
PROGRAM INSPEKSI K3 DALAM PENCAPAIAN BUDAYA K3 DI INDUSTRI MIE PT. ABC SEMARANG

Seviana Rinawati¹, Rizky Aristana Maharani¹, Reni Wijayanti¹
Universitas Negeri Sebelas Maret

sevlana_er@staff.uns.ac.id

Abstrak

Industri mie dalam kegiatan proses produksi terdapat faktor risiko bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja akibat *unsafe action* dan *unsafe condition*. Upaya pencegahan yang dilakukan pihak perusahaan melalui program inspeksi K3 untuk mewujudkan budaya K3 sehingga dapat menekan terjadinya *unsafe behaviour*. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui program inspeksi K3 dalam pencapaian budaya K3 di industri mie. Metode penelitian ini berupa observasional/*survey* deskriptif, yaitu metode penelitian yang mendeskripsikan atau memberi gambaran terhadap obyek yang diteliti melalui data, wawancara dan observasi langsung kemudian dianalisis dengan regulasi terkait. Hasil penelitian di industri mie PT. ABC Semarang telah menerapkan program inspeksi K3 yang terdiri dari inspeksi informal dan inspeksi terencana seperti *safety patrol* dan inspeksi khusus. Berdasarkan hasil analisis penyebab kecelakaan, observasi dan wawancara dapat diketahui bahwa budaya K3 di perusahaan belum terbentuk dengan baik. Hal ini terlihat dari rata-rata kecelakaan kerja disebabkan oleh *unsafe action* dan perilaku tenaga kerja dalam menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) yang masih belum sesuai dengan ketentuan. Perusahaan telah menerapkan program inspeksi K3 sesuai dengan regulasi, namun program inspeksi K3 tersebut belum bisa membentuk budaya K3 di lingkungan perusahaan. Sehingga perusahaan perlu melakukan kajian ulang terhadap program inspeksi K3 dan meningkatkan kesadaran tenaga kerja dalam bidang K3.

Kata Kunci : *Inspeksi K3, Budaya K3*

OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH INSPECTION PROGRAM ACHIEVEMENT OF SAFETY CULTURE IN NOODLES INDUSTRY PT ABC SEMARANG

Abstract

Noodle industry in production process activity there were hazard risk factors caused work accident and work-related diseases due to unsafe action and unsafe condition. Prevention efforts the company through by the OHS inspection program to realize the safety culture so as to suppress the occurrence of unsafe behavior. The purpose of this study was to know the OHS inspection program in the achievement of safety culture in the noodle industry. This research employed a descriptive method to describe the implementation of occupational safety and health inspection program as the attempt of creating safety culture observed through data, interview and direct observation then analyzed with related regulation. Results of research in the noodle industry PT. ABC Semarang has implemented OHS inspection program consisting of informal inspection and planned inspection such as safety patrol and special inspection. Based on the analysis of accidents caused, observations and interviews can be seen that safety culture has not been formed properly. It can be seen from the average of work accident caused by unsafe action and labor behavior in using Personal Protective Equipment (PPE) which still not in accordance the regulations. The Company has applied occupational safety and health inspections program corresponding to Government Regulation, however occupational safety and health inspection program has been able create safety culture in company environment. Thus, the company should restudy the occupational safety and health inspections program and improve the effectiveness of occupational safety and health inspection program implementation.

Keywords : Occupational Safety and Health Inspection program, Safety Culture

PENDAHULUAN

Kegiatan proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan tidak lepas dari adanya faktor-faktor berisiko baik kecelakaan kerja maupun penyakit akibat kerja (Suardi, 2005). Sehingga perusahaan perlu melakukan upaya untuk mencegah dan mengurangi terjadinya kecelakaan kerja secara maksimal. Salah satunya adalah program inspeksi K3 untuk mendeteksi adanya kondisi tidak aman dan tindakan tidak aman dan segera memperbaikinya sebelum menyebabkan suatu kecelakaan (Sucofindo, 1998). Selain itu, inspeksi K3 juga merupakan salah satu upaya promotif untuk membentuk perilaku K3 pada pekerja (Tista, 2011) dan mewujudkan budaya K3 di lingkungan kerja (Presetyo dan Budiati, 2016). Hal ini dikarenakan inspeksi K3 yang dilakukan akan mengidentifikasi pekerja yang berperilaku tidak aman kemudian mengarahkan pekerja untuk berperilaku aman saat berkerja dan hal tersebut dapat mendorong pekerja menerapkan budaya K3 di lingkungan kerja. Karena faktor penyebab kecelakaan kerja 85% disebabkan oleh *unsafe action* dan 15% disebabkan oleh *unsafe condition* (Suma'mur, 1996). Dengan terbentuknya budaya K3 yang baik di

perusahaan dapat menekan angka kecelakaan kerja yang terjadi baik di dalam maupun di luar lingkungan kerja (Reason, 1997).

Industri mie PT. ABC Semarang merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi mi instan dan kemasan *foam cup* yang dalam proses produksinya menggunakan mesin-mesin berteknologi tinggi sehingga terdapat faktor-faktor risiko kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Maka, perusahaan perlu melakukan upaya pencegahan melalui program inspeksi K3 dan, penulis ingin melakukan kajian mengenai “Program Inspeksi K3 dalam Pencapaian Budaya K3 di Industri mie PT. ABC Semarang”.

TINJAUAN TEORITIS

Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Inspeksi merupakan upaya deteksi dini dan mengoreksi adanya potensi bahaya di tempat kerja yang dapat menimbulkan kecelakaan kerja (Sahab, 1997). Selain itu, inspeksi K3 juga merupakan salah satu upaya promotif untuk membentuk perilaku K3 pada pekerja (Tista, 2011) dan mewujudkan

budaya K3 di lingkungan kerja (Presetyo dan Budiati, 2016).

Program penyelenggaraan inspeksi di tempat kerja mempunyai beberapa tujuan (Sahab, 1997), antara lain:

- a. Memperlihatkan kelemahan yang berpotensi menimbulkan bahaya, kerugian, kerusakan dan kecelakaan.
- b. Mengidentifikasi kekurangan sarana kerja
- c. Mengidentifikasi perilaku kerja seseorang agar memiliki sikap kerja selamat (*safety performance*)
- d. Mengidentifikasi apakah tindakan perbaikan memadai
- e. Mendemonstrasikan pekerja akan kesungguhan dan tekad manajemen terhadap K3
- f. Menciptakan suasana lingkungan kerja yang aman dan bebas dari bahaya

Manfaat dari Inspeksi K3 menurut Yusuf (2012) sebagai berikut:

- a. Sebagai sarana *feedback*, yaitu: komunikasi dan interaksi pekerja dengan manajemen mengenai K3
- b. Sebagai sarana motivasi pekerja, tentang kesadaran pekerja akan K3
- c. Penilaian tingkat kesadaran keselamatan kerja di lingkungan kerja
- d. Sebagai sarana pengumpulan data

- e. Sebagai sarana evaluasi standar keselamatan kerja sehingga dapat diketahui tingkat efektivitas dan efisiensi standar sebelumnya

Inspeksi diklasifikasikan sebagai berikut:

- a. Inspeksi Informal merupakan inspeksi yang tidak terencana sebelumnya dan sikapnya sederhana yang dilakukan atas kesadaran orang-orang yang menemukan atau melihat masalah K3 di dalam pekerjaannya sehari-hari. Namun, inspeksi informal ini mempunyai keterbatasan karena memang tidak dilakukan secara sistematis (Tarwaka, 2008).
- b. Inspeksi Terencana
 - 1) Inspeksi Umum/Rutin merupakan inspeksi yang direncanakan dengan cara *walk-through survey* ke seluruh area kerja dan bersifat komprehensif. Biasanya dilakukan untuk memeriksa sumber bahaya atau kegiatan identifikasi terhadap bahaya, tugas-tugas, proses operasional, peralatan, mesin-mesin yang memiliki risiko tinggi (Tarwaka, 2008).
 - 2) Inspeksi Khusus merupakan kegiatan untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi potensial *hazard* terhadap objek kerja yang

berisiko tinggi yang hasilnya sebagai dasar pencegahan dan pengendalian risiko. Objek-objek khusus yang dimaksud mencakup mesin dan komponennya, peralatan kerja, B3, serta lokasi tempat kerja tertentu yang membahayakan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk peledakan, kebakaran, dan pencemaran lingkungan (Tarwaka, 2008).

Aspek yang harus di inspeksi K3 ada beberapa hal yang perlu dipertimbangkan, antara lain: Bahaya yang berpotensi menimbulkan cedera atau penyakit akibat kerja, Peraturan perundang-undangan di bidang K3 dan standar yang berkaitan dan Permasalahan K3 yang terjadi sebelumnya meskipun risikonya kecil.

Tim inspeksi K3 adalah mereka yang sudah familier dengan area kerja, tugas, pekerjaan atau mereka yang telah menerima pelatihan atau sertifikasi. Menurut Sahab (1997), untuk dapat melaksanakan inspeksi dengan baik, seorang pelaksana inspeksi memerlukan: Pengetahuan yang menyeluruh tentang tempat kerja, Pengetahuan tentang standart dan peraturan perundang-undangan, Langkah pemeriksaan yang

sistematik, Metoda pelaporan, evaluasi dan penggunaan data.

Pelaksana inspeksi terbagi menjadi dua, (Alkon, 1998) yaitu :

- 1) Ekstern Perusahaan yaitu inspeksi keselamatan kerja yang dilaksanakan oleh pegawai pengawas dari pemerintah atau oleh perusahaan pihak ketiga.
- 2) Intern Perusahaan yang dilakukan oleh orang yang berkepentingan seperti supervisor dan manajer lini dan juga yang memiliki keahlian di bidang seperti teknisi.

Meskipun diketahui banyak jenis inspeksi, namun secara umum prosedur hampir sama, langkahnya meliputi:

a. Tahap Persiapan

Keberhasilan suatu pemeriksaan di tempat kerja bergantung pada sejauh mana persiapan yang telah dilakukan sebelum melakukan inspeksi K3. Ada beberapa hal yang harus dipersiapkan, antara lain: jadwal inspeksi dan tim inspeksi, peta inspeksi berdasarkan denah area kerja, jalur-jalur inspeksi K3, potensi bahaya yang terkait dengan mesin, peralatan, material dan proses kerja, standar dan peraturan atau prosedur kerja yang berlaku, laporan inspeksi sebelumnya, data kecelakaan,

-
- laporan pemeliharaan, daftar atau hal-hal apa saja yang akan diinspeksi (*checklist* inspeksi), APD yang diperlukan selama inspeksi.
- b. Pelaksanaan Inspeksi menjadi lebih efektif dengan berpedoman pada peta pabrik, mencari sesuatu sesuai poin-poin dalam *checklist*, mengambil tindakan perbaikan sementara, jelaskan dan tempatkan setiap hal dengan jelas, klasifikasikan *hazard*, serta tentukan faktor penyebab utama adanya tindakan dan kondisi tidak aman (Tarwaka, 2014).
- c. Pengembangan Upaya Perbaikan dalam menemukan tindakan dan kondisi yang tidak sesuai dengan standar/prosedur tidaklah cukup, namun perlu melakukan sesuatu untuk mencegah terjadi kerugian nyata. Pada saat inspeksi dapat langsung melakukan tindakan seperti; membersihkan ceceran atau tumpahan cairan di lantai, memasang pengaman mesin yang dilepas dan lain sebagainya (Tarwaka, 2014).
- d. Tindakan Korektif yang dilakukan menjadi kurang bermanfaat jika tidak dapat berfungsi dengan baik atau tidak sesuai dengan apa yang direncanakan. Untuk alasan tersebut, maka setiap apa yang direkomendasikan dari hasil inspeksi harus segera ditindak lanjuti dan orang yang bertanggung jawab dalam kegiatan inspeksi juga harus ikut dalam upaya tindak lanjut yang telah direncanakan (Tarwaka, 2014).
- e. Laporan Inspeksi dapat dibuat sesuai dengan kebutuhan perusahaan dan jenis inspeksi yang dilakukan, secara umum kriteria laporan inspeksi harus dapat menjelaskan hal-hal berikut:
- 1) Identifikasi objek-objek atau lokasi tempat kerja yang diinspeksi.
 - 2) Menjelaskan seluruh kegiatan yang mencakup: observasi kondisi lingkungan kerja yang tidak sesuai, klasifikasi tingkat bahaya, upaya perbaikan sementara, rekomendasi, penugasan pada yang bertanggung jawab untuk melakukan tindakan korektif, memantau upaya perbaikan yang telah dilakukan, penyelesaian dan verifikasi upaya perbaikan.
- f. *Review*
- Meninjau ulang tindakan perbaikan yang telah dilakukan berdasarkan rekomendasi yang diperoleh dari inspeksi sebelumnya. Peraturan Pemerintah No. 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

dalam lampiran I bagian D huruf (f) yaitu “Hasil temuan harus dianalisis dan ditinjau ulang” dan dalam lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.7 yang menyatakan bahwa “Tindakan perbaikan dari hasil temuan laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya”.

Budaya Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Menurut Yusri Heni (2011) dalam Tarwaka (2015), budaya K3 dapat diartikan sebagai susunan karakteristik dan sikap yang terbentuk dalam organisasi dan individu yang menekankan pentingnya K3 sebagai prioritas utama. Cooper (2001) menyatakan bahwa budaya K3 merupakan interelasi dari tiga elemen yaitu organisasi, pekerja dan pekerjaan. Hal ini menunjukkan bahwa budaya K3 harus dilaksanakan oleh seluruh sumber daya yang ada mulai dari manajemen hingga tenaga kerja.

Reason (1997) mengungkapkan bahwa budaya K3 yang baik dapat membentuk perilaku pekerja terhadap keselamatan kerja yang diwujudkan melalui perilaku aman dalam melakukan pekerjaan. Sehingga dapat menekan angka kecelakaan kerja yang terjadi baik di

dalam maupun di luar lingkungan kerja. Budaya K3 yang baik di sebuah perusahaan dapat dinilai dari apa yang tenaga kerja lakukan daripada apa yang mereka katakan (Tarwaka, 2015).

a. Aspek-Aspek Budaya K3

Terdapat tiga aspek budaya keselamatan yang dapat diukur baik dengan pendekatan kualitatif maupun kuantitatif (Cooper, 2000), yaitu:

- 1) Aspek psikologis pekerja terhadap K3, aspek berkaitan dengan apa yang dirasakan seseorang terkait dengan aspek pribadi (*person*).
- 2) Aspek perilaku K3 pekerja, aspek yang berkaitan erat dengan perilaku sehari-hari (*behaviour*).
- 3) Aspek situasi atau organisasi terkait K3, aspek yang berkaitan erat dengan situasi lingkungan kerja (*environment*).

b. Faktor-Faktor Pembentuk Budaya K3

dapat terbentuk dari beberapa faktor dominan, yaitu sebagai berikut:

- 1) Komitmen *Top Management* diwujudkan dalam bentuk kebijakan tertulis, jelas, mudah dimengerti dan diketahui oleh semua pekerja. Upaya tersebut dapat ditunjukkan dengan sikap dan segala tindakan yang berhubungan dengan

-
- keselamatan kerja (Ramli, 2010).
Komitmen manajemen terlihat dari sudut pandang pekerja, salah satu cara yang digunakan dengan melihat persepsi pekerja dari komitmen manajemen (O'Toole, 2002).
- 2) Peraturan dan Prosedur K3 merupakan suatu hal yang mengikat dan telah disepakati. Tujuan dari dibentuknya peraturan dan prosedur keselamatan kerja yaitu untuk mengendalikan bahaya yang ada di tempat kerja, untuk melindungi pekerja dari kemungkinan terjadi kecelakaan, dan untuk mengatur perilaku pekerja, sehingga nantinya tercipta budaya keselamatan yang baik (Ramli, 2010).
 - 3) Komunikasi untuk menyampaikan informasi dalam organisasi. Komunikasi dapat berlangsung secara satu arah, dua arah, antara manajer - pekerja, pekerja - pekerja, manajer - manajer, atau departemen - departemen dengan bahasa yang mudah dipahami oleh kedua belah pihak (Cooper,2001).
 - 4) Keterlibatan Pekerja dalam K3 diperlukan dalam Budaya K3 yang efektif jika komitmen manajemen dilaksanakan secara nyata dan terdapat keterlibatan langsung dari pekerja dalam keselamatan kerja (Ramli, 2010).
 - 5) Lingkungan Sosial Pekerja dalam pernyataan Reason (1997) bahwa terjadinya tindakan tidak aman dikarenakan faktor organisasi yang akan mempengaruhi faktor lingkungan sosial pekerja. Mohammed (2002) mengemukakan pada perusahaan sedapat mungkin dibentuk suatu lingkungan kerja kondusif salah satunya budaya tidak saling menyalahkan bila terjadi kecelakaan pada pekerja.
- c. Tolok Ukur Budaya K3
- Menurut pernyataan Dupont dalam Tarwaka (2015), untuk memahami pergeseran dalam pola pikir dan tindakan yang diperlukan dari waktu ke waktu untuk mengembangkan budaya K3 dapat diketahui dari tahapan berikut ini:
- 1) Tahap Reaktif (*Reactive Stage*), tahap ini menangani isu K3 hanya bermodalkan naluri secara alamiah (*natural instinct*) saja. Hanya berfokus kepada kepatuhan bukan karena budaya K3 yang kuat.
 - 2) Tahap Tergantung (*Dependent Stage*), tahap ini sudah ada

komitmen manajemen perusahaan dan supervisor umumnya bertanggung jawab mengontrol keselamatan dan tujuan.

- 3) Tahap Independen (*Independent Stage*), tahap ini perusahaan sudah menekankan pengetahuan individu terkait dengan isu K3, metode K3, komitmen K3 dan standar K3. Perusahaan juga akan terlibat aktif dalam penerapan, pembiasaan, pengakuan terhadap K3 dari masing-masing individu.
- 4) Tahap Saling Ketergantungan (*Interdependent Stage*), tahap ini perusahaan terlibat aktif membantu orang lain melaksanakan K3. Dengan kata lain, menjadi “Penjaga Orang Lain” (*others keepers*) karena telah bisa menjaga diri sendiri.

Selanjutnya tolok ukur budaya K3 pada tahap reaktif dikategorikan sebagai budaya K3 yang kurang baik, tahap tergantung dikategorikan sebagai budaya K3 yang cukup baik, tahap independen dikategorikan sebagai budaya K3 yang baik serta tahap interdependen dikategorikan sebagai budaya K3 yang sangat baik.

Inspeksi K3 dalam Pencapaian Budaya K3

Perusahaan perlu melakukan upaya untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja, salah satu upaya yang dapat dilakukan oleh perusahaan dengan program inspeksi K3. Inspeksi K3 bertujuan untuk mengendalikan dan mengawasi sumber bahaya-bahaya K3, permasalahan K3 dapat dideteksi lebih awal, resolusi sebelum kecelakaan terjadi dan menjamin agar setiap tempat kerja berjalan sesuai dengan standar yang ada (Tarwaka, 2008).

Adanya pengawasan yang dilakukan oleh pihak manajemen dapat lebih mengontrol apakah pekerja mengikuti seluruh hal sesuai dengan prosedur yang ada atau tidak dan memberi kesempatan untuk lebih dapat menekankan aspek keselamatan kerja, membangun kesadaran atau budaya keselamatan kerja, meningkatkan hubungan di antara manajemen dengan pekerja (Pratiwi, 2009). Apabila sebuah perusahaan memiliki budaya K3 yang baik maka akan dapat mengurangi tingkat cedera atau kecelakaan kerja. Hal ini sejalan dengan pernyataan yang dinyatakan oleh Dupont (2009) dalam Tarwaka (2015) bahwa dengan memperkuat budaya K3, secara pasti organisasi perusahaan akan dapat mengurangi tingkat cedera, bahkan dapat

meningkatkan produktivitas, kualitas dan keuntungan sebagai hasil pencapaian. Semakin rutin inspeksi K3 dilakukan oleh perusahaan maka budaya K3 di perusahaan akan semakin baik.

METODE PENELITIAN

Jenis penelitian yang digunakan observasional/*survey* deskriptif, yaitu metode penelitian yang mendeskripsikan atau memberi gambaran terhadap obyek yang diteliti melalui data, wawancara dan observasi langsung sebagaimana adanya dengan melakukan analisis dan membuat kesimpulan secara umum (Sugiyono, 2001). Penilaian dengan kuesioner mengenai implementasi program inspeksi K3 sebagai upaya membentuk budaya K3 di perusahaan.

HASIL PENELITIAN

Kegiatan proses produksi yang dilakukan meliputi penuangan tepung, *mixing, pressing, steaming, cutting, frying, cooling, packaging* dan *delivery* untuk produksi mi instan serta buka segel, *hopper, feeding, barrel, drying, aging, moulding, leakage, mandrel, stacker, printing* dan *delivery* untuk produksi kemasan *foam cup*. Perusahaan telah menerapkan SMK3 sebagai upaya untuk pencapaian *zero accident*, mencegah kecelakaan kerja, peningkatan

kualitas kesehatan tenaga kerja, dan mengurangi kerugian perusahaan.

Inspeksi K3

Penerapan program inspeksi K3 dalam pemeriksaan dan pengawasan semua area kerja, peralatan kerja yang digunakan dan cara kerja yang dilakukan oleh pekerja. Bertujuan untuk menjamin proses produksi berjalan lancar dan mengevaluasi hasil pemeriksaan lalu. Adapun program inspeksi K3 yang telah diterapkan, yaitu:

1. Inspeksi Informal
 - a. Pelaksana Inspeksi Informal atau sering disebut dengan inspeksi dadakan di perusahaan dilakukan oleh manajer atau SHE *Officer* yang telah memiliki sertifikat ahli K3 Umum.
 - b. Proses Pelaksanaan Inspeksi Informal dilakukan berkeliling perusahaan untuk hanya mengamati kondisi seluruh area kerja, peralatan kerja yang digunakan dan cara kerja yang dilakukan oleh pekerja telah sesuai dengan prosedur atau belum. Waktu pelaksanaan inspeksi ini tidak terjadwal, tergantung waktu yang dimiliki petugas inspeksi. Selain itu, inspeksi ini juga belum menggunakan alat bantu *checklist* melainkan hanya observasional saja. Apabila dalam inspeksi ditemukan ketidaksesuaian pada kondisi area kerja

dan/atau peralatan kerja yang digunakan maka akan dilaporkan pada petugas yang bertanggung jawab atas permasalahan tersebut. Namun, jika ditemukan ketidaksesuaian pada cara kerja yang dilakukan oleh pekerja maka pekerja tersebut akan langsung diberi teguran dan dihibau untuk melakukan pekerjaannya sesuai dengan prosedur yang ada.

2. Inspeksi Terencana

a. Inspeksi Umum/Rutin di perusahaan disebut dengan *safety patrol*. *Safety patrol* dilakukan rutin setiap satu bulan sekali pada minggu ketiga.

1) Pelaksana *Safety Patrol* dilakukan oleh tim *safety patrol* yang telah dibentuk oleh SHE berdasar persetujuan pihak manajemen dan pekerja. Tim *safety partol* tersebut berjumlah 4 tim dimana setiap tim telah ditentukan area yang harus diinspeksi. Tim *safety patrol* telah mendapatkan training secara internal oleh perusahaan mengenai potensi bahaya di perusahaan dan cara pengisian *checklist*.

2) Proses Pelaksanaan *Safety Patrol*

a) Tahap Persiapan dengan menyiapkan pena dan *checklist safety patrol* sesuai

dengan area yang akan diinspeksi.

b) Tahap Pelaksanaan dilakukan dengan berkeliling area kerja sesuai bagian setiap tim *safety patrol* berpedoman pada *checklist*. Lalu menilai sudah sesuai dengan kriteria dalam *checklist* atau belum seperti kondisi *house keeping*, ketersediaan APD dan *warning sign* dan lain sebagainya. Jika kondisinya belum sesuai dengan kriteria dalam *checklist*, maka harus memberikan saran perbaikan pada kolom kosong *checklist*. Pelaksanaan melibatkan partisipasi seluruh tenaga kerja, dikarenakan tenaga kerja lebih mengetahui kondisi yang sebenarnya bila dibandingkan dengan tim *safety patrol*.

c) Tahap Pelaporan hasil *safety patrol* dari keempat tim dilaporkan kepada SHE. Jika terdapat ketidaksesuaian, maka hasil tersebut dirangkum dalam satu laporan dan disosialisasikan pada pihak

yang bertanggung jawab yaitu *supervisor* setiap area agar segera melakukan perbaikan sesuai dengan rekomendasi sebelum batas waktu yang telah ditentukan. Hasil *safety patrol* juga akan menjadi bahan evaluasi penerapan K3 di sidang P2K3 rutin setiap akhir bulan.

- d) Tindakan Perbaikan harus selesai sebelum batas waktu yang ditentukan dan selalu dipantau hingga perbaikan selesai dilakukan. Lalu diverifikasi oleh SHE untuk memastikan keefektifannya.

b. Inspeksi Khusus

- 1) Pelaksana Inspeksi Khusus dilaksanakan oleh SHE staff yang telah bersertifikat ahli K3 Umum.
- 2) Proses Pelaksanaan Inspeksi Khusus
 - a) Tahap Persiapan dengan menyiapkan kamera dan alat tulis sebagai alat untuk dokumentasi dan mencatat apabila terdapat ketidaksesuaian pada saat inspeksi sedang berlangsung.
 - b) Tahap Pelaksanaan inspeksi khusus dilakukan dengan cara berkeliling area kerja (produksi,

warehouse, teknik, PDQC dan *human resource*) lalu menilai kondisi objek kerja tertentu yang berisiko bahaya tinggi mencakup mesin yang digunakan dalam proses produksi & komponennya (seperti *conveyor*, mesin *packing* dan lain sebagainya), peralatan kerja serta B3 yang digunakan untuk uji kualitas mie, proses pengolahan limbah cair dan limbah B3 yang dihasilkan. Selain itu, inspeksi ini juga menilai kondisi tempat kerja seperti *house keeping*, *warning sign* dan lain sebagainya.

- c) Tahap Pelaporan jika terdapat ketidaksesuaian, kondisi tersebut didokumentasikan & dilampirkan di laporan inspeksi khusus sebagai bukti. Selain itu, laporan inspeksi khusus juga memuat penjelasan kondisi yang tidak sesuai, saran perbaikan serta penanggung jawab dan batas waktu pelaksanaan tindakan perbaikan. Laporan disampaikan kepihak yang bertanggungjawab. Hasil inspeksi khusus juga menjadi bahan evaluasi

penerapan K3 pada sidang P2K3 rutin setiap akhir bulan.

- d) Tindakan Perbaikan harus selesai sebelum batas waktu yang telah ditentukan. Pelaksanaan tindakan perbaikan tersebut juga akan terus dipantau sampai perbaikan selesai. Kemudian dilakukan verifikasi/cek lapangan oleh SHE untuk memastikan keefektifan tindakan perbaikan.

Budaya K3 di Perusahaan

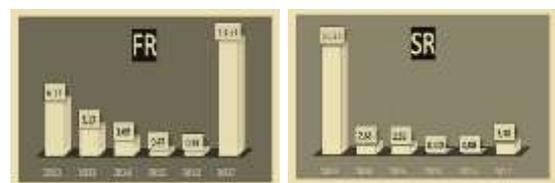
Budaya K3 di perusahaan termasuk dalam kategori budaya K3 yang baik dimana perusahaan telah berupaya menekankan pengetahuan tenaga kerja terkait dengan isu K3, metode K3, kebijakan K3 dan standar K3 melalui sosialisasi K3 secara langsung kepada tenaga kerja, pemasangan kebijakan K3 di setiap ruangan atau area kerja, *safety talk*, *safety induction*, *safety sign* dan poster-poster yang bertemakan K3.

Hasil wawancara dan pengamatan menunjukkan perilaku tenaga kerja terhadap keselamatan kerja masih kurang, terlihat bahwa sebagian tenaga kerja telah menggunakan APD sesuai dengan ketentuannya, sebagian tenaga kerja menggunakan APD namun belum

sesuai dengan ketentuan, dan sebagian lagi tidak memakai APD padahal perusahaan telah menyediakan APD tersebut secara cuma-cuma.

Penerapan Program Inspeksi K3 dalam Pencapaian Budaya K3

Program inspeksi K3 yang telah dilaksanakan oleh perusahaan telah membawa dampak positif terhadap budaya K3 di perusahaan ditandai dengan adanya penurunan angka kecelakaan kerja yang terjadi di lingkungan perusahaan. Berdasarkan nilai FR dan SR dari tahun 2012 sampai dengan tahun 2016 angka kecelakaan kerja di Perusahaan mengalami penurunan dan telah beberapa kali mendapatkan predikat *zero accident*. Namun pada tahun 2017 kembali mengalami kenaikan angka kecelakaan kerja seperti bagan berikut :



Gambar 1. Bagan nilai FR dan SR

Berdasarkan hasil wawancara, kecelakaan kerja yang terjadi di perusahaan rata-rata disebabkan oleh tindakan tidak aman atau tindakan yang

tidak sesuai dengan prosedur yang dilakukan oleh tenaga kerja seperti terjepit mesin produksi, terkena *cutter* pada saat melakukan perbaikan tetapi mesin masih dalam keadaan menyala dan lain sebagainya.

PEMBAHASAN

Inspeksi K3

Penerapan inspeksi K3 di perusahaan yang telah berjalan di industri mie PT. ABC Semarang merupakan salah satu upaya yang telah dilakukan, maka hal tersebut telah sesuai dengan Undang-Undang Nomor 01 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja pasal 5 ayat 1 yang menyatakan bahwa “Direktur melakukan pelaksanaan umum terhadap Undang-undang ini, sedangkan para pegawai pengawas dan ahli keselamatan kerja ditugaskan menjalankan pengawasan langsung terhadap ditaatinya Undang-undang ini dan membantu pelaksanaannya” dan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pasal 14 ayat 1 yang menyatakan bahwa “Pengusaha wajib melakukan pemantauan dan evaluasi kinerja K3”.

1. Inspeksi Informal

a. Pelaksana Inspeksi Informal yang dilakukan oleh manajer atau SHE *Officer* yang telah bersertifikat ahli K3 Umum. Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran I bagian 5 mengenai Pemantauan dan Evaluasi Kinerja yang menyebutkan bahwa “Personil yang terlibat harus mempunyai pengalaman dan keahlian yang cukup” dan lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan pada kriteria 7.1.2 yang berbunyi “Pemeriksaan/inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompoten dan berwenang yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi bahaya”. Hal ini juga telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja, Transmigrasi dan Koperasi RI Nomor PER.03/MEN/1978 tentang Persyaratan Penunjukan dan Wewenang serta Kewajiban Pegawai Pengawas Keselamatan Kerja dan Ahli Keselamatan Kerja pasal 5 ayat 2 huruf (a) yang menyatakan bahwa “Ahli Keselamatan Kerja

-
- berkewajiban mengadakan pemeriksaan di tempat kerja yang ditentukan dalam surat pengangkatannya dan tempat kerja lain yang diminta oleh Direktur”.
- b. Proses Pelaksanaan Inspeksi Informal dilakukan dengan observasional dan waktu pelaksanaan terjadwal maupun tidak terjadwal. Hal ini telah sesuai menurut Tarwaka (2008) bahwa “Inspeksi informal ini merupakan suatu hal yang efektif bila dapat dijadikan kebijakan manajemen karena masalah-masalah yang muncul langsung dapat dideteksi, dilaporkan dan segera dapat dilakukan tindakan korektif”. Dan temuan dalam inspeksi akan dilaporkan kepada petugas yang bertanggung jawab dan tindakan secara langsung. Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.6 yang berbunyi “Pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi”.
2. Inspeksi Terencana
- a. Inspeksi Umum/Rutin dengan *safety patrol* dilakukan rutin setiap satu bulan sekali pada minggu ketiga. Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.1 yang berbunyi “Pemeriksaan/inspeksi terhadap tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur”.
- 1) Pelaksana *Safety Patrol* dilakukan oleh tim *safety patrol* yang telah dibentuk oleh SHE berjumlah 4 tim telah mendapatkan training maka hal ini sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.2 : “Pemeriksaan/inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah mendapat pelatihan mengenai identifikasi bahaya”.

2) Proses Pelaksanaan *Safety Patrol*

- a) Tahap Persiapan berupa *checklist safety patrol* sesuai dengan area yang akan diinspeksi dibuat oleh perusahaan sesuai dengan *risk assesment*. Hal ini sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.4 yang berbunyi “Daftar periksa (*checklist*) tempat kerja telah disusun untuk digunakan pada saat pemeriksaan/inspeksi”.
- b) Tahap Pelaksanaan dari memeriksa/menilai sesuai dengan kriteria dalam *checklist*, hal ini telah sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.1 yang berbunyi “Pemeriksaan/inspeksi

terhadap tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur” dan kriteria 7.1.3 yang berbunyi

“Pemeriksaan/inspeksi mencari masukan dari tenaga kerja yang melakukan tugas di tempat periksa” karena pelaksanaan melibatkan partisipasi seluruh tenaga kerja di lingkungan perusahaan.

- c) Hasil Pelaporan telah memuat rekomendasi/saran untuk tindakan perbaikan atas kondisi ketidaksesuaian dan laporan tersebut dilaporkan kepada SHE selaku pengurus P2K3. Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.5 yang berbunyi “Laporan pemeriksaan/inspeksi

berisi rekomendasi untuk tindakan perbaikan dan diajukan kepada pengurus dan P2K3 sesuai kebutuhan” dan kriteria 7.1.6 yang berbunyi “Pengusaha/ pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/ inspeksi” karena rekomendasi langsung ditindaklanjuti. Serta sesuai dengan lampiran I bagian D huruf (f) yaitu “Hasil temuan harus dianalisis dan ditinjau ulang” karena hasil *safety patrol* tersebut juga akan menjadi bahan evaluasi penerapan K3 pada sidang P2K3 rutin setiap akhir bulan.

- d) Tahap Perbaikan dilakukan pemantauan & verifikasi keefektifan, hal ini telah sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012

lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.7 yang menyatakan bahwa “Tindakan perbaikan dari hasil temuan laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau bagaimana efektifitasnya”.

b. Inspeksi Khusus

- 1) Pelaksana Inspeksi Khusus dilaksanakan oleh SHE staff yang telah memiliki sertifikat ahli K3 Umum. Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran I bagian 5 mengenai Pemantauan dan Evaluasi Kinerja yang menyebutkan bahwa “Personil yang terlibat harus mempunyai pengalaman dan keahlian yang cukup” dan lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan pada kriteria 7.1.2 yang berbunyi “Pemeriksaan/inspeksi dilaksanakan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang yang telah

memperoleh pelatihan identifikasi bahaya”. Hal ini juga telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja, Transmigrasi dan Koperasi RI Nomor PER.03/MEN/1978 tentang Persyaratan Penunjukan dan Wewenang serta Kewajiban Pengawai Pengawas Keselamatan Kerja dan Ahli Keselamatan Kerja pasal 5 ayat 2 huruf (a) yang menyatakan bahwa “Ahli Keselamatan Kerja berkewajiban mengadakan pemeriksaan di tempat kerja yang ditentukan dalam surat pengangkatannya dan tempat kerja lain yang diminta oleh Direktur”.

2) Proses Pelaksanaan Inspeksi Khusus

a) Tahap Persiapan pendokumentasian telah siap namun belum memiliki checklist, sehingga hal ini belum sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II

elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.4 yang berbunyi “Daftar periksa (*checklist*) tempat kerja telah disusun untuk digunakan pada saat pemeriksaan/inspeksi” dikarenakan perusahaan belum membuat *checklist* untuk inspeksi khusus”. Dan belum sesuai pendapat dari Tarwaka (2008) bahwa “Petugas K3, supervisor dan atau manajer harus selalu melakukan inspeksi secara khusus untuk pencegahan kecelakaan dan kerugian terhadap objek-objek tersebut, termasuk membuat daftar inventarisasi, menyusun jadwal inspeksi khusus dan melakukan audit inspeksi”.

b) Tahap Pelaksanaan Inspeksi khusus dilakukan dengan cara observasi langsung dan menilai. Hal ini sudah

-
- sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.1 yang berbunyi “Pemeriksaan/inspeksi terhadap tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur”.
- c) Tahap Pelaporan ini jika terdapat ketidaksesuaian, kondisi tersebut didokumentasikan dan dilampirkan pada laporan inspeksi khusus sebagai bukti. Kemudian laporan tersebut disampaikan kepada *supervisor* masing-masing area kerja sebagai penanggung jawab tindakan perbaikan atas ketidaksesuaian pada area tersebut. Hal tersebut telah sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.5 yang berbunyi “Laporan pemeriksaan/inspeksi berisi rekomendasi untuk tindakan perbaikan dan diajukan kepada pengurus dan P2K3 sesuai kebutuhan” dan lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.6 yang berbunyi “Pengusaha atau pengurus telah menetapkan penanggung jawab untuk pelaksanaan tindakan perbaikan dari hasil laporan pemeriksaan/inspeksi” dan lampiran I bagian D huruf (f) yaitu “Hasil temuan harus dianalisis dan ditinjau ulang” karena hasil inspeksi khusus tersebut juga akan menjadi bahan evaluasi penerapan K3 pada sidang P2K3 yang dilakukan rutin setiap akhir bulan.
- d) Tindakan Perbaikan dilakukan pengecekan keefektivitasan maka telah

sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 lampiran II elemen 7 mengenai Standar Pemantauan kriteria 7.1.7 yang menyatakan bahwa “Tindakan perbaikan dari hasil temuan laporan pemeriksaan/inspeksi dipantau untuk menentukan efektifitasnya”.

Maka program inspeksi K3 di industri mie PT. ABC Semarang telah memenuhi peraturan yang berlaku, namun belum maksimal dalam pelaksanaannya misal: tidak sesuai dengan jadwal dan perusahaan belum membuat *checklist* untuk inspeksi khusus. Pelaksanaan inspeksi K3 sering kali tidak sesuai dengan jadwal dikarenakan kurang optimal dalam pembagian tugas dan asumsi bahwa hasil inspeksi akan sama dengan hasil sebelumnya.

Berdasarkan hasil penelitian, budaya K3 di perusahaan termasuk dalam kategori budaya K3 yang baik dimana perusahaan telah berupaya menekankan pengetahuan tenaga kerja terkait dengan isu K3, metode K3, kebijakan K3 dan standar K3. Hal tersebut telah sesuai menurut Dupont dalam Tarwaka (2015) bahwa “Pada tahap independen (kategori baik) perusahaan sudah menekankan pengetahuan individu terkait dengan isu K3, metode K3, komitmen K3 dan standar K3”.

Namun, sikap dan perilaku pekerja terhadap keselamatan kerja masih kurang. Hal ini terlihat dari hasil wawancara dan observasi yang menunjukkan sebagian tenaga kerja telah menggunakan APD sesuai dengan ketentuannya, sebagian besar menggunakan APD belum sesuai dengan ketentuan, dan terdapat yang tidak menggunakan APD. Hal tersebut belum sesuai pendapat Ferraro (2002) yang menyatakan bahwa “Dasar dari budaya keselamatan adalah sikap dan persepsi pekerja terhadap keselamatan kerja, yang nantinya menjadi salah satu gambaran perilaku pekerja terhadap pelaksanaan peraturan dan prosedur K3

Budaya K3 di Perusahaan

dalam rangka mengendalikan sumber potensi bahaya”.

Penerapan Program Inspeksi K3 dalam Pencapaian Budaya K3

Program inspeksi K3 yang telah dilaksanakan pihak perusahaan telah berdampak positif terhadap budaya K3 ditandai dengan adanya penurunan angka kecelakaan kerja yang terjadi di lingkungan perusahaan. Hal ini telah sesuai menurut Dupont (2009) dalam Tarwaka (2015) bahwa “Semakin rendah budaya relatif maka akan semakin tinggi nilai kecelakaan” dan “Nilai budaya K3 adalah berbanding terbalik dengan jumlah kecelakaan yang terjadi di tempat kerja”. Penurunan angka kecelakaan kerja dapat dilihat dari nilai FR dan SR pada tahun 2012 sampai 2016. Sedangkan pada tahun 2017 dengan rentang bulan Januari-April kembali mengalami kenaikan angka kecelakaan kerja. Hasil wawancara menyatakan bahwa rata-rata kecelakaan kerja di perusahaan disebabkan tindakan tidak aman atau tindakan yang tidak sesuai dengan prosedur yang dilakukan oleh pekerja seperti terjepit mesin produksi, terkena *cutter* pada saat melakukan perbaikan tetapi mesin masih

dalam keadaan menyala, dan lain sebagainya.

Untuk itu, kondisi tersebut belum sesuai dengan hasil penelitian Presetyo dan Budiati (2016) yang menyatakan bahwa “Manfaat pelaksanaan program inspeksi K3 bagi tenaga kerja di perusahaan antara lain: tenaga kerja merasakan timbulnya peningkatan kesadaran akan pentingnya K3, lebih memahami bahwa keselamatan pekerja dan mesin lebih utama dibandingkan dengan target produksi dan tempat kerja lebih nyaman sehingga akan menjamin terwujudnya budaya K3 di lingkungan kerja”

KESIMPULAN

Perusahaan telah menerapkan program inspeksi K3 sesuai dengan peraturan yang berlaku dan pendapat para ahli mulai dari pelaksana, pelaksanaan inspeksi, *checklist* yang digunakan, laporan inspeksi, penetapan penanggung jawab tindakan perbaikan sampai pemantauan tindakan perbaikannya. Namun, dalam pelaksanaannya sering kali tidak sesuai dengan jadwal yang ditentukan dan perusahaan belum membuat *checklist* untuk inspeksi khusus.

Program inspeksi K3 terlaksana dengan baik dan telah berdampak positif terhadap

budaya K3 tetapi masih diperlukan peningkatan lebih lanjut karena masih ditemukan tindakan tidak aman serta tingkat kesadaran K3 masih kurang.

SARAN

1. Sebaiknya jadwal yang telah disepakati tim dilegalkan hingga pimpinan tertinggi, jika ada petugas yang tidak sesuai jadwal dikenai sanksi.
2. Perusahaan sebaiknya membuat *checklist* inspeksi sesuai regulasi dan kebutuhan perusahaan.
3. Sebaiknya peningkatan peran petugas inspeksi K3 selain menilai juga sebagai motivator tenaga kerja agar berperilaku aman dan lebih mentaati SOP yang ada, dan memberikan sanksi pada yang melanggarnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Alkon. 1998. Manajemen Keselamatan Kerja Bagi Pengawas. Surabaya: Lembaga Pembinaan Ketrampilan dan Manajemen.
- Cooper, D. 2000. Towards a Model of Safety Culture. Applied Behavioural Science.
- Cooper, D. 2001. Improving Safety Culture: A Practical Guide. Hull: Applied Behaviour Sciences.
- Ferraro, L. 2002. Measuring Safety Climate: The Implications for Safety

Performance. The University of Melbourne.

Mohammed, S. 2002, Safety Climate in Construction Site Environments, *Jurnal of Construction Engineering and Management*, 8: 5.

O'Toole, M. 2002. The Relationship Between Employees' Perceptions of Safety and Organizational Culture. *Jurnal of Safety Research*, 33: 231-243

Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI Nomor PER-01/MEN/I/2007 tentang Pedoman Pemberian Penghargaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Peraturan Pemerintah No. 50 Tahun 2012 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3).

Prasetyo, E. dan Budiati, R. E. 2016. Analisis Program Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan kerja (K3) Sebagai Bentuk Upaya Promosi Budaya K3 di Lingkungan Kerja. *JKM Cendekia Utama*. Vol. 4, No.1.

Ramli, Soehatman. 2010. Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja OHSAS 18001. Jakarta: Dian Rakyat.

Reason, J. 1997. Managing the Risk of Organizational Accidents, Ashgate Publishing Limited, England.

Sahab, Syukri, Dr., MS. 1997. Teknik Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Jakarta: PT Bina Sumber Daya Manusia.

-
- Suardi, R. 2005. *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: PPM.
- Sucofindo. 1998. *Bahan Peserta Pelatihan Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: PT Sucofindo.
- Sugiyono. 2001. *Metode Penelitian Bisnis*. Bandung : Alfabeta.
- Suma'mur, P.K. 1996. *Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan Kerja*. Jakarta: PT Gunung Agung.
- Suyono, K.Z. dan Nawawinetu, E.D. 2013. Hubungan antara Faktor Pembentuk Budaya Keselamatan Kerja dengan Safety Behavior di PT DOK dan Perkapalan Surabaya Unit Hull Construction. *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*, Vol. 2, No. 1, 67-74.
- Tarwaka. 2008. *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Tempat Kerja*. Surakarta: Harapan Press.
- Tarwaka. 2014. *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Tempat Kerja*. Surakarta: Harapan Press.
- Tarwaka. 2015. *Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Ergonomi (K3E) dalam Perspektif Bisnis*. Surakarta: Harapan Press.
- Tista, Z. 2011. Hubungan Antara Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja dengan Perilaku Aman (Safety Behavior) Pekerja pada Divisi Kapal Niaga PT PAL Indonesia (Persero). Skripsi. Jember: Universitas Jember.
- Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja.