
GAMBARAN MANAJEMEN ALAT PELINDUNG DIRI (APD) DI PT X SIDOARJO

Putri Ayuni Alayyannur¹, Neffrety Nilamsari¹
¹Universitas Airlangga
putri_a_a@yahoo.com

Abstrak

Berbagai sumber bahaya yang ada di tempat kerja perlu dikendalikan untuk mengurangi risiko terjadinya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. PT X merupakan salah satu industri farmasi yang berada di wilayah Sidoarjo, Jawa Timur. Sebagai industri yang memproduksi lebih dari 270 produk yang berbeda dalam berbagai dosis dan bentuk dan dianggap sebagai salah satu produsen farmasi terkemuka di Indonesia, maka kemungkinan terjadinya kecelakaan harus dicegah. Potensi bahaya yang terdapat di PT X sangat kompleks, meliputi bahaya fisik, kimia, biologi, dan mekanik. Oleh karena itu, perusahaan melakukan berbagai usaha dalam meminimalkan potensi bahaya sesuai dengan hirarki pengendalian. Rekomendasi penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) sebagai tindakan proteksi dini terhadap bahaya kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang timbul di tempat kerja dilakukan setelah metode lain terlebih dahulu dilakukan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui gambaran manajemen APD yang ada di PT X, dengan metode observasional. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara, PT X telah melakukan identifikasi kebutuhan dan syarat APD; memilih APD yang sesuai dengan jenis bahaya dan kebutuhan atau kenyamanan pekerja; melakukan pelatihan APD; melakukan kegiatan penggunaan, perawatan dan penyimpanan APD; tata laksana pembuangan atau pemusnahan APD; pembinaan; dan inspeksi, namun belum dilakukan evaluasi dan pelaporan terkait APD.

Kata kunci: alat pelindung diri; industri farmasi; manajemen APD

THE DESCRIPTION OF PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT MANAGEMENT AT PT X SIDOARJO

Abstract

Various sources of hazard in the workplace needs to be controlled to minimize the risk of occupational accidents and occupational diseases. PT X is one of the pharmaceutical industry in Sidoarjo, East Java. It produces more than 270 different products in different dosages and forms and is considered as one of the leading pharmaceutical manufacturers in Indonesia. Therefore, then the likelihood of accidents must be prevented. Potential hazards in PT X are very complex, including physical, chemical, biological, and mechanical hazard. Therefore, the industry makes every effort to minimize the potential hazards in accordance with the hierarchy of control. Th recommendations use of Personal Protective Equipment (PPE) as early protection measures against the hazard of accidents and occupational diseases that arise in the workplace performed after other methods first conducted. This study aimed to describe the PPE management in PT X, with observational method. Based on observations and interviews, PT X had identified the needs and requirements of PPE; selecting appropriate PPE to the type of hazards and comfort of workers; PPE training; conducting the use, maintenance and storage of PPE training; governance disposal or destruction of PPE; coaching; and inspections, but had not done an evaluation and reporting PPE.

Keywords: *personal protective equipment; personal protective equipment management; pharmaceutical manufacturers*

Pendahuluan

Setiap aktifitas yang melibatkan faktor manusia, mesin, dan bahan yang melalui tahapan proses memiliki risiko bahaya dengan tingkatan berbeda yang memungkinkan terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Risiko kecelakaan dan penyakit akibat kerja tersebut disebabkan karena adanya sumber bahaya akibat dari aktifitas kerja di tempat kerja. Tenaga kerja merupakan aset perusahaan yang sangat penting dalam proses produksi sehingga perlu diupayakan agar derajat kesehatannya selalu dalam keadaan yang optimal. Menurut Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI Nomor 03 /MEN/1998 kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang terjadi di lingkungan kerja yang tidak diinginkan berakibat cedera pada manusia, kerusakan barang, gangguan terhadap pekerjaan dan pencemaran lingkungan.

Berbagai sumber bahaya perlu dikendalikan untuk mengurangi kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Untuk mengendalikannya, maka sumber bahaya harus ditemukan. Untuk menemukan dan menentukan lokasi bahaya potensial yang dapat mengakibatkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja, perlu diadakan identifikasi sumber bahaya potensial yang ada di

tempat kerja. Berdasarkan data statistik *International Labour Organization* (ILO) tahun 2013 dalam Kementerian Kesehatan RI (2014), 1 pekerja di dunia meninggal setiap 15 detik karena kecelakaan kerja dan 160 pekerja mengalami sakit akibat kerja. Menurut hasil laporan pelaksanaan kesehatan kerja di 26 Provinsi di Indonesia tahun 2013, jumlah kasus penyakit umum pada pekerja sekitar 2.998.766 kasus, dan jumlah kasus penyakit yang berkaitan dengan pekerjaan berjumlah 428.844 kasus.

Perlindungan tenaga kerja melalui berbagai usaha teknis pengamanan tempat, peralatan, dan lingkungan kerja adalah sangat perlu diperhatikan. Terkadang keadaan bahaya masih belum dapat dikendalikan sepenuhnya sehingga digunakan alat pelindung diri. Alat pelindung harus enak dipakai, tidak mengganggu kerja, dan memberikan perlindungan yang efektif. Menurut Suma'mur (2014), APD yang digunakan harus memenuhi syarat yaitu enak (nyaman) dipakai; tidak mengganggu pelaksanaan pekerjaan; dan memberikan perlindungan efektif terhadap macam bahaya yang dihadapi.

Peristiwa kecelakaan kerja di Indonesia sering terjadi bila dibandingkan dengan

negara lain. Penyebab umum dari masalah tersebut dalam Bird (2003), adalah sebanyak 85%-95% kecelakaan kerja diakibatkan oleh tindakan yang tidak aman atau kesalahan manusia salah satunya yaitu kurangnya memahami pentingnya menggunakan alat pelindung diri (APD). Berdasarkan data PT JAMSOSTEK (2010), dari Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi dalam Hindratmo (2012) bahwa pada tahun 2009 telah terjadi 54.395 kasus kecelakaan. Jika diasumsikan 264 hari kerja dalam setahun, maka rata-rata terdapat 17 tenaga kerja yang mengalami cacat fungsi akibat kecelakaan kerja setiap hari.

Beberapa kejadian kecelakaan akibat tidak digunakannya APD pada berbagai kegiatan pekerjaan terjadi setiap tahunnya. Kasus kecelakaan pada Agustus 2007, pekerja tidak menggunakan standar keamanan kerja seperti *safety helmet*, *safety shoes* dan *safety belt*, mengakibatkan 2 pekerja bangunan mengalami kecelakaan yang menimbulkan kematian saat bekerja di Apartemen Kelapa Gading Square, Jakarta Utara (detik.com, 2007). Kecelakaan yang terjadi pada 29 April 2012, seorang pekerja bangunan yang sedang mengerjakan plafon tewas terjatuh dari lantai tiga di Mall

Cibinong Square, korban tewas karena luka pada bagian kepalanya. Pekerja tidak menggunakan *safety helmet* dan *safety belt* (Gunawan, 2012).

Menurut Permenakertrans RI No. 8 tahun 2010, pekerja dan orang lain yang memasuki tempat kerja wajib memakai atau menggunakan APD sesuai dengan potensi bahaya dan risiko. Terkait kewajiban tersebut, pengusaha wajib menyediakan APD bagi pekerja dan orang lain yang masuk ke tempat kerja secara cuma-cuma. Pengusaha atau pengurus juga wajib mengumumkan secara tertulis dan memasang rambu-rambu mengenai kewajiban penggunaan APD di tempat kerja.

PT X merupakan salah satu industri farmasi yang berada di wilayah Sidoarjo, Jawa Timur. Sebagai industri yang memproduksi lebih dari 270 produk yang berbeda dalam berbagai dosis dan bentuk dan dianggap sebagai salah satu produsen farmasi terkemuka di Indonesia, maka kemungkinan terjadinya kecelakaan harus dicegah. Potensi bahaya yang terdapat di PT X sangat kompleks, meliputi bahaya fisik, kimia, biologi, dan mekanik.

Banyaknya potensi bahaya yang ada di lingkungan PT X, mengakibatkan perusahaan melakukan berbagai usaha

dalam meminimalkan potensi bahaya sesuai dengan hirarki pengendalian. Rekomendasi penggunaan APD sebagai tindakan proteksi dini terhadap bahaya kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang timbul di tempat kerja harus dilakukan setelah metode lain terlebih dahulu dilakukan dengan meminimalkan bahkan menghilangkan penyakit akibat kerja dan kecelakaan kerja serta dapat melakukan pengendalian teknis dan administratif.

PT X memiliki cukup banyak unit yang mempunyai tingkat potensi bahaya yang berbeda. Berdasarkan identifikasi bahaya, PT X sudah menyediakan alat pelindung diri yang sesuai dengan jumlah yang dianggap cukup karena kebutuhan jumlah APD berasal dari usulan permintaan setiap unit. Jumlah unit yang cukup banyak di PT X mengakibatkan kebutuhan akan berbagai jenis APD juga cukup banyak.

Banyaknya jumlah dan jenis APD yang digunakan di PT X merupakan alasan untuk mengambil penelitian tentang Analisis Manajemen Alat Pelindung Diri (APD) di PT X Sidoarjo.

Kajian Teoritis

Berdasarkan Peraturan Menteri Kesehatan RI No.

1799/MenKes/PER/XII/2010 tentang Industri Farmasi. Industri farmasi adalah badan usaha yang memiliki izin dari Menteri Kesehatan untuk melakukan kegiatan pembuatan obat atau bahan obat. Definisi dari pembuatan obat adalah seluruh tahapan kegiatan dalam menghasilkan obat, yang meliputi pengadaan bahan awal dan bahan pengemas, produksi, pengemasan, pengawasan mutu, dan pemastian mutu sampai diperoleh obat untuk didistribusikan. Sedangkan yang dimaksud dengan bahan obat adalah bahan baik yang berkhasiat maupun yang tidak berkhasiat yang digunakan dalam pengolahan obat dengan standar dan mutu sebagai bahan baku farmasi.

Kesehatan kerja menurut Suma'mur (2014) adalah ilmu kesehatan dan penerapannya yang bertujuan mewujudkan tenaga kerja sehat, produktif dalam bekerja, berada dalam keseimbangan antara kapasitas kerja, beban kerja, dan lingkungan kerja, serta terlindung dari penyakit yang disebabkan oleh pekerja dan lingkungan kerja.

Undang-Undang Keselamatan Kerja No. 1 tahun 1970 memberikan perlindungan hukum kepada tenaga kerja yang bekerja agar tempat dan peralatan

produksi senantiasa berada dalam keadaan selamat dan aman bagi mereka. Selain itu, pasal 86 UU No. 13 tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan menyatakan bahwa setiap pekerja mempunyai hak untuk memperoleh perlindungan atas K3.

Setiap bahaya yang diakibatkan oleh manusia seharusnya dapat dikendalikan juga oleh manusia. Berikut ini beberapa prinsip pengendalian bahaya menurut Tarwaka (2014):

a. Eliminasi

Eliminasi merupakan pengendalian bersifat permanen dan pilihan prioritas pertama dalam pengendalian risiko. Eliminasi adalah cara pengendalian risiko yang paling baik karena risiko terjadinya kecelakaan dan sakit akibat potensi bahaya ditiadakan.

b. Substitusi

Substitusi adalah tindakan pengendalian yang dilakukan dengan cara mengganti alat, bahan maupun cara kerja tidak aman untuk meminimalisir bahaya yang ditimbulkan.

c. *Engineering controls*

Engineering controls termasuk merubah struktur objek kerja untuk mencegah pekerja terpapar potensi bahaya, misalkan pemberian penutup ban berjalan dan pemberian *absorber* suara

pada dinding ruang mesin yang menghasilkan kebisingan tinggi.

d. Isolasi

Pengendalian risiko ini dilakukan dengan cara memisahkan seseorang dari objek kerja, seperti mesin produksi dijalankan dari tempat tertutup (*control room*) menggunakan *remote control*.

e. Pengendalian administrasi

Pengendalian administrasi dilakukan dengan menyediakan sistem kerja yang dapat mengurangi kemungkinan pekerja terpapar potensi bahaya. Metode ini sangat tergantung dari perilaku pekerja dan memerlukan pengawasan yang teratur untuk dipatuhi.

f. Alat Pelindung Diri (APD)

APD merupakan jalan terakhir jika beberapa cara lain untuk meminimumkan risiko yang tersebut diatas sudah dilakukan, namun masih ada *hazard* tersisa yang signifikan.

Menurut Permenakertrans RI No PER.08/MEN/VII/2010 pasal 7 ayat (1), pengusaha atau pengurus wajib melaksanakan manajemen APD di tempat kerja.

Operator yang menggunakan APD harus memperoleh (Ridley, 2008):

a. Informasi tentang bahaya yang dihadapi.

- b. Instruksi tentang tindakan pencegahan yang perlu diambil.
- c. Pelatihan tentang penggunaan peralatan yang benar.
- d. Konsultasi dan diizinkan memilih APD yang tergantung pada kecocokan.
- e. Pelatihan cara memelihara dan menyimpan APD dengan rapi.
- f. Instruksi agar melaporkan kecacatan atau kerusakan.

Manajemen APD dalam Permenakertrans RI No PER.08/MEN/VII/2010 meliputi:

- a. Identifikasi kebutuhan dan syarat APD
Identifikasi kebutuhan APD dilakukan terlebih dahulu dengan mengidentifikasi bahaya potensial yang ada di tempat kerja.
Setelah dilakukan identifikasi bahaya potensial maka pengendalian dilakukan hanya pada tingkat risiko moderat ke atas. Pengendalian dilakukan dengan mematuhi hirarki pengendalian.
- b. Pemilihan APD yang sesuai dengan jenis bahaya dan kebutuhan atau kenyamanan pekerja
Menurut Ridley (2008), APD yang efektif harus:
 1. Sesuai dengan bahaya yang dihadapi
 2. Terbuat dari material yang akan tahan terhadap bahaya tersebut

3. Cocok bagi orang yang akan menggunakannya
4. Tidak mengganggu kerja operator yang sedang bertugas
5. Memiliki konstruksi yang sangat kuat
6. Tidak mengganggu APD lain yang sedang dipakai secara bersamaan
7. Tidak meningkatkan risiko terhadap pemakainya.

Kriteria dalam pemilihan APD menurut Tarwaka (2014) adalah:

1. APD harus mampu memberikan perlindungan efektif kepada pekerja atas potensi bahaya yang dihadapi di tempat kerja;
2. APD mempunyai berat yang seringan mungkin, nyaman dipakai dan bukan merupakan beban tambahan bagi pemakainya;
3. Bentuknya cukup menarik agar pekerja tidak malu memakainya;
4. Tidak menimbulkan gangguan pada pemakainya, baik karena jenis bahayanya maupun kenyamanan dalam pemakaian;
5. Mudah untuk dipakai dan dilepas kembali;
6. Tidak mengganggu penglihatan, pendengaran, dan pernafasan serta gangguan kesehatan lainnya pada

-
- waktu dipakai dalam waktu yang lama;
7. Tidak mengurangi persepsi sensori dalam menerima tanda peringatan;
 8. Suku cadang APD cukup tersedia di pasaran;
 9. Mudah disimpan dan dipelihara pada saat tidak digunakan;
 10. APD yang dipilih harus sesuai dengan standar yang ditetapkan.

c. Pelatihan

Peningkatan wawasan dan pengetahuan melalui pelatihan akan menyadarkan tentang pentingnya penggunaan APD, sehingga efektif dan benar dalam penggunaan, serta tepat dalam pemeliharaan dan penyimpanannya. Memakai APD yang rusak akan memberikan pengaruh buruk seperti halnya tidak menggunakan APD atau bahkan lebih berbahaya. Tenaga kerja akan berpikir telah terlindungi, padahal tidak. Kebiasaan memakai dengan benar harus senantiasa ditanamkan agar menjadi suatu kegiatan otomatis atau tanpa paksaan (Budiono, dkk, 2003).

Menurut Ridley (2008), pelatihan dilakukan jika:

1. Pekerja:

- a) Baru bergabung dengan perusahaan

- b) Dipindahkan ke pekerjaan lain
- c) Diberikan tanggung jawab yang berbeda

2. Perubahan metode pemakaian APD yang telah ada
3. Pengenalan APD yang baru
4. Perubahan sistem kerja
5. Penggunaan material baru
6. Pengenalan teknologi baru

d. Penggunaan, perawatan, dan penyimpanan

Kewajiban pengusaha terhadap ketersediaan APD adalah:

1. Pengusaha wajib menyediakan APD bagi pekerja atau buruh di tempat kerja secara cuma-cuma.
2. Pengusaha atau pengurus wajib mengumumkan secara tertulis dan memasang rambu mengenai kewajiban penggunaan APD di tempat kerja.

Hak pekerja dalam penggunaan APD adalah menyatakan keberatan untuk melakukan pekerjaan apabila APD yang disediakan tidak memenuhi ketentuan dan persyaratan. Pekerja atau buruh dan orang lain yang memasuki tempat kerja wajib menggunakan APD sesuai dengan potensi bahaya dan risiko.

Pemeliharaan dan penyimpanan APD yang baik akan menguntungkan

perusahaan dari segi ekonomis karena perusahaan tidak sering membeli APD baru karena APD sering rusak.

Menurut Budiono, dkk (2003) secara umum perawatan APD dapat dilakukan antara lain dengan:

1. Mencuci dengan air sabun, kemudian dibilas dengan air secukupnya. Terutama helm, kacamata, *earplug*, dan sarung tangan kain/kulit/karet.
2. Menjemur di panas matahari untuk menghilangkan bau, terutama helm.
3. Mengganti *filter* atau *catridge* untuk respirator.

Penyimpanan APD menurut Tarwaka (2014) agar dapat digunakan dengan baik, APD harus disimpan di tempat yang bebas dari debu, kotoran, gas beracun, tidak terlalu lembab dan terhindar dari gigitan serangga atau binatang. Penyimpanan hendaknya diatur agar mudah diambil dan dijangkau oleh pekerja serta disimpan dalam tempat khusus APD. Pengembangan sistem pemeliharaan dan penyimpanan APD secara kelembagaan mencakup:

1. Penunjukan orang yang bertanggung jawab atas pemeliharaan dan penyimpanan APD;

2. Pengembangan prosedur pembersihan dan pemeriksaan secara rutin dan khusus;

3. Ketersediaan informasi tentang lamanya waktu proteksi APD dan prosedur penggantian dan pembelian.

- e. Penatalaksanaan pembuangan atau pemusnahan

Pemusnahan APD yang mengandung bahan berbahaya harus dilengkapi dengan berita acara pemusnahan. APD harus dibuang dan dimusnahkan jika:

1. APD yang rusak, retak atau tidak dapat berfungsi dengan baik.
2. APD yang habis masa pakainya atau kadaluarsa serta mengandung bahan berbahaya, harus dimusnahkan sesuai dengan peraturan perundangan-undangan.

- f. Pembinaan

Pembinaan menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (2015) adalah proses, cara, perbuatan membina (negara dan sebagainya); pembaharuan; penyempurnaan; usaha, tindakan, dan kegiatan yang dilakukan secara efisien dan efektif untuk memperoleh hasil yang lebih baik.

Kesadaran akan manfaat penggunaan APD perlu ditanamkan pada setiap tenaga kerja. Pembinaan yang terus

menerus dapat meningkatkan kesadaran dan wawasan tenaga kerja (Budiono, dkk, 2003).

g. Inspeksi

Inspeksi menurut Tarwaka (2014) merupakan suatu cara terbaik yang dilakukan untuk menemukan masalah dan menilai risikonya sebelum kerugian atau kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi.

Menurut Budiono, dkk (2003) untuk menerapkan kedisiplinan pekerja dalam penggunaan APD hendaknya didorong oleh berbagai pihak, misalnya dengan memberikan sanksi bagi yang tidak mematuhi dan memberikan pula penilaian yang baik atau penghargaan bagi tenaga kerja yang disiplin dalam menggunakan APD.

h. Evaluasi dan pelaporan

Evaluasi menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (2015) adalah upaya penilaian secara teknis dan ekonomis terhadap sesuatu untuk kemungkinan pelaksanaan.

Pelaporan menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (2015) proses, cara, perbuatan untuk memberitahukan. Laporan dapat digunakan untuk menyampaikan pesan kepada penerima (manajer) sehingga penerima

mengetahui hal yang sedang terjadi.

Menurut Ridley (2008), laporan yang disusun harus efektif sehingga:

1. Disusun dengan benar
2. Terstruktur dengan baik
3. Menampilkan informasi secara logis
4. Singkat namun lengkap

Metode Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT X Sidoarjo pada bulan Januari-Februari 2015. Pendekatan yang digunakan adalah pendekatan kualitatif. Penelitian ini bersifat deskriptif karena bertujuan untuk menggambarkan manajemen APD. Metode penelitian yang digunakan adalah metode observasional. Peneliti hanya melakukan observasi untuk menjawab permasalahan yang sudah dirumuskan tanpa memberikan intervensi terhadap variabel yang diteliti.

Pengumpulan data diperoleh dari data primer meliputi wawancara dan data sekunder meliputi profil PT X dan data penggunaan APD.

Hasil Penelitian

APD di PT X secara umum sudah baik karena PT X sebagai industri farmasi

sudah menerapkan Cara Pembuatan Obat yang Baik (CPOB) sehingga APD merupakan salah satu dari syarat penerapannya. Berdasarkan hasil observasi, diketahui bahwa APD sudah disediakan cukup lengkap pada area produksi dan sesuai dengan kebutuhan dari masing-masing ruangan. Semua karyawan sudah menggunakan APD sesuai dengan ketentuan dari setiap ruangan. Terdapat petugas keamanan yang mengawasi kelengkapan setiap APD sebelum pekerja memasuki ruangan produksi. Hal ini dikarenakan setiap ruangan produksi memiliki standar jenis APD yang berbeda yang harus digunakan oleh setiap orang yang masuk di dalamnya.

Berikut merupakan hasil dari manajemen APD yang dilakukan di PT X:

a. Identifikasi kebutuhan dan syarat APD

Berdasarkan hasil wawancara dan observasi, identifikasi kebutuhan APD di PT X dilakukan hanya ketika terdapat kebutuhan atau adanya audit dari BPOM. APD di PT X berkaitan dengan pengaplikasian CPOB dan K3 sehingga apoteker dan pihak K3L seharusnya bisa bekerja sama terkait kebutuhan APD. Pengidentifikasi kebutuhan APD disesuaikan dengan jenis pekerjaan. Cara identifikasi kebutuhan APD

berasal dari permintaan setiap pekerja di unit yang disampaikan pada manajer terkait kemudian dilakukan permintaan pada pihak *purchasing*. Spesifikasi APD akan dikonsultasikan dengan K3L.

Berikut kutipan wawancara kepada pihak K3L:

“Kalau identifikasi kebutuhan APD ya pas waktu mau ada audit aja Mbak. Kan di sini ada audit rutin dari BPOM, namanya juga perusahaan obat Mbak. APDnya sesuai sama yang supervisornya minta, tapi kita tim K3L juga bisa kasih masukan tentang speknya”. (GE, 27 tahun)

“Biasanya ya pekerjanya yang minta Mbak, kalau ada yang bolong, sobek gitu. Diidentifikasi ulang sama supervisornya, ya waktunya pas mau audit CPOB mbak.” (SR, 25 tahun)

b. Pemilihan APD yang sesuai dengan jenis bahaya dan kebutuhan atau kenyamanan pekerja

Berdasarkan hasil wawancara dan observasi, cara pemilihan APD di PT X sesuai dengan katalog yang dimiliki oleh unit *purchasing*. Misalkan pihak pengolah limbah B3 membutuhkan sarung tangan untuk perlindungan dari bahan kimia maka unit *purchasing* melihat katalog yang dimiliki kemudian

membelikannya tanpa melakukan konsultasi termasuk pada pihak yang meminta pengadaan APD.

Berikut kutipan hasil wawancara dengan pihak K3L:

“Unit purchasing disini sudah punya katalog mbak. Jadi ya APD yang kita minta tergantung dari barang yang ada di katalog, kecuali mereka gak ada katalognya, baru nanya ke kita, usulan vendornya sapa.” (GE, 27 tahun)

“Ya kayak sekarang gini mbak, kita kan butuh sarung tangan buat nanganin limbah B3 di TPS, ya kita minta ke purchasing, tergantung mereka beliin yang kayak apa, Cuma kita bilang kebutuhan sarung tangan buat B3 tu kayak apa, gak tau nanti dibeliinnya kayak apa.” (BS, 35 tahun)

c. Pelatihan

Pelatihan yang dilakukan terkait APD berupa *induction*, *refresh*, dan *K3L Talk*. Ketiganya dilakukan di dalam area PT X. Sasaran *induction* adalah seluruh orang baru yang memasuki PT X termasuk pekerja baru maupun mahasiswa magang. Hanya pengetahuan dasar terkait APD yang diberikan.

Refresh dilakukan dengan sasaran seluruh pekerja yang sudah bekerja di PT X, APD merupakan salah satu

materi yang disampaikan dalam kegiatan tersebut. *K3L Talk* dilakukan untuk seluruh pekerja di setiap unit namun materi terkait APD secara umum diberikan pada awal tahun 2014.

Berikut hasil kutipan wawancara kepada petugas K3L:

“Pelatihannya ada 3, *induction*, *refresh* sama *K3L Talk*. Kalau *induction* kan mbaknya sudah ngalamin, pas pertama kali masuk sini dijelasin dikit tentang APD yang ada di sini. Kalau *refresh* buat pekerja yang sudah kerja lama di sini. Kalau *K3L talk* ya yang kita lakuin rutin keliling ke setiap unit itu, materi tentang APD sudah pernah kita sampaikan, tapi sudah lama jadi memang kita butuh menyampaikan materi APD lagi.” (GE, 27 tahun)

“Sesuai yang diomongin mbak GE tadi, materinya sudah ada semua, mungkin kurang banyak materi di bagian *inductionnya*.” (SR, 25 tahun)

d. Penggunaan, perawatan, dan penyimpanan

Penggunaan, perawatan, dan penyimpanan APD di PT X diserahkan kepada setiap unit dan individu. Manajer atau *supervisor* di unit tersebut dapat memberi teguran jika APD yang digunakan tidak sesuai dengan

ketentuan. Katelpak yang diberikan oleh perusahaan dicuci sebanyak 2 kali seminggu oleh pihak *laundry*. Sepatu dicuci oleh pihak *laundry* seminggu sekali. Perawatan sepatu dan katelpak oleh petugas *laundry* dengan melakukan pemisahan pada sepatu dan katelpak yang memiliki noda yang harus dikucek dan yang dapat bersih hanya dengan mesin cuci. Setelah noda bersih dengan melakukan pengucekan manual, maka katelpak dan sepatu dimasukkan ke mesin cuci bersama dengan katelpak dan sepatu lainnya. Di ruang ganti, terdapat rak bagi pekerja untuk meletakkan baju dan sepatu. Belum ada peraturan di PT X terkait penggunaan, perawatan, dan penyimpanan APD.

Penyimpanan APD misalkan sepatu diletakkan di atas rak di dalam area ruang ganti. Tempat penyimpanan sepatu luar yang berada di dalam ruang ganti terdapat di beberapa unit yang tidak memperbolehkan penggunaan sepatu luar di dalam ruangan produksi.

Berikut kutipan hasil wawancara dengan pihak K3L dan *laundry*:

“APD itu tanggung jawab pribadi, jadi pekerja yang harus tugas menjaga saat menggunakannya, kalau sudah kotor, pekerja juga yang menyerahkan ke

laundry, baru nanti ditangani oleh laundry. Kalau penyimpanan juga tanggung jawab setiap pekerja mau, perusahaan sudah menyiapkan rak dan lemari buat menyimpan APD masing-masing.” (GE, 27 tahun)

“Pekerja naruh di tempat APD kotor. Katelpak yang dikasih sama perusahaan ya kita mbak yang nyuci, 2 kali seminggu. Kalau sepatu nyucinya seminggu sekali. Sepatu dan katelpak yang memiliki noda, harus dikucek dulu baru dimasukkan ke mesin cuci, tapi kalau yang bisa bersih cuma dengan mesin cuci ya langsung masuk mesin.” (ND, 40 tahun)

- e. Penatalaksanaan pembuangan atau pemusnahan

APD yang sudah rusak dapat dibuang masuk ke dalam TPS non B3 karena termasuk dalam sampah anorganik. Seluruh APD yang rusak, dibuang tanpa dilakukan proses pemusnahan terlebih dahulu. APD yang rusak termasuk dalam sampah anorganik, maka pihak GA yang berhak untuk membuangnya.

Berikut kutipan hasil wawancara dengan pihak K3L dan GA:

“APD rusak ya langsung dibuang ke TPS non B3, gak ada pemusnahan

mbak, kan masuk sampah organik.”

(SR, 25 tahun)

“Kalau APD masuk sampah organik mbak, ya nanti GA yang ngurusin pembuangannya, selama ini sih gak pake dimusnahin dulu.” (YE, 24 tahun)

f. Pembinaan

Pembinaan dilakukan oleh atasan pada pekerja setiap unit. Pembinaan yang dilakukan tergantung dari jadwal GA. Materi yang disampaikan pada pembinaan, terkait APD secara umum yang digunakan di dalam setiap unit. Hal ini karena terdapat perbedaan penggunaan APD di unit yang ada di lingkungan industri farmasi.

Berikut kutipan hasil wawancara dengan pihak K3L dan GA:

“Pembinaannya tanggung jawab supervisor tiap unit mbak, kan beda-beda macem APD di setiap unitnya, jadi supervisor yang lebih tahu. Kalau GA memang secara rutin memberikan pembinaan.” (GE, 27 tahun)

“GA ada jadwal rutinnya mbak, supaya semua pekerja ngerti tentang APD yang dipake, supaya awet juga APDnya. Nanti GA kerja sama dengan supervisornya.” (YE, 24 tahun)

g. Inspeksi

Inspeksi yang dilakukan tentang penggunaan APD dilakukan bersamaan dengan *safety patrol* oleh *safety man*. *Checklist* dalam *safety patrol* terdapat poin tentang penggunaan APD di tempat kerja. Inspeksi dilakukan pada hari Senin untuk area A, hari Selasa untuk area B, dan hari Rabu pada area C. Tindak lanjut hasil inspeksi disampaikan melalui surat elektronik kepada manajer atau *supervisor* unit terkait sehingga jika ada penyelewengan penggunaan APD, pihak manajer atau *supervisor* yang berhak memberi peringatan kepada pekerja yang melakukan kesalahan. Diberikan foto temuan inspeksi sebagai bukti.

Berikut kutipan hasil wawancara dengan pihak K3L:

“Inspeksinya bersamaan dengan safety patrol yang biasanya mbak ikut sama safetyman. Di checklist safety patrolnya ada tentang penggunaan APD. Inspeksinya hari Senin untuk area A, Selasa untuk area B, dan Rabu pada area C. Kalau ada temuan, kita sampaikan lewat email mbak ke supervisornya, harus sama fotonya supaya supervisonya percaya sama temuannya.” (GE, 27 tahun)

“Ya pas safety patrol itu mbak, ini kan checklisnya. Nanti kalau ada temuan di lapangan, ya kita foto. Trus kita laporkan ke mbak GE biar ditindaklanjuti ke supervisor atau manager unit terkait mbak. Kalau kita kan gak ada wewenang.” (BS, 35 tahun)

h. Evaluasi dan pelaporan

Evaluasi kegiatan K3 dilakukan oleh pihak K3 yang disampaikan kepada pihak *manager representativ*. Saat ini belum pernah dilakukan evaluasi dan pelaporan terkait manajemen APD di PT X sehingga tidak ada hal yang dapat diamati terkait evaluasi dan pelaporan.

Berikut kutipan wawancara dengan pihak K3L:

“Kalau evaluasi kegiatan K3 ya disampaikannya ke MR, tapi kalau khusus tentang manajemen APD, kita belum pernah melakukan evaluasi dan pelaporan.” (GE, 27 tahun)

“Belum pernah ada mbak evaluasi dan pelaporan.” (SR, 25 tahun)

Pembahasan

Manajemen APD berdasarkan Permenakertrans RI No PER.08/MEN/VII/2010 wajib dilaksanakan oleh pengusaha di tempat

kerja. Manajemen APD dalam penerapan di PT X meliputi:

a. Identifikasi kebutuhan dan syarat APD

Cara identifikasi kebutuhan APD di PT X berasal dari permintaan setiap pekerja di unit yang disampaikan pada manajer terkait kemudian melakukan permintaan kepada pihak *purchasing*.

Identifikasi kebutuhan APD seharusnya dilakukan terlebih dahulu dengan mengidentifikasi bahaya potensial yang ada di tempat kerja. Setelah dilakukan identifikasi bahaya potensial maka pengendalian dilakukan pada tingkat risiko *moderate*, *high* dan ekstrim. Pengendalian dilakukan dengan mematuhi hirarki pengendalian. APD merupakan cara pengendalian risiko yang terakhir setelah empat cara sebelumnya sudah dilakukan namun belum dapat mengurangi tingkat risiko yang ada. Perusahaan harus melakukan hirarki tersebut denganurut hingga akhirnya terpaksa melakukan teknik pengendalian yang terakhir sehingga seharusnya kebutuhan akan APD tidak begitu banyak.

Syarat APD awalnya tergantung dari pengguna APD dengan persetujuan manajer namun syarat APD yang dibeli

juga harus berkonsultasi terlebih dahulu dengan pihak K3L.

Menurut Suma'mur (2014), APD yang digunakan harus memenuhi syarat:

1. Enak (nyaman) dipakai,
2. Tidak mengganggu pelaksanaan pekerjaan,
3. Memberikan perlindungan efektif terhadap macam bahaya yang dihadapi.

Seharusnya pemilihan APD di PT X sesuai dengan syarat di atas. Seluruh unit harus mengetahui persyaratan APD yang digunakan sehingga pihak *purchasing* selaku pembeli dari pihak perusahaan meminta konfirmasi kepada pihak K3L agar APD yang dibeli tetap sesuai dengan persyaratan dan kebutuhan pengguna APD.

- b. Pemilihan APD yang sesuai dengan jenis bahaya dan kebutuhan atau kenyamanan pekerja

Cara pemilihan APD di PT X disesuaikan dengan katalog yang dimiliki oleh pihak *purchasing* tanpa melakukan konsultasi dengan pihak manapun.

Seharusnya APD yang digunakan di PT X harus memenuhi kriteria pemilihan APD yang efektif menurut Ridley (2008 dan Tarwaka (2014) yang disebutkan di

bagian Tinjauan Pustaka agar APD yang dibeli dapat memberikan perlindungan yang optimal dari potensi bahaya yang ada dan digunakan dengan nyaman oleh pekerja sehingga pekerja menggunakannya dengan senang hati dan penuh kesadaran terhadap kebutuhan penggunaan APD.

c. Pelatihan

Pelatihan untuk APD yang dilakukan berupa *induction*, *refresh*, dan *K3L Talk*. *Induction* dilakukan pada seluruh orang baru yang memasuki PT X. *Refresh* dilakukan dengan sasaran seluruh pekerja yang sudah bekerja di PT X. *K3L Talk* dilakukan untuk seluruh pekerja di setiap unit.

Peningkatan wawasan dan pengetahuan melalui pelatihan akan menyadarkan tentang pentingnya penggunaan APD, sehingga efektif dan benar dalam penggunaan, serta tepat dalam pemeliharaan dan penyimpanannya. Memakai APD yang rusak akan memberikan pengaruh buruk bahkan lebih berbahaya bagi tenaga kerja. Kebiasaan memakai dengan benar harus senantiasa ditanamkan agar menjadi suatu kegiatan otomatis atau tanpa paksaan (Budiono, dkk, 2003).

Pelatihan terkait APD di PT X harus dilakukan secara rutin kepada pekerja agar pekerja memiliki kesadaran tentang pentingnya penggunaan APD. Saat ini, materi tentang APD di PT X hanya sedikit dan dilakukan tidak rutin.

Materi yang diberikan dalam pelatihan penggunaan APD di tempat kerja seharusnya berisi tentang:

1. Risiko bahaya yang ada di setiap tempat kerja.
 2. Efek potensi bahaya yang ada terhadap kesehatan dan keselamatan pekerja.
 3. Tujuan dan pentingnya menggunakan APD.
 4. Kelebihan dan kekurangan APD.
 5. Berbagai jenis APD dan cara merawat dan menggunakannya.
 6. Standar perusahaan yang berlaku dan harus ditaati.
 7. Upaya pengendalian terhadap paparan seluruh potensi bahaya.
 8. Tujuan dan manfaat tes kesehatan yang dilakukan perusahaan setiap tahun.
- d. Penggunaan, perawatan, dan penyimpanan
- Penggunaan, perawatan, dan penyimpanan APD di PT X diserahkan kepada setiap unit dan individu.

Manajer atau *supervisor* di unit tersebut dapat memberikan teguran jika APD yang digunakan tidak sesuai dengan ketentuan. Perawatan katelpak berupa pencucian sebanyak 2 kali seminggu oleh pihak *laundry*. Perawatan sepatu, sepatu dicuci oleh pihak *laundry* seminggu sekali. Di ruang ganti, terdapat rak bagi pekerja untuk meletakkan baju dan sepatu.

Menurut Tarwaka (2014), prinsip pemeliharaan APD dilakukan melalui:

1. Penjemuran di panas matahari untuk menghilangkan bau dan mencegah tumbuhnya jamur dan bakteri;
2. Pencucian dengan air sabun untuk APD seperti *safety helmet*, kaca mata, *ear plug* yang terbuat dari karet, sarung tangan kain, kulit, atau karet.
3. Penggantian *cartridge* atau *canister* pada respirator setelah dipakai beberapa kali.

Penyimpanan APD menurut Tarwaka (2014) agar dapat digunakan dengan baik, APD harus disimpan di tempat yang bebas dari debu, kotoran, gas beracun, tidak terlalu lembab dan terhindar dari gigitan serangga atau binatang. Penyimpanan hendaknya diatur agar mudah diambil dan

dijangkau oleh pekerja serta disimpan dalam tempat khusus APD.

Perawatan APD di PT X hanya dijelaskan terkait katelpak dan sepatu kerja yang diberikan oleh pihak perusahaan. Penyimpanan sepatu kerja dan katelpak berada di ruangan khusus yang terjamin bebas dari debu, kotoran, gas beracun, tidak terlalu lembab dan terhindar dari gigitan serangga atau binatang namun penyimpanan sepatu luar terdapat beberapa rak yang letaknya terlalu tinggi sehingga tidak mudah diambil dan dijangkau oleh pekerja.

e. Penatalaksanaan pembuangan atau pemusnahan

Pemusnahan APD yang mengandung bahan berbahaya harus dilengkapi dengan berita acara pemusnahan. APD harus dibuang dan dimusnahkan jika:

1. APD yang rusak, retak atau tidak dapat berfungsi dengan baik.
2. APD yang habis masa pakainya atau kadaluarsa serta mengandung bahan berbahaya, harus dimusnahkan sesuai dengan peraturan perundangan.

Pembuangan APD di PT X seharusnya dibagi menjadi APD yang mengandung bahan berbahaya dan tidak mengandung bahan berbahaya sehingga terdapat perbedaan perlakuan. APD yang

mengandung bahan berbahaya dimusnahkan dengan berita acara pemusnahan, tidak dibuang di sampah anorganik sedangkan APD yang tidak mengandung bahan berbahaya dapat dibuang di sampah anorganik namun harus dilakukan pemusnahan sehingga APD bekas tersebut tidak digunakan oleh orang lain.

f. Pembinaan

Kesadaran akan manfaat penggunaan APD perlu ditanamkan pada setiap tenaga kerja. Pembinaan yang terus menerus dapat meningkatkan kesadaran dan wawasan tenaga kerja (Budiono, dkk, 2003). Pembinaan penggunaan APD di PT X seharusnya dilakukan secara terus menerus agar kesadaran dan wawasan tenaga kerja meningkat, pembinaan ini spesifik pada setiap unit karena setiap unit memiliki karakteristik bahaya yang berbeda.

g. Inspeksi

Inspeksi merupakan suatu cara terbaik yang dilakukan untuk menemukan masalah dan menilai risikonya sebelum kerugian atau kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi (Tarwaka, 2014). Menurut Budiono, dkk (2003) untuk menerapkan kedisiplinan pekerja dalam penggunaan

APD hendaknya didorong oleh berbagai pihak, misalnya dengan memberikan sanksi bagi yang tidak mematuhi dan memberikan pula penghargaan bagi tenaga kerja yang disiplin dalam menggunakan APD.

Belum ada pemberian sanksi maupun penghargaan terkait kedisiplinan penggunaan APD secara khusus atau peraturan K3 lainnya di PT X. Pertanyaan dalam *checklist* terkait APD pada kegiatan *safety patrol* tidak begitu mendalam, hanya berkaitan dengan penggunaan APD sesuai dengan jenis pekerjaannya. Belum ada pertanyaan terkait cara penggunaan yang benar, penyimpanan dan perawatan serta pemusnahan APD.

h. Evaluasi dan pelaporan

Evaluasi kegiatan K3 dilakukan oleh pihak K3 yang disampaikan kepada pihak *manager representativ*. Saat ini belum pernah dilakukan evaluasi dan pelaporan terkait manajemen APD di PT X sehingga perlu dilakukan evaluasi dan pelaporan terkait APD kepada *manager representativ*.

Evaluasi menurut KBBI (2015) adalah upaya penilaian secara teknis dan

ekonomis terhadap sesuatu untuk kemungkinan pelaksanaan. Pelaporan menurut KBBI (2015) proses, cara, perbuatan untuk memberitahukan. Laporan dapat digunakan untuk menyampaikan pesan kepada penerima (manajer) sehingga penerima mengetahui hal yang sedang terjadi. Menurut Ridley (2008), laporan yang disusun harus efektif sehingga:

1. Disusun dengan benar
2. Terstruktur dengan baik
3. Menampilkan informasi secara logis
4. Singkat namun lengkap
5. Mudah dipahami dengan tata bahasa yang baik
6. Menggunakan bahasa yang baik dan benar, bukan jargon
7. Membawa pembaca pada kesimpulan yang diinginkan.

Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa:

- a. Manajemen APD di PT. X masih perlu perbaikan, diantaranya terkait *checklist* APD, kegiatan inventarisasi seluruh APD, dan pelaksanaan manajemen APD yang secara berkelanjutan.

- b. Identifikasi kebutuhan dan syarat APD, cara identifikasi kebutuhan APD berasal dari permintaan masing-masing pekerja yang disampaikan pada manajer terkait kemudian melakukan permintaan kepada pihak *purchasing*.
- c. Pemilihan APD yang sesuai dengan jenis bahaya dan kebutuhan atau kenyamanan pekerja, cara pemilihan APD di PT X disesuaikan dengan katalog yang dimiliki oleh pihak *purchasing* dan berkonsultasi dengan pihak K3L.
- d. Pelatihan, selama ini dilakukan pelatihan APD hanya berupa *induction*, *refresh*, dan *K3L Talk*.
- e. Penggunaan, perawatan, dan penyimpanan, di PT X hal ini diserahkan kepada setiap unit dan individu, manajer atau *supervisor* di unit tersebut dapat memberikan teguran jika APD yang digunakan tidak sesuai dengan ketentuan.
- f. Penatalaksanaan pembuangan atau pemusnahan, APD yang sudah rusak dapat dibuang masuk ke dalam TPS non B3 tanpa dilakukan pemusnahan.
- g. Pembinaan, dilakukan oleh atasan pada pekerja setiap unit.

- h. Inspeksi, dilakukan tentang penggunaan APD dilakukan bersamaan dengan *safety patrol* oleh *safety man*.
- i. Evaluasi dan pelaporan, belum pernah dilakukan evaluasi dan pelaporan terkait manajemen APD di PT X.

Saran

Saran yang dapat diberikan adalah PT X harus memberi tambahan poin terhadap *checklist* terkait APD dalam *safety patrol*. PT X juga diharap melakukan inventarisasi seluruh APD yang digunakan diantaranya katelpak, harnet, sepatu kerja, sarung tangan, helm keselamatan, *earmuff*, masker, respirator, dan APD lainnya yang ditujukan agar perusahaan mengetahui jumlah APD yang digunakan di dalam kurun waktu tersebut sehingga dapat mendeteksi APD yang harus dilakukan perbaruan dan APD yang masih bisa digunakan di dalam perusahaan. Manajemen APD di PT X seharusnya dilakukan secara tertulis dan berkelanjutan dalam setiap prosesnya dengan dukungan manajemen terkait.

Daftar Pustaka

- Budiono, Sugeng A. M, dkk. 2003. *Bunga Rampai Hiperkes dan Keselamatan Kerja Edisi ke 2*. Semarang: Badan Penerbit Universitas Diponegoro.
- Detik. 2007. *Tak Pakai Safety Belt & Helm Diduga Sebabkan 2 Kuli Tewas*. <http://news.detik.com/read/2007/08/09/165625/815335/10/tak-pakai-safety-belt--helm-diduga-sebabkan-2-kuli-tewas>. 23 Februari 2016
- Gunawan, Endang. 2012. *Pekerja Tewas Terjatuh di Cibinong Square*. <http://news.okezone.com/read/2012/04/29/501/620561/pekerja-tewas-terjatuh-di-cibinong-square>. 23 Februari 2016
- Hindratmo, Astria. 2012. *Orang Tidak Suka Pakai Alat Pelindung Diri, Mengapa?* <https://aplikasiergonomi.wordpress.com/2012/06/10/orang-tidak-suka-pakai-alat-pelindung-diri-mengapa/>. 23 Februari 2016
- Kamus Besar Bahasa Indonesia. 2015. *Evaluasi*. <http://kbbi.web.id/evaluasi>. 23 Februari 2016
- Kamus Besar Bahasa Indonesia. 2015. *Pelaporan*. <http://kbbi.web.id/lapor>. 23 Februari 2016
- Kamus Besar Bahasa Indonesia. 2015. *Pembinaan*. <http://kbbi.web.id/bina>. 23 Februari 2016
- Peraturan Menteri Kesehatan RI No. 1799/MenKes/PER/XII/2010. *Industri Farmasi*. Jakarta: Kementerian Kesehatan
- Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI No PER.08/MEN/VII/2010. *Alat Pelindung Diri*. Jakarta: Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi
- Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI Nomor 03/MEN/1998. *Tata Cara Pelaporan dan Pemeriksaan Kecelakaan*. Jakarta: Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi
- Republik Indonesia. 1970. Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja.
- Republik Indonesia. 2003. Undang-Undang Nomor 13 tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan.
- Ridley, John. 2008. *Kesehatan dan Keselamatan Kerja ... Ikhtisar*. Jakarta: Penerbit Erlangga.
- Ristiani, Yuni. 2011. *Gambaran Alat Pelindung Diri (APD) Berdasarkan Hasil Identifikasi Bahaya di Bagian Pest Control Divisi Bogasari Flour Mills PT. Indofood Sukses Makmur*,

Tbk Tahun 2011.

<http://www.slideshare.net/AYUSYIFA/apd-15887711>. 23 Februari 2016

Suma'mur. 2014. *Higiene Perusahaan dan Kesehatan Kerja (Hiperkes)*. Jakarta: CV Sagung Seto.

Tarwaka. 2014. *Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Manajemen dan Implementasi K3 di Tempat Kerja*. Surakarta: Harapan Press.