dengan peraturan perundang-undangan.

Berikut **Tabel 4.8** Hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 7 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012:

Tabel 4.8 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 7

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
7	Standar Pemantauan			
7.1	Pemeriksaan Bahaya			
7.1.1	Pemeriksaan/inspeksi terhadap tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur.	√		Pemeriksaan atau inspeksi terhadap tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur yang dilakukan oleh bidang kecelakaan kerja yaitu dilakukannya patroli rutin dengan mengisi <i>safety patrol form</i>
7.2	Pemantauan/Pengukuran Lingkungan Kerja			
7.2.1	Pemantauan/pengukuran lingkungan kerja dilaksanakan secara teratur dan hasilnya didokumentasikan, dipelihara dan digunakan untuk penilaian dan pengendalian risiko.	√		Kriteria yang memenuhi adalah Pemantauan atau pengukuran lingkungan kerja dilaksanakan secara teratur dan hasilnya didokumentasikan, dipelihara, dan digunakan untuk penilaian dan pengendalian risiko dan dilaksanakan oleh petugas atau pihak yang berkompeten dan berwenang dari dalam dan/atau luar perusahaan,
7.2.2	Pemantauan/pengukuran lingkungan kerja meliputi faktor fisik, kimia, biologi, ergonomi dan psikologi.	√		teratur dan hasilnya didokumentasikan, dipelihara, dan digunakan untuk penilaian dan pengendalian risiko dan dilaksanakan oleh petugas atau pihak yang berkompeten dan berwenang dari dalam dan/atau luar perusahaan, juga memenuhi kriteria dalam pemantauan atau pengukuran lingkungan kerja faktor fisik, kimia, biologi, ergonomi, dan
7.2.3	Pemantauan/pengukuran lingkungan kerja dilakukan oleh petugas atau pihak yang berkompeten dan berwenang dari dalam dan/atau luar perusahaan.	√		untuk penilaian dan pengendalian risiko dan dilaksanakan oleh petugas atau pihak yang berkompeten dan berwenang dari dalam dan/atau luar perusahaan, juga memenuhi kriteria dalam pemantauan atau pengukuran lingkungan kerja faktor fisik, kimia, biologi, ergonomi, dan

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
				psikologi.
7.4	Pemantauan Kesehatan Tenaga Kerja			
7.4.1	Dilakukan pemantauan kesehatan tenaga kerja yang bekerja pada tempat kerja yang mengandung potensi bahaya tinggi sesuai dengan peraturan perundang-undangan.	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia memberikan fasilitas kepada seluruh tenaga kerja untuk melakukan <i>medical checkup</i> untuk pemantauan kesehatan tenaga kerja dan seluruh catatan kesehatan tenaga kerja disimpan dan diarsipkan sesuai dengan peraturan perundangan.
7.4.3	Pemeriksaan kesehatan tenaga kerja dilakukan oleh dokter pemeriksa yang ditunjuk sesuai peraturan perundang-undangan.	√		
7.4.4	Perusahaan menyediakan pelayanan kesehatan kerja sesuai peraturan perundang-undangan.	√		
7.4.5	Catatan mengenai pemantauan kesehatan tenaga kerja dibuat sesuai dengan peraturan perundang-undangan.	√		

4.2.8 Pelaporan dan Perbaikan Kekurangan

4.2.8.1 Pemeriksaan dan Pengkajian Kecelakaan

Salahsatu kriteria pada klausul pemeriksaan dan pengkajian kecelakaan adalah adanya tempat kerja atau perusahaan yang mempunyai prosedur pemeriksaan dan pengkajian kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah mempunyai prosedur pemeriksaan dan pengkajian kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja yang menimpa tenaga kerja dengan memiliki prosedur pelaporan jika terjadi kecelakaan kerja. Berikut **Tabel 4.9** hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 8 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012:

Tabel 4.9 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 8



NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
8	Pelaporan dan Perbaikan Kekurangan			
8.3	Pemeriksaan dan pengkajian Kecelakaan			
8.3.1	Tempat kerja/perusahaan mempunyai prosedur pemeriksaan dan pengkajian kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah mempunyai prosedur pemeriksaan dan pengkajian kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja yang menimpa tenaga kerja.



4.2.9 Pengelolaan Material dan Perpindahannya




4.2.9.1 Penanganan Secara Manual dan Mekanis


Kriteria dalam klausul ini adalah terdapat prosedur untuk mengidentifikasi potensi bahaya dan menilai risiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual dan mekanis. Kriteria lain yaitu identifikasi bahaya dan penilaian risiko dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang. Kriteria yang terpenuhi yaitu sudah adanya prosedur untuk mengidentifikasi potensi bahaya dan menilai risiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual dan mekanis di PT. Rohto Laboratories Indonesia, prosedur tersebut terdapat di bagian mesin produksi dan/atau dinding tempat kerja dan juga identifikasi potensi bahaya dan penilaian risiko yang dilakukan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang, dan di perusahaan dilakukan oleh tenaga kerja yang telah memiliki lisensi ahli K3. PT. Rohto Laboratories Indonesia sendiri tidak hanya membuat prosedur untuk para pekerja, tetapi perusahaan juga membuat prosedur keselamatan untuk produk yang dihasilkan, hal tersebut terlihat dengan adanya upaya dari PT. Rohto Laboratories Indonesia dalam penanganan secara

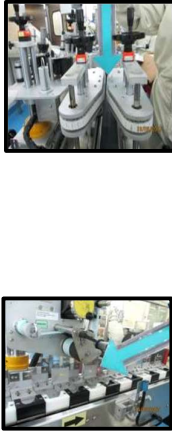
manual dan mekanis, hal tersebut berfungsi sebagai meningkatkan kepercayaan *customer*, sebagai contoh tertera pada **Gambar 4.9** dibawah ini



No	Area	Proses	Alat / Mesin	Potensi Bahaya	Gambar	S	P	C	Score	Keterangan	O	Tindakan Pencegahan yang Sudah Dilakukan	Rencana Tindakan Pencegahan	
												Deskripsi	Status	
1	Packing Non Steril	Blistering	Blister Sealing Machine AAA	Tangan/jari terjepit		3	1	5	-1	LR	1	Pemasangan Cover yang terbuat dari Akrilik pada sekeliling karet pressing Mesin Blister. Mengingatkan kembali kepada Seluruh Operator Packing tentang Bahaya Terjepit oleh Karet Pressing.	Pemasangan Safety Warning "AWAS TERJEPIT" pada Mesin Blister.	Closed
2	Packing Non Steril	Pengemasan	Conveyor Triple Deck	Tangan/jari terjepit		3	1	3	1	LR	1	Briefing secara rutin mengenai aspek safety saat bekerja dengan conveyor.	Pemasangan Safety Warning "AWAS TERJEPIT" pada Conveyor Triple Deck Line 1.	Closed


No	Area	Proses	Alat / Mesin	Potensi Bahaya	Gambar	S	P	C	Score	Keterangan	O	Tindakan Pencegahan yang Sudah Dilakukan	Rencana Tindakan Pencegahan	
													Deskripsi	Status
3	Packing Non Steril	Pengemasan Outer Box	Carton Sealer BBB	Tangan/pakaian kerja tersangkut mesin dan terkena pisau		3	3	3	3	MR	0	Briefing secara rutin mengenai aspek safety saat bekerja dengan Carton Sealer.	Penggantian dan perubahan posisi Sticker Warning karena Sticker yang ada sekarang sudah rusak dan posisinya tidak terlihat.	Closed
4	Pengemasan Sekunder Line 1	Printing Container	Feeder Conveyor Printing Container	Jari dapat terjepit		3	1	3	1	LR	0	Mengingatkan kembali kepada Seluruh Operator Packing tentang bahaya tersangkut Feeder Conveyor.	Pemasangan Safety Warning "AWAS TERJEPIT" pada Feeder Conveyor.	Closed

No	Area	Proses	Alat / Mesin	Potensi Bahaya	Gambar	S	P	C	Score	Keterangan	O	Tindakan Pencegahan yang Sudah Dilakukan	Rencana Tindakan Pencegahan	
												Deskripsi	Status	
5	Pengemasan Sekunder Line 2	Pengemasan Individual Box	Cartoning Machine CCC	<p>1. Jari tangan dapat terjepit</p> <p>2. Jari tangan dapat terkena luka bakar</p> <p>3. Anggota tubuh atau pakaian kerja dapat tersangkut di baling-baling mesin</p>	  	3	3	3	3	MR	0	<p>1. Pembuatan alat bantu untuk mengkondisikan tube dan leaflet pada conveyor cartoning, sehingga tidak menggunakan tangan langsung.</p> <p>2. Briefing secara rutin mengenai aspek safety saat bekerja di mesin Cartoning Kosky 4800</p>	<p>1. Pemasangan Safety Warning "AWAS TERJEPIT" pada Conveyor Cartoning.</p> <p>2. Dibuatkan Tool yang tahan panas untuk membersihkan sisa Hot Melt.</p>	Closed

No	Area	Proses	Alat / Mesin	Potensi Bahaya	Gambar	S	P	C	Score	Keterangan	O	Tindakan Pencegahan yang Sudah Dilakukan	Rencana Tindakan Pencegahan	
													Deskripsi	Status
6	Pengemasan Sekunder Line 3	Printing Botol	Side Grip Belt Conveyor	Jari/tangan terjepit		3	1	3	1	LR	0	Mengingatkan kembali kepada Seluruh Operator Packing tentang bahaya tersangkut dan terjepit pada side grip.	N/A	
7	Packing Non Steril	Shrinking	Shrink Tunnel DDD	Jari / tangan terkena luka bakar		1	1	3	-1	LR	0	1. Breifing secara rutin mengenai aspek safety saat bekerja di Mesin Shrink Tunnel. 2. Disediakan sarung tangan tahan panas untuk operator Mesin Shrink Tunnel.	Pemasangan Safety Warning "AWAS PANAS" pada Mesin Shrink Tunnel.	Closed

No	Area	Proses	Alat / Mesin	Potensi Bahaya	Gambar	S	P	C	Score	Keterangan	O	Tindakan Pencegahan yang Sudah Dilakukan	Rencana Tindakan Pencegahan	
													Deskripsi	Status
8	Packing Non Steril	Penempelan Sticker	Labeling Machine EEE	Jari/tangan dapat terjepit		3	1	3	1	LR	0	Briefing secara rutin mengenai aspek safety saat bekerja di Mesin Labelling.	N/A	

No	Area	Proses	Alat / Mesin	Potensi Bahaya	Gambar	S	P	C	Score	Keterangan	O	Tindakan Pencegahan yang Sudah Dilakukan	Rencana Tindakan Pencegahan	
													Deskripsi	Status
9	Packing Non Steril	Trasportasi PM & FG	Hand Pallet	Kaki dapat terjepit pallet		1	1	3	-1	LR	1	Mengingatkan kepada Seluruh Operator Packing tentang bahaya terjepit dan tertabrak pallet pada saat menggunakan Hand Pallet.	N/A	
10	Packing Non Steril	Verifikasi Timbangan	Batu Timbangan	Kaki dapat tertimpa batu timbang ukuran di atas 5 kg		3	1	3	1	LR	0	Penunjukkan PIC untuk melakukan Verifikasi timbangan yang memakai anak timbangan diatas 5Kg.	Pemasangan Safety Warning "AWAS BERAT" pada Batu Timbang ukuran diatas 5 kg.	Closed

No	Area	Proses	Alat / Mesin	Potensi Bahaya	Gambar	S	P	C	Score	Keterangan	O	Tindakan Pencegahan yang Sudah Dilakukan	Rencana Tindakan Pencegahan	
													Deskripsi	Status
11	Packing Non Steril	Pembersihan Ruang / Rak	Tangga Lipat	Dapat terjatuh dari tangga, jika tidak dikunci dengan sempurna.		1	3	3	1	LR	0	Mengingatkan kembali kepada Seluruh Operator Packing tentang bahaya tangga lipat jika tidak terkunci sempurna.	Pemasangan Safety Warning "Pastikan Tangga Sudah Terkunci dengan Sempurna" pada Body Tangga Lipat.	Closed

Gambar 4.9 Contoh Tabel HIRADC (Hazard Identification Risk Assesment and Determining Control)

Sumber: Data Perusahaan, 2019

4.2.9.2 Sistem Pengangkutan, Penyimpanan, dan Pembuangan

Kriteria yang tercantum dalam Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 adalah terdapat prosedur yang menjamin bahwa bahan disimpan dan dipindahkan dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundang-undangan. PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah memiliki prosedur yang menjamin bahwa bahan yang berada di lingkungan perusahaan sudah tersimpan, dipindahkan dan kemudian dibuang dengan cara yang aman dan sesuai dengan peraturan perundang-undangan. Sudah dibuktikan dengan kondisi lapangan PT. Rohto Laboratories Indonesia yang telah menyimpan hasil produksi langsung dibuang di IPAL (Instalasi Pengolahan Air Limbah) perusahaan dan juga langsung dikumpulkan di TPS (Tempat Penampungan Sementara) yang nantinya akan diangkut oleh pihak ketiga yang berwenang.

4.2.9.3 Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya (BKB)

Pada pengendalian bahan kimia berbahaya atau BKB memiliki kriteria perusahaan telah mendokumentasikan dan menerapkan prosedur mengenai penyimpanan, penanganan, dan pemindahan BKB sesuai dengan persyaratan peraturan perundang-undangan, standar, dan pedoman teknis yang relevan. Terdapat sistem mengidentifikasi dan pemberian label secara jelas pada bahan kimia berbahaya. Rambu peringatan bahaya terpasang sesuai dengan persyaratan perundang-undangan dan/atau standar relevan. PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah menerapkan kriteria mendokumentasikan dan menerapkan prosedur mengenai penyimpanan, penanganan, dan pemindahan BKB sesuai dengan peraturan perundang-undangan, standar, dan pedoman teknis yang relevan. PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah mendapatkan penghargaan program penilaian peringkat kinerja perusahaan dalam pengelolaan lingkungan hidup dari Dina Lingkungan Hidup seperti yang terdapat pada **Gambar 4.10** Dan juga **Tabel 4.10** Hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 9 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012.



Gambar 4.10 Penghargaan Kinerja Perusahaan Dalam Pengelolaan Lingkungan Hidup

Sumber: Data Perusahaan, 2019

Tabel 4.10 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 9

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
9	Pengelolaan Material dan Perpindahan			
9.1	Penanganan Secara Manual dan Mekanis			
9.1.1	Terdapat prosedur untuk mengidentifikasi potensi bahaya dan menilai risiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual dan mekanis.	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memiliki prosedur tersebut yang terdapat di bagian mesin produksi dan dinding tempat kerja.
9.1.2	Identifikasi bahaya dan penilaian risiko dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang.	√		Identifikasi potensi bahaya dan penilaian risiko dilakukan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang, dan tenaga

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
				kerja yang telah memiliki lisensi ahli K3.
9.2	Sistem Pengangkutan, Penyimpanan dan Pembuangan			
9.2.1	Terdapat prosedur yang menjamin bahwa bahan disimpan dan dipindahkan dengan cara yang aman	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah memiliki prosedur yang menjamin bahwa bahan yang
	sesuai dengan peraturan perundang-undangan.			berada di lingkungan perusahaan sudah tersimpan, dipindahkan, dan kemudian dibuang dengan cara yang aman dan sesuai dengan peraturan perundang-undangan.
9.2.3	Terdapat prosedur yang menjamin bahwa bahan dibuang dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundang-undangan.	√		
9.3	Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya (BKB)			
9.3.1	Perusahaan telah mendokumentasikan dan menerapkan prosedur mengenai penyimpanan, penanganan dan pemindahan BKB sesuai dengan persyaratan peraturan perundang-undangan, standar dan pedoman teknis yang relevan.	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah menerapkan kriteria mendokumentasikan dan menerapkan prosedur mengenai penyimpanan, penanganan, dan pemindahan BKB sesuai dengan peraturan perundang-undangan,
9.3.3	Terdapat sistem untuk mengidentifikasi dan pemberian label secara jelas pada bahan kimia berbahaya.	√		standar dan pedoman teknis dan relevan dan juga sistem untuk mengidentifikasi dan
9.3.4	Rambu peringatan bahaya terpasang sesuai dengan persyaratan peraturan	√		pemberian label secara jelas pada bahan kimia

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
	perundang-undangan dan/atau standar yang relevan.			berbahaya, dan rambu peringatan bahaya sudah terpasang sesuai dengan peraturan

4.2.10 Pengembangan Keterampilan dan Kemampuan

4.2.10.1 Pelatihan Bagi Manajemen dan Penyelia

Kriteria klausul pelatihan bagi manajemen dan penyelia adalah anggota manajemen eksekutif dan pengurus berperan serta dalam pelatihan yang mencakup penjelasan tentang kewajiban hukum dan prinsip-prinsip serta pelaksanaan K3, dan juga manajer dan pengawas atau penyelia menerima pelatihan yang sesuai dengan peran dan tanggung jawab mereka. PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhi kriteria pelatihan bagi manajemen dan penyelia, yaitu anggota manajemen eksekutif dan pengurus mengikuti pelatihan yang mencakup penjelasan tentang kewajiban hukum dan prinsip-prinsip serta melaksanakan K3 untuk meningkatkan kesadaran, keterampilan, dan kemampuan para petinggi di perusahaan. Jajaran manajer dan pengawas atau penyelia menerima pelatihan yang sesuai dengan peran dan tanggung jawab mereka masing-masing.

4.2.10.2 Pelatihan Bagi Tenaga Kerja

Pelatihan diberikan kepada semua tenaga kerja termasuk tenaga kerja baru dan yang dipindahkan agar mereka dapat melaksanakan tugasnya secara aman. Pelatihan tersebut diberikan oleh PT. Rohto Laboratories Indonesia, pelatihan tersebut dilakukan untuk tenaga kerja baru, untuk tenaga kerja lama pelatihan tersebut tetap dilakukan untuk mengupdate wawasan dan kesadaran penting nya K3 setelah pekerja tersebut bekerja selama 1 tahun.

4.2.10.3 Pelatihan Keahlian Khusus

Perusahaan mempunyai sistem yang menjamin kepatuhan terhadap persyaratan lisensi atau kualifikasi sesuai dengan peraturan perundangan untuk melaksanakan tugas khusus, melaksanakan pekerjaan atau mengoperasikan

peralatan. Untuk kriteria di atas PT. Rohto Laboratories Indonesia sudah melaksanakan pelatihan tugas khusus untuk semua pekerjaan di tiap departemennya. Berikut **Tabel 4.11** Hasil evaluasi penerapan SMK3 untuk klausul 12 pada kriteria tingkat awal berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012.

Tabel 4.11 Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 untuk Klausul 12

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
12.2	Pelatihan Bagi Manajemen dan Penyelia			
12.2.1	Anggota manajemen eksekutif dan pengurus berperan serta dalam pelatihan yang mencakup penjelasan tentang kewajiban hukum dan prinsip-prinsip serta pelaksanaan K3.	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhi kriteria pelatihan bagi manajemen dan penyelia, yaitu anggota manajemen eksekutif dan pengurus berperan serta dalam pelatihan yang mencakup penjelasan tentang kewajiban hukum dan prinsip-prinsip serta melaksanakan K3 dan manajer serta pengawas atau penyelia menerima pelatihan yang sesuai dengan peran dan tanggung jawab mereka masing-masing
12.2.2	Manajer dan pengawas/penyelia menerima pelatihan yang sesuai dengan peran dan tanggung jawab mereka.	√		
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 diberikan kepada semua tenaga kerja termasuk tenaga kerja baru dan yang dipindahkan agar mereka dapat melaksanakan tugasnya secara aman.
12.5	Pelatihan Keahlian Khusus			

NO	KRITERIA	Kesesuaian Terhadap PP No 50 Tahun 2012		
		Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
12.5.1	Perusahaan mempunyai sistem yang menjamin kepatuhan terhadap persyaratan lisensi atau kualifikasi sesuai dengan peraturan perundangan untuk melaksanakan tugas khusus, melaksanakan pekerjaan atau mengoperasikan peralatan.	√		PT. Rohto Laboratories Indonesia telah memenuhi kriteria pelatihan keahlian khusus karena melaksanakan persyaratan lisensi yang bertujuan untuk menyatakan kondisi sudah aman untuk pekerja, dan agar pekerjaan yang dilakukan sesuai dengan keahlian masing-masing pekerja.

4.3 Rekapitulasi Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 Berdasarkan PP Nomor 50 Tahun 2012

PT. Rohto Laboratories Indonesia dalam penilaian Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) mengacu pada peraturan Pemerintahan Nomor 50 Tahun 2012. Berikut hasil evaluasi SMK3 berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomer 50 Tahun 2012 menggunakan kriteria awal yang dapat dilihat pada **Tabel 4.12**. Serta dilakukan penilaian SMK3 dengan metode *scoring*, setiap kriteria yang memenuhi diberikan nilai 1 (satu) dan yang tidak memenuhi diberikan nilai 0 (nol).

Tabel 4.12 Rekapitulasi Hasil Evaluasi Penerapan SMK3 Tingkat Awal Berdasarkan PP Nomor 50 Tahun 2012

No	Elemen PP No. 50 Tahun 2012	Klausul Sesuai	Klausul Tidak Sesuai	Presentase (%)
1	Pembangunan dan Pemeliharaan Komitmen			
1.1	Kebijakan K3	1	1	50
1.2	Tanggung Jawab dan Wewenang untuk	4	0	100

No	Elemen PP No. 50 Tahun 2012	Klausul Sesuai	Klausul Tidak Sesuai	Presentase (%)
	Bertindak			
1.3	Tinjauan dan Evaluasi	1	0	100
1.4	Keterlibatan dan Konsultasi dengan Tenaga Kerja	8	0	100
2	Pembuatan dan Pendokumentasian Rencana K3			
2.1	Rencana strategi K3	1	0	100
2.4	Informasi K3	1	0	100
3	Pengendalian Perancangan dan Peninjauan Kontrak			
3.1	Pengendalian Perancangan	1	0	100
3.2	Peninjauan kontrak	1	0	100
4	Pengendalian dokumen			
4.1	Persetujuan, Pengeluaran, dan Pengendalian Dokumen	1	0	100
5	Penilaian dan Pengendalian Produk			
5.1	Spesifikasi Pembelian Barang dan Jasa	2	0	100
5.2	Sistem Verifikasi Barang dan Jasa Yang Telah Dibeli	1	0	100
6	Keamanan Bekerja Berdasarkan SMK3			
6.1	Sistem Kerja	4	0	100
6.2	Pengawasan	1	0	100
6.3	Seleksi dan Penempatan Personil	2	0	100
6.4	Area Terbatas	4	0	100
6.5	Pemeliharaan, Perbaikan, dan Perubahan Sarana Produksi	6	0	100
6.7	Kesiapan Untuk Menangani Keadaan Darurat	2	0	100
6.8	Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan	2	0	100
7	Standar Pemantauan			
7.1	Pemeriksaan Bahaya	1	0	100
7.2	Pemantauan/Pengukuran Lingkungan Kerja	3	0	100
7.4	Pemantauan Kesehatan Tenaga Kerja	4	0	100
8	Pelaporan dan Perbaikan Kekurangan			
8.3	Pemeriksaan dan pengkajian Kecelakaan	1	0	100

No	Elemen PP No. 50 Tahun 2012	Klausul Sesuai	Klausul Tidak Sesuai	Presentase (%)
9	Pengelolaan Material dan Perpindahannya			
9.1	Penanganan Secara Manual dan Mekanis	2	0	100
9.2	Sistem Pengangkutan, Penyimpanan dan Pembuangan	2	0	100
9.3	Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya (BKB)	3	0	100
1				
2	Pengembangan Keterampilan dan Kemampuan			
12.				
2	Pelatihan Bagi Manajemen dan Penyelia	2	0	100
12.				
3	Pelatihan Bagi Tenaga Kerja	1	0	100
12.				
5	Pelatihan Keahlian Khusus	1	0	100
	Total	63	1	98,44
	Presentasi Pencapaian (%)			

Penilaian tingkat ketercapaian penerapan SMK3 tercantum pada PP No 50 Tahun 2012, terdapat pada **Tabel 4.13** sebagai berikut.

Tabel 4.13 Penilaian Tingkat Penerapan SMK3

Kategori Perusahaan	Tingkat Pencapaian Penerapan		
	0-59%	60-84%	85-100%
Kategori tingkat awal (64 kriteria)	Tingkat Penilaian Penerapan Kurang	Tingkat Penilaian Penerapan Baik	Tingkat Penilaian Penerapan Memuaskan
Kategori tingkat transisi (122 kriteria)	Tingkat Penilaian Penerapan Kurang	Tingkat Penilaian Penerapan Baik	Tingkat Penilaian Penerapan Memuaskan
Kategori tingkat lanjutan (166 kriteria)	Tingkat Penilaian Penerapan Kurang	Tingkat Penilaian Penerapan Baik	Tingkat Penilaian Penerapan Memuaskan

Sumber: PP No 50 Tahun 2012

Dapat dilihat dari hasil persentase yang tertera pada **Tabel 4.13**, PT. Rohto Laboratories Indonesia mendapatkan hasil sebesar 98,44 % berdasarkan PP No 50 Tahun 2012 tingkat pencapaian penerapan PT. Rohto Laboratories Indonesia masuk kedalam kategori perusahaan dengan tingkat penilaian penerapan memuaskan dengan kategori tingkat awal (64 kriteria). Dari hasil 98,44% tersebut untuk mencapai 100% tingkat pencapaiannya dapat dilakukan pencapaian dengan cara, yaitu:

1. Sesuai dengan sub-klausul 1.1.1 yaitu membuat kebijakan K3 yang tertulis, bertanggal, di tandatangani oleh pengurus, secara jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3 serta komitmen terhadap peningkatan K3. Dengan adanya kebijakan K3, hal ini akan menambah kepercayaan terhadap *customer*.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan analisa terhadap data-data yang didapatkan dan dibandingkan dengan peraturan yang diacu yaitu Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012, dapat disimpulkan tentang penerapan SMK3 di PT. Rohto Laboratories Indonesia adalah sebagai berikut:

1. PT. Rohto Laboratories Indonesia memiliki proses produksi yang terbagi kedalam 5 bagian besar, dan di setiap proses produksi memiliki potensi bahaya yang berbeda-beda.
2. Berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 yang menjelaskan bahwa wajib bagi perusahaan yang telah memiliki tenaga kerja paling sedikit 100 (seratus) dan memiliki potensi bahaya tinggi untuk menerapkan SMK3 di perusahaannya dan PT. Rohto Laboratories Indonesia sendiri telah memiliki 573 tenaga kerja dan memiliki potensi bahaya tinggi.
3. Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan di PT. Rohto Laboratories Indonesia belum tersertifikasi OHSAS.
4. Berdasarkan evaluasi penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja di PT. Rohto Laboratories Indonesia berdasarkan tingkat awal yaitu dengan 64 (enam puluh empat) kriteria pada peraturan pemerintah Nomor 50 Tahun 2012, PT NOK Indonesia mendapatkan 98,44% dengan tingkat penilaian penerapan memuaskan.
5. Kriteria yang tidak memenuhi sebanyak 1 (satu) kriteria, yaitu:
 - a. Terdapat kebijakan K3 yang bertulis, bertanggal, ditandatangani oleh pengusaha dan pengurus, secara jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3 serta komitmen terhadap peningkatan K3

5.2 Saran

Saran atau rekomendasi yang bisa diberikan kepada PT. Rohto Laboratories Indonesia, adalah sebagai berikut:

1. Penerapan SMK3 di PT. Rohto Laboratories Indonesia lebih ditingkatkan kembali hingga mendapatkan hasil penilaian pencapaian hingga tingkat lanjutan dengan terkategori memuaskan.
2. PT. Rohto Laboratories Indonesia sangat memungkinkan untuk sertifikasi OHSAS 18001 agar mendapatkan kepercayaan lebih dari tenaga kerja, tamu, dan *customer*.
3. Dari nilai yang telah di dapat pada tingkat awal agar mencapai 100% tingkat pencapaiannya, maka harus membuat kebijakan K3 yang bertulis, bertanggal, ditandatangani oleh pengusaha dan pengurus, secara jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3 serta komitmen terhadap peningkatan K3.

DAFTAR PUSTAKA

- Anwar Prabu Mangkunegara, (2002), Manajemen Sumber Daya Manusia, PT. Remaja Rosda Karya, Bandung
- Australian/New Zealand Standard. 2004 AS/NZS 4360, Risk Management Standard, Australia
- Bangun, Wilson. 2012. "Manajemen Sumber Daya Manusia". Jakarta: Erlangga
- Basir Barthos, Manajemen Kearsipan, Jakarta: PT.Bumi Aksara, cetakan ketujuh 2009.
- Heinrich, H. W cs 1980, Industrial accident prevention: a safety management approach, Mc Graw – Hill, New York.
- ILO – OSH, 2001, Guidelines On Occupational safety and Health management system, Geneva.
- Kementerian Sekretariat Negara Republik Indonesia. 2012. Peraturan Pemerintah No. 15 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Jakarta: Indonesia.
- Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor: PER.15/MEN/VIII/2008. Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan di Tempat Kerja
- Permenaker RI No. Per.03/Men/1998 tentang Tata Cara Pelaporan dan Pemeriksaan Kecelakaan.
- Ramli, Soehatman. 2010. Petunjuk Praktis Manajemen Kebakaran (Fire Management). Jakarta: Dian Rakyat.
- Simanjuntak, Payaman J., 1994. Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Jakarta: HIPSMI
- Suma'mur. Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan. Jakarta: PT Toko Gunung Agung, 1981.
- Tarwaka. 2014. Keselamatan dan Kesehatan Kerja: Manajemen dan Implementasi K3 di Tempat Kerja. Surakarta : Harapan Press.