Sebuah Buku
Tentang....

INSPEKSI

Lukman Nulhakim
Setyo Negoro

International Organization for Standardization

OHSAS
OCCUPATIONAL HEALTH & SAFETY ADVISORY SERVICES

Daftar Isi

Daftar Isi..... *i*

Daftar Gambar..... *ii*

Abstrak..... *iv*

Definisi..... 1

Tujuan..... 2

Manfaat..... 5

Jenis Inspeksi..... 6

Objek Inspeksi..... 10

Langkah Inspeksi..... 11

Pelaksanaan Inspeksi..... 15

Pelaporan Inspeksi..... 20

Penindaklanjutan..... 23

Kerangka Berpikir..... 26

Daftar Pustaka..... 27

Lampiran

Daftar Gambar

Gambar 1. Ilustrasi periksa gigi

(http://andiranggaradita.blogspot.com)

Gambar 2.Proses Inspeksi di Indusri

(http://safety4abipraya.wordpress.com)

Gambar 3.*Unsafe Action & codition*

(http://safety4abipraya.wordpress.com)

Gambar 4.Inspeksi Mendadak

(http://foto.detik.com)

Gambar 5.Inspeksi rutin

(http://woodbuffalo.net)

Gambar 6.Contoh Blangko *checklist* audit

(http://safety4abipraya.wordpress.com)

Gambar 7.Inspeksi Khusus

(http://safety4abipraya.wordpress.com)

Gambar 8.Hazard

(http://alatpemadam-api.indonetwork.co.id)

Gambar 9.Logo inspector external *ISO*

(http://gudanglogo.blogspot.com)

Gambar 10.Contoh logo P2K3

(http://safety4abipraya.wordpress.com)

Gambar 11.Sertifikat audit K3 oleh *Sucofindo*

(http://safety4abipraya.wordpress.com)

Gambar 12.Contoh denah *lay out* pabri

(http://tanyaalarm.blogspot.com)

Gambar 13.Petugas Inspeksi

(http://ergofit.blogspot.com)

Abstrak

Perlunya suatu pengawasan terhadap pelaksanaan K3 dalam industri agar tetap bisa berjalan sebagai mestinya dan dapat berdampak positif terhadap perusahaan tentunya. Adanya langkah pasti guna mengawasi pelaksanaan K3 dan mengevaluasi serta memperbaharui segala standar dan ketentuan dalam rangka menciptakan suatu lingkungan kerja yang kondusif dan nyaman .

Inspeksi sebagai salah satu langkah pengawasan tersebut perlu dilakukan untuk bisa memperlancar jalannya pengawasan dan proses evaluasi K3, maka dari itu kami menyusun sebuah pedoman singkat tentang inspeksi K3 yang mana berisi tentang pengertian, langkah dan standar tentang proses inspeksi K3 di Industri. Dan semoga dengan adanya buku ini dapat memberikan sumbangsih terhadap dunia industri dan dunia pendidikan tentunya, saran dan koreksi sangat kami harapkan guna menyempurnakan karya kami.

Kata Kunci : K3, Inspeksi, Industri

Definisi

Inspeksi keselamatan kerja adalah suatu usaha untuk mendeteksi adanya kondisi dan tindakan yang tidak aman dan segera memperbaikinya sebelum kondisi dan tindakan sempat menyebabkan suatu kecelakaan.*(Sucofindo, 1998)*.

Atau suatu langkah pencegahan terhadap terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja, dengan adanya langkah ini diharapkan semua kemungkinan terjadinya hal yang tidak diinginkan tersebut dapat diminimalisir dan bahkan dihilangkan.

Sama halnya ketika menyikat gigi dan memeriksakannya enam bulan sekali untuk mencegah sakit gigi, hal ini lebih bijak untuk mencegah kerusakan dan sakit gigi. Langkah inspeksi juga dilaksanakan rutin tergantung dari kebutuhan dan kebijakan dari masing-masing perusahaan itu sendiri.

Gambar 1. Ilustrasi periksa gigi
(andiranggaradita.blogspot.com)

Tujuan

Menurut buku panduan dalam *Pelatihan enam hari untuk Leadhand dan Foreman* yang dilaksanakan oleh PT. Freeport Indonesia mengatakan bahwa Inspeksi keselamatan kerja bertujuan meniadakan kecelakaan dengan jalan mengamati penyebab kecelakaan sedini mungkin dan segera melakukan pembetulan sebelum kecelakaan terjadi. Setiap inspeksi keselamatan kerja harus mampu mengamati baik kondisi yang berbahaya maupun tindakan yang tidak aman.

Gambar 2. Proses Inspeksi di Industri (safety4abipraya.wordpress.com)

Hampir sama seperti apa yang dikemukakan dalam definisi tadi bahwa inspeksi merupakan tindakan pencegahan terhadap terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja melalui pemeriksaan rutin dan pengamatan kondisi-kondisi yang tidak aman.

Melalui inspeksi keselamatan kerja tidak hanya *unsafe condition* dan *unsafe action* saja yang diamati, tetapi justru bahaya-bahaya yang terselebung dibalik kedua kondisi tersebut perlu ditelusuri dan diungkapkan (Alkon, 1998).

Gambar 3. *Unsafe Action & codition* (safety4abipraya.wordpress.com)

Maksud dan tujuan dari inspeksi keselamatan kerja yaitu :

- Menciptakan suasana dan lingkungan kerja yang aman serta yang bebas dari bahaya.
- Menemukan perilaku kerja orang supaya mempunyai sikap kerja selamat.
- Memelihara kualitas produksi dan operasional yang menguntungkan.
- Mengamati penerapan atau pelaksanaan norma-norma keselamatan kerja. Melokalisasi dan menetralisir bahaya-bahaya yang ada. (Oktavia,2009)

Manfaat

Beberapa manfaat akan pentingnya inspeksi adalah :

a. Untuk mengecek apakah sesuatu bertentangan atau menyimpang dari program sebelumnya.

b. Untuk meningkatkan kembali kepedulian keselamatan dilingkungan karyawan karena dengan inspeksi, karyawan merasa bahwa keselamatannya diperhatikan.

c. Mengetahui semua standart keselamatan kerja yang telah ditentukan.

d. Sebagai bahan utama pengumpulan data guna mengadakan pertemuan keselamatan kerja atau sidang P2K3.

e. Untuk menilai kesadaran keselamatan kerja dilingkungan karyawan perusahaan.

f. Untuk mengukur dan mengkaji usaha serta peranan para supervisor terhadap keselamatan kerja (Alkon,1998).

Jenis Inspeksi

1) **Inspeksi Tidak Terencana**

Inspeksi yang dilakukan hanya sambil lalu, sehingga umumnya bersifat dangkal dan tidak sistematis, diantaranya sebagai berikut :

- Umumnya hanya memeriksa kondisi yang tidak aman.
- Kondisi tidak aman yang memerlukan perhatian besar sering terlewati.
- Perhatian cenderung lebih besar pada kepentingan produksi.

Gambar 4. Inspeksi Mendadak
(foto.detik.com)

- Tidak tercatat.
- Tindakan pembetulan dan pencegahan tidak sampai mendasar.

2) **Inspeksi yang Terencana**

Inspeksi yang terencana terbagi menjadi :

- ***Inspeksi rutin atau umum*** Inspeksi rutin terhadap sumber bahaya ditempat kerja atau kegiatan identifikasi terhadap tugas dan proses operasional, perlatan dan mesin-mesin yang mempunyai resiko tinggi.

Gambar 5. Inspeksi rutin (woodbuffalo.net)

Beberapa keuntungan dari dilaksanakannya inspeksi rutin atau umum yaitu :

1. Inspektor dapat mencurahkan segala perhatiannya untuk melakukan inspeksi.
2. Inspektor dapat melakukan observasi menyeluruh tentang keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja.
3. Checklist yang akan digunakan untuk inspeksi telah dipersiapkan dengan baik.
4. Laporan temuan dan rekomendasi segera dapat dibuat untuk meningkatkan kesadaran tentang adanya bahaya di tempat kerja. (Oktavia, 2009)

1

A = Awal (Kecil)	Audit Check List	✓ = Sesuai
T = Transisi (Sedang)	Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK 3)	X = Tidak Sesuai
L = Lanjutan (Besar)	Peraturan Mentri Tenaga Kerja No. 05/MEN/1996	

No. Urut	No.	Kriteria Elemen dan Sub Elemen (Permenaker No. 05/MEN/1996, Lampiran II)	Elemen Program (Apa yang harus di kerjakan)	Uraian Temuan Audit	Temuan			Verifikasi
					S/C	TS/NC		
						Mn	Mj	
	1	**PEMBANGUNAN DAN PEMELIHARAAN KOMITMEN**						
	1.1	**Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja**						
1.	1.1.1	Adanya kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja yang tertulis, tertanggal dan secara jelas menyatakan tujuan – tujuan keselamatan dan kesehatan kerja dan komitmen perusahaan dalam memperbaiki kinerja keselamatan dan kesehatan kerjanya	Adanya SOP cara mengoperasikan kebijakan tesebut sesuai dengan wewenang dan tanggung jawab dalam organisasinya					
2.	1.1.2	Kebijakan yang ditanda tangani oleh pengusaha dan atau pengurus	Kebijakan disebarluaskan dan dikomunikasikan kepada tenaga kerja, kontraktor dan tamu perusahaan					
3.	1.1.3	Kebijakan disusun oleh pengusaha dan pengurus	Adanya tim yang membahas dan mengkaji ulang kebijakan					
4.	1.1.4	Perusahaan mengkomunikasikan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja kepada seluruh tenaga kerja, tamu, kontrakraktor, pelanggan, dan pemasok dengan tata cara yang tepat	Adanya bagian yang ditunjuk untuk bertanggung jawab mengkomunikasikan kebijakan					
5.	1.1.5	Apabila diperlukan, kebijakan khusus dibuat untuk masalah keselamatan dan kesehatan kerja yang bersifat khusus	Adanya kriteria tertentu untuk izin kerja ditempat - tempat tertentu					
6.	11.6	Kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dan kebijakan khusus lainnya ditinjau ulang secara berkala untuk menjamin bahwa kebijakan tersebut mencerminkan dengan perubahan yang terjadi dalam peraturan perundangan	Adanya tim yang bertanggung jawab mengkaji kebijakan sesuai dengan kriteria dan peraturan / UU terbaru					

Note : S = Sesuai / C : Conformance, TS = Tidak Sesuai / NC = Non Conformance, Mn = Minor, Mj = Major

Gambar 6. Contoh Blangko *checklist* audit k3 (safety4abipraya.wordpress.com)

☣ ***Inspeksi khusus*** merupakan kegiatan inspeksi yang dilakukan untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi potensi hazard terhadap obyek-obyek kerja tertentu yang mempunyai resiko tinggi yang hasilnya sebagai dasar untuk pencegahan dan pengendalian resiko di tempat kerja.

Perbedaan antara inspeksi umum dan khusus adalah bahwa inspeksi umum direncankana dengan cara *walk-through survey* keseluruh area kerja dan bersifat komprehensif, sedangkan inspeksi khusus direncanakan untuk diarahkan kepada kondisi-kondisi tertentu, seperti mesin-mesin, alat kerja, dan tempat-tempat khusus yang telah diketahui mempunyai resiko tinggi (Tarwaka, 2008).

Gambar 7. Inspeksi Khusus
(safety4abipraya.wordpress.com)

Objek Inspeksi

Untuk membantu menentukan aspek-aspek apa saja yang ada di tempat kerja yang akan diinspeksi, perlu dipertimbangkan dan di pahami hal-hal sebagai berikut :

1) Hazard yang berpotensi menyebabkan cidera atau sakit dan masalah-masalah K3 yang ada ditempat kerja.

Gambar 8. Hazard
(alatpemadam-api.indonetwork.co.id)

2) Peraturan perundang-undangan bidang K3 dan standart yang berkaitan dengan hazard, tugas-tugas, proses produksi tertentu yang diterapkan di masing-masing perusahaan.

3) Masalah-masalah K3 yang terjadi sebelumnya meskipun resikonya kecil perlu dipertimbangkan (Tarwaka, 2008).

Langkah Inspeksi

Inspektor (pelaksana inspeksi) harus memahami kebijaksanaan-kebijaksanaan dan norma-norma keselamatan kerja, selain itu juga harus menguasai undang-undang dan peraturan-peraturan keselamatan kerja yang dikeluarkan oleh pemerintah maupun standart-standart lainnya (Alkon, 1998).

Inspektor atau pelaksana inspeksi keselamatan kerja dibedakan menjadi 2, yaitu :

1) Ekstern Perusahaan

Inspeksi keselamatan kerja yang dilaksanakan oleh pengawas dari instansi pemerintah atau pihak ketiga.(*Depnakertrans, ISO, OHSAS, Sucofindo,dll)*

Gambar 9. Logo inspector external *ISO* (gudanglogo.blogspot.com)

2) Intern Perusahaan

Inspeksi yang dilakukan oleh orang yang berkepentingan seperti supervisor dan manager lini dan juga mempunyai spesialisasi dibidangnya seperti safety advisor dan teknisi atau ahli yang terbaik setiap unsur karyawan dari level terendah sampai tingkat tinggi . (*P2K3*)

Gambar 10. Contoh logo P2K3
(safety4abipraya.wordpress.com)

CERTIFICATE

SUCOFINDO

Certificate No. OSH 00385

SUCOFINDO INTERNATIONAL CERTIFICATION SERVICES

Menyatakan bahwa
Certify that

PT. BRANTAS ABIPRAYA

telah menerapkan sistem manajemen keselamatan & kesehatan kerja yang memenuhi
has implemented an occupational health and safety management system complying with

OHSAS 18001 : 1999
Occupational Health and Safety Management System-Requirements

Ruang lingkup sertifikasi tercantum dalam Lampiran - 1
The scope of certification is described in appendix - 1

Ir. Zafar D. Idham, MBA
Ketua Badan Pelaksana
Chairman of Governing Board

This certificate is valid from October 24, 2005 until October 23, 2008

Sertifikat ini harus diperagakan/diperbanyak bersamaan dengan Lampiran - 1
This certificate must be displayed/reproduced in conjunction with Appendix - 1

a. 10030

Gambar 11. Sertifikat audit K3 oleh *Sucofindo* (safety4abipraya.wordpress.com)

Langkah Inspeksi

Pelaksanaan Inspeksi

Pendahuluan

Yaitu menghubungi penanggung jawab bagian yang akan dikunjungi untuk menjelaskan bahwa akan di-adakan inspeksi diarea kerja.

Peta Inspeksi

Usahakan mengikuti peta inspeksi seperti yang telah direncanakan

Pengamatan

Mengamati semua kegiatan proses produksi untuk memastikan ada atau tidaknya pelanggaran terhadap peraturan keselamatan kerja.

Gambar 12. Contoh denah *lay out* pabrik (tanyaalarm.blogspot.com)

Observasi

Observasi tindakan-tindaka perorangan untuk menco-cokan dengan syarat-syarat keselamatan kerja.

Penelitian

Penelitian dilakukan untuk mengumpulkan atau juga cross-check data.

Koreksi

Koreksi sementara dengan segera apabila dalam melaksanakan inspeksi atau tindakan berbahaya atau membahayakan.

Gambar 13. Petugas Inspeksi (ergofit.blogspot.com)

Catat

Buat catatan ringkas tentang ketidak sesuaian dan kes-esuaian peralatan, tindakan dan kondisi terhadap standart kemudian periksa pedoman identifikasi bahaya.

Seorang inspektor harus menunjukan tempat dan penjelasan setiap bahaya yang ditemukan dalam pemeriksaan, dan juga harus membuat catatan yang mendetail untuk menjawab kemungkinan-kemungkinan pertanyaan yang akan timbul. Potensi kerugiannya supaya diperkirakan agar dapat membuat klasifikasi dalam laporan. (Oktavia,2009)

Dalam membuat rating bahaya menggunakan 2 kategori, yaitu :

a).Menentukan besar konsekuensi yang diperkirakan akan diakibatkan oleh bahaya apabila terjadi kecelakaan

b).Perkiraan probabilitas kejadian kecelakaan

Pembagian klasifikasi tersebut adalah sebagai berikut :

Kategori konsekuensi bahaya	Jenis bahaya	Keterangan
I	Katastropik (*catastropic*)	Dapat mengakibatkan kematian atau kehilangan *facility*
II	Kritikal (*critical*)	Dapat mengakibatkan luka berat atau kerusakan berat pada barang milik
III	Kecil (*marginal)*	Dapat mengakibatkan luka ringan atau penyakit akibat kerja ringan yang mengakibatkan kerugian hari kerja atau kerusakan barang milik ringan
IV	Dapat diabaikan (*negligible*)	Mungkin tidak mempengaruhi keselamatan atau kesehatan karyawan jadi tidak mengakibatkan hari kerja hilang, tetapi merupakan pelanggaran dalam kriteria tertentu

(Oktavia,2009)

Perkiraan probabilitas kuantitatif untuk dipergunakan dalam pengambilan keputusan.

Kategori probabilitas	Keterangan
A	Cenderung segera terjadi atau dalam waktu pendek bilamana terjadi paparan bahaya
B	Mungkin akan terjadi pada waktunya
C	Bisa akan terjadi pada waktunya
D	Tidak cenderung terjadi

(Oktavia,2009)

Pelaporan Inspeksi

Setiap inspeksi harus ditindak lanjuti dengan laporan tertulis tanpa laporan tertulis inspeksi tidak mempunyai arti dan hanya seperti *single seeing tour* saja. Tipe laporan inspeksi ada 3 yaitu :

1) **Laporan Keadaan Darurat**

Segera dibuat tanpa menunggu untuk keadaan berbahaya, kritis atau katastropik, yaitu termasuk kategori bahaya IA, IIB.

2) **Laporan Berkala (periodik)**

Mencakup keadaan bahaya yang tidak tergolong emergency yang ditemukan dalam inspeksi berkala. Laporan supaya dibuat dalam 24 jam setelah inspeksi.

3) **Laporan Ringkas (summary)**

Mencakup semua item dari laporan berkala terdahulu untuk jangka waktu tertentu.

Laporan harus menyebutkan nama departemen dan area yang di inspeksi, nama serta jabatan yang mengadakan inspeksi, tanggal laporan dibuat dan nama untuk siapa laporan dibuat.

Adapun statistik membuat laporan yang ada dianjurkan agar mudah dipahami dan ditindak lanjuti yaitu :

⇒ Catat item temuan yang belum ditindak lanjuti dan beri tanda pengukang kembali.

⇒ Tiap item harus diberi nomor urut.

⇒ Tiap item supaya diberi klasifikasi bahaya.

⇒ Sedapat mungkin sebutkan akan tindak lanjuti dan oleh siapa dari item yang ditulis ulang.

⇒ Laporan inspeksi supaya dialamatkan kepada departemen yang diinspeksi dengan tembusan kepada atasan.

⇒ Usaha perbaikan sebagai tindak lanjut.

⇒ Untuk mengetahui kondisi dari setiap keadaandan upaya yang dilakukan dalam manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (K3), maka sangat perlu adanya langkah evaluasi tersebut maka kita dapat menentukan tindak lanjut yang akan dilakukan untuk pengembangan.

Penindaklanjutan

Rekomendasi dari laporan dapat dijadikan dasar untuk membuat rencana kerja yang menyusun prioritas dalam rencana kerja.

Untuk penindak lanjutan, rekomendasi dapat dikelompokan menurut :

1). Daerah bahaya ditemukan.

2). Penanggung jawab perbaikan.

Kemudian rekomendasi tersebut perlu likirim kepada yang berwenang untuk persetujuan pelaksanaan perbaikan. untuk pelaksanaannya dibuat form, penerima form rekomendasi harus memberi jawaban tentang tindak lanjutnya dalam waktu yang ditentukan dalam prosedur, apabila menyetujui rekomendasi diminta memberi kepastiannya kapan tindak lanjutnya telah dilaksanakan, apabila menolaknya supaya menjelaskan apa alasannya.

Ada 4 tahap yang perlu diikuti oleh inspektor dalam membuat

rekomendasi yaitu :

1. Sedapat mungkin seorang inspektor memperbaiki sebab dari deviasi (penyimpangan) yang ditemukan. Jangan hanya memperbaiki hasil terakhir dan membiarkan permasalahannya.
2. Perbaiki apa saja yang mungkin diperbaiki secara lang sung.
3. Laporkan kondisi yang ada dikuar wewenang anda dan usulkan solusinya.
4. Ambil tindakan sementara bila perlu.

Pada waktu tertentu supervisor harus melaporkan perkembangan dari pelaksanaan rekomendasi kepada P2K3 pusat. Sebaliknya P2K3 pusat harus memeriksa secara berkala perkembangan pelaksanaannya sudah memenuhi syarat yang dimaksut. Keadaan berbahaya yang tidak diperbaiki memberi indikasi adanya komunikasi yang tidak baik antara departemen dalam pelaksanaan program.

Kerangaka Berpikir

(Oktavia,2009)

Daftar Pustaka

Alkon, 1998. **Manajemen Keselamatan kerja bagi pengawas**. Surabaya : Lembaga Pembinaan Ketrampilan dan Mana jemen.

D.E. Oktavia, 2009. **Laporan Khusus : INSPEKSI K3 TERHADAP PO TENSI BAHAYA KECELAKAAN KERJA DI TEMPAT KERJA DI PT.INDOFOOD SUKSES MAKMUR Tbk DIVI SI *NOODLE* CABANG SEMARANG.** Semarang : Univer sitas Sebelas Maret Surakarta.

Freeport Indonesia, 1995. **Pelatihan Enam Hari untuk Leadhand dan Foreman**. Tembaga pura : PT. Freeport Indonesia.

Sucofindo, 1998. **Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan K e r j a** . B a h a n peserta pelatihan K3. Jakarta : PT. Sucofindo.

Tarwaka, 2008. **Keselamatan dan Kesehatan Kerja (Manajemen dan Implementasi K3 di Tempat Kerja)**. Surakarta : Harapan Press.

Lampiran

KOP PERUSAHAAN

Nomor :
Lampiran : -
Perihal : Laporan Ahli K-3
Bulan februari Tahun 2006

1.	Nama Perusahaan	: PT. Sasa Inti
2.	Jenis Usaha	: Pembuatan Bumbu Masak
3.	Tenaga Kerja	: Laki-laki : 1008 orang Perempuan : 28 orang Jumlah : 1036 orang
4.	Alamat	: Jl. Raya Gending – Probolinggo
5.	Nama Ahli K-3 umum	: Hartoyo
6.	Masa Kerja diperusahaan	: 31 tahun
7.	Jabatan dalam P2K3	: Sekretaris
8.	Penunjukkan sebagai Ahli K3	: Kepmenaker RI No. Kep. 185 / M / BW / 2001
9.	Aktivitas yang dilakukan	:

- Melakukan inspeksi daerah kerja terjadual dilaksanakan sebulan sekali dan inspeksi daerah kerja insidentil
- Menyelenggarakan sidang bulanan pengurus
- Melakukan Uji coba pompa hydrant sebulan dua kali
- Melakukan Uji coba sprayer air pengamanan Amoniak
- Upacara Penutupan Bulan Kampanye K3 dan Sosialisasi K3
- Fogging Lingkungan Kerja
- Pelatihan Tab. APAR & Breathing Apparatus
- Sosialisasi K3

10.	Hambatan dalam pelaksanaan	: Pelaksanaan kegiatan P2K3 berjalan lancar

Gending, 28 Februari 2006

Pimpinan Pabrik

Ir. Suharyono

Ahli K3

H a r t o y o

Tembusan disampaikan kepada Yth :
1. Direktur PNKK Depnakertrans RI di Jakarta
2. Kepala Dinas Tenaga Kera Propinsi Jawa Timur
   Up. Subdin Pengawasan Ketenagakerjaan
4. Arsip

Lampiran

P.T. Sasa Inti
LAPORAN PELAKSANAAN TUGAS
AHLI K-3
BULAN PEBRUARI 2006

NO	NAMA TEMPAT KERJA	BENTUK KEGIATAN	PELAKSANA	SASARAN
1	FP, Decal/Glucose, ISO GA, PMR I & II, SAP, Utility, Mech & Maint, Laborat, Listrik, PLL, Umpers, Adm	Melakukan Inspeksi daerah kerja baik yang sudah terjadual maupun Insidentil	P2K3/Tim SMK3, Ahli K3 terjun langsung ke lapangan	Identifikasi bahaya, potensi bahaya dapat diketahui lebih awal sehingga tindakan dapat diambil segera. Disamping itu mencari ketidaksesuaian dari suatu sistem yang kemudian dijadikan dasar untuk memberikan masukan kepada manajemen
2	Ruang pertemuan PT. Sasa Inti Gending	Menyelenggarakan sidang bulanan	Tim SMK3, Ahli K3 membahas materi sidang	Membahas temuan-temuan dilapangan untuk ditindaklanjuti.
3	FP, Decal/Glucose, ISO GA, PMR I & II, SAP, Utility PLL, Umpers, Adm	Pompa hydrant dioperasikan senua peralatan/box hydrant diuji coba	Tim SMK3, Ahli K3 memberi Instruksi dan mengawasi secara langsung	Pompa hydrant dan system perpipaan dipastikan dapat dioperasikan dengan baik, dan jika ada kerusakan sistem peralatan, segera ditangani.
4	Lokasi pengetapan Amoniak	Latihan menghidupkan sprayer air	Ahli K3	Jika sewaktu-waktu terjadi kebocoran amoniak, tenaga kerja dapat mengatasinya dan peralatan dalam keadaan layak pakai

Lampiran

5	Kantor PT. Telkom Ketintang Surabaya - Jatim	Upacara penutupan bulan kampanye K3 dan Sosialisasi K3	Disnaker Propinsi Jawa Timur	Pelaksanaan Zero Accident, SMK3 dan 5R
6	Lingkungan PT. Sasa Inti Gending	Fogging Lingkungan kerja	PT. ETOS dan Ahli K3 memantau pelaksanaan	Untuk menciptakan lingkungan kerja yang sehat, bebas dari hama/seranggga yang membahayakan kesehatan manusia, produksi maupun lingkungan
7	Pelataran Utara PMR-1 PT. Sasa Inti Gending	Pelatihan Tabung APAT & Breathing Apparatus	Instruktur dari PT. Gapura Raya dan Tim SMK3	Semua tenaga kerja yang dilatuh mampu menggunakan Tabung APAR & Breathing Apparatus secara Cepat, Aman dan Tepat
8	Ruang pertemuan PT. Sasa Inti Gending	Sosialisasi K3	Tim SMK3	Penyegaran akan pentingnya penerapan Keselamatan dan kesehatan Kerja bagi koordinator Tim SMK3 yang akan dikomunikasikan kepada karyawan di masing-masing plant.

Gending, 28 Februari 2006

Pimpinan Pabrik

Ir. Suharyono

Ahli K3

H a r t o y o