

Sistem Manajemen Keselamatan

PT Pacific Lubritama Indonesia

November 2013

No Dokumen : PLI A0-001
Tanggal diterbitkan : Jan 7, 2013
Nomor Revisi : 4
Disahkan oleh : Herry Defjan

Sistem Manajemen Keselamatan (SMK) adalah istilah yang digunakan yang mengacu pada sistem komprehensif yang dibuat untuk mengelola keselamatan, kesehatan, lingkungan dan aspek risiko umum industri. Sistem ini digunakan untuk mengelola semua aspek keselamatan melalui organisasi dan menyiapkan cara yang sistematis untuk mengidentifikasi bahaya dan mengendalikan risiko dengan tetap mempertahankan jaminan bahwa pengendalian risiko ini sangat efektif. Sistem Manajemen Keselamatan didefinisikan sebagai :

.....pendekatan secara resmi mengenai keselamatan. Ini adalah proses yang sistematis, eksplisit, dan komprehensif dalam mengelola risiko keselamatan. Sama halnya dengan semua sistem manajemen, sistem manajemen keselamatan menyediakan penetapan tujuan, perencanaan dan kinerja pengukuran. Sistem manajemen keselamatan merupakan bagian inti dari sebuah organisasi. Ini menjadi bagian dari budaya, cara mereka melakukan pekerjaan.

Daftar Isi

Pengantar	3
1. Kebijakan Keselamatan & Organisasi	3
1.1. Kebijakan Keselamatan	3
1.2. Organisasi	4
1.3. Peran, tugas, tanggung jawab dan akuntabilitas	4
2. Praktek Kerja yang Aman	5
3. Pelatihan Keselamatan	6
4. Rapat	7
4.1. Komite Keselamatan	7
4.2. Tool Box Meeting	7
4.3. Tim Perbaikan Keselamatan	7
5. Investigasi Insiden & Analisa	8
6. Aturan Keselamatan & Peraturan	9
7. Promosi Keselamatan	10
8. Evaluasi, Seleksi dan Pengawasan Kontraktor	11
9. Inspeksi keselamatan	12
10. Perawatan & Pemeliharaan	13
11. Analisa Bahaya	14
12. Pengawasan Pindahan dan Penggunaan Bahan Berbahaya	15
13. Program Kesehatan Karyawan	16
14. Persiapan Darurat	17
15. Kontrol Dokumen dan Peninjauan	18

Pengantar

Sistem Manajemen Keselamatan ini dirancang oleh manajemen PLI selama kuartal ke 4 tahun 2010. Tujuan dari sistem ini adalah untuk mengelola keselamatan di area kerja PLI dengan sistem komprehensif yang memenuhi persyaratan konsumen.

Sistem ini terdiri dari 15 bagian berdasarkan persyaratan OHSAS 18001¹ yang memungkinkan perusahaan untuk mendapatkan sertifikasi OHSAS.

1 Kebijakan Keselamatan² & Organisasi

1.1 Kebijakan Keselamatan

Kesehatan dan keselamatan karyawan kami adalah prioritas tertinggi yang tidak dapat dikompromikan. Dengan berfokus pada nilai kunci kami – **Utamakan Keselamatan** – tujuan kami adalah menciptakan tempat kerja yang bebas dari insiden dan cedera.

Komitmen kami

1. Mematuhi semua standar kesehatan dan keselamatan dan standar atau kode lain yang relevan.
2. Menerapkan sistem manajemen keselamatan, mengambil tindakan terhadap isi-isu prioritas, saling berbagi pengetahuan keselamatan dan mengurangi potensi terjadinya insiden.
3. Menerapkan pendekatan manajemen risiko, melalui konsultasi dengan karyawan dan kontraktor dan mengidentifikasi, melakukan penilaian dan mengendalikan risiko.
4. Menyediakan sumber daya yang memadai untuk memenuhi kewajiban keselamatan.
5. Melakukan inspeksi dan audit keselamatan di semua lokasi.
6. Mendidik dan melatih karyawan dan kontraktor sehingga mereka bisa bekerja dengan aman.
7. Berkonsultasi dengan karyawan tentang masalah kesehatan dan keselamatan kerja untuk mengidentifikasi cara mengurangi risiko dan meningkatkan sistem keselamatan.
8. Memberikan penghargaan terhadap tindakan keselamatan dan memberikan tindakan disiplin pada orang yang mengabaikan prosedur dan praktek kesehatan dan keselamatan.
9. Pastikan semua insiden dan near miss di laporkan, didokumentasikan, dilakukan investigasi dan mengambil tindakan untuk mencegah hal tersebut terulang kembali.
10. Secara teratur memonitor, mengkaji dan melaporkan kinerja kesehatan dan keselamatan kerja terhadap target yang disepakati.

Tanggung jawab anda

- A. Ikuti instruksi dan pelaksanaan kerja PLI yang aman.
- B. Jangan bertindak dimana anda menempatkan diri pada risiko atau cedera.
- C. Segera laporkan kepada supervisor anda segala hal di pekerjaan yang anda rasa berbahaya.

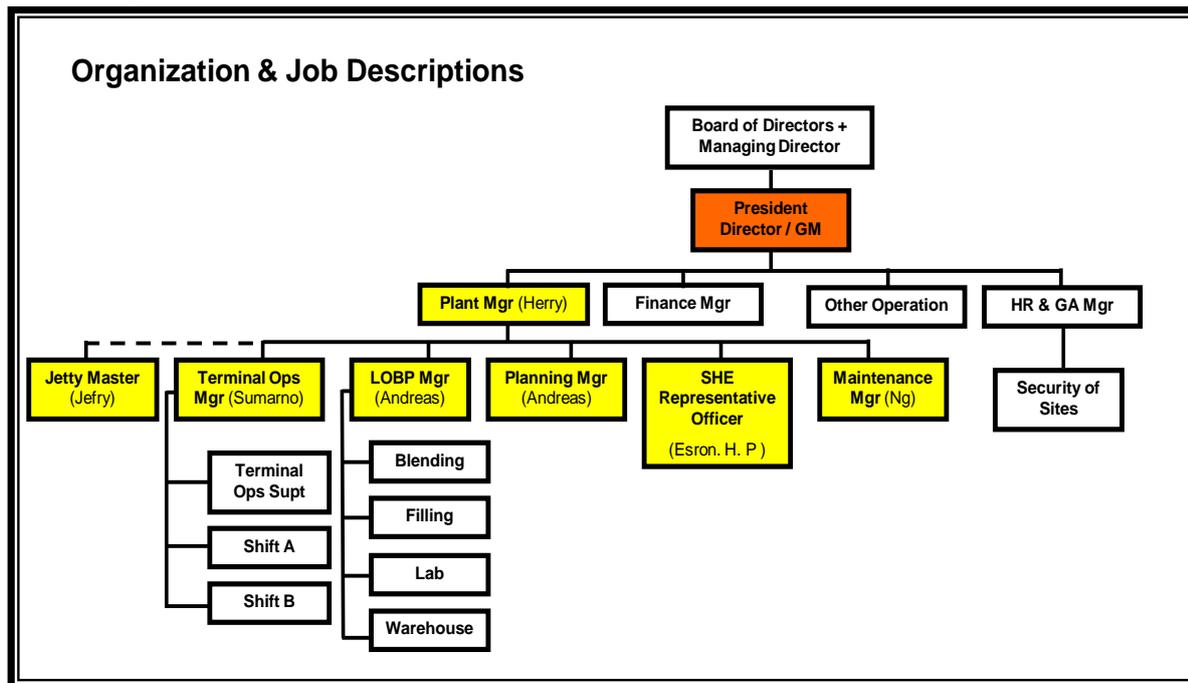
Tidak ada tugas yang begitu penting dimana anda harus menempatkan diri pada risiko.

Herry Defjan
Direktur Utama
PT. PACIFIC LUBRITAMA INDONESIA
7 Januari 2013

¹ OHSAS 18001 merupakan standar yang digunakan untuk keselamatan kerja dan sistem manajemen keselamatan yang memungkinkan suatu organisasi untuk dapat mengendalikan risiko dan meningkatkan kinerja di bidang ini. Standar ini menyediakan pendekatan sistematis untuk mengidentifikasi bahaya dan kemudian menghilangkan atau mengurangi risiko bahaya.

² Sebuah kebijakan tertulis yang ditetapkan dalam keselamatan, yang menggambarkan secara jelas komitmen dan pendekatan dalam menyediakan dan memelihara lingkungan kerja yang aman dan sehat. Ini jelas mengartikulasikan tujuan perusahaan tentang keselamatan dan komitmen manajemen untuk mencapai sasaran dan tujuan tersebut. Ini menggambarkan secara jelas tugas dan tanggung jawab semua karyawan pada semua level untuk mempromosikan dan memastikan kesehatan dan keselamatan dalam organisasi dan pengakuan bahwa karyawan merupakan sumber daya yang penting. Kebijakan ini didukung oleh staf senior untuk mendemonstrasikan komitmen top manajemen. Kebijakan ini dikaji dan direvisi (jika diperlukan) secara tahunan.

1.2 Organisasi



1.3 Peran, Tugas, tanggung jawab dan akuntabilitas³

- **Petugas Keselamatan** - Untuk menjamin bahwa pabrik mengetahui, dan sesuai dengan standar dan kebijakan perusahaan dengan menyediakan dan mempertahankan Sistem Manajemen Keselamatan dan pelaporan secara efektif. Untuk memberikan dukungan pada Manajer Fungsional dan Supervisor yang bertanggung jawab terhadap pencapaian target keselamatan dalam operasi.
- **Plant Manager** – Manage plant activities related to Jetty, tankfarm, LOBP, warehouse operations, Quality Assurance, Lab Activities, Maintenance, HR, Administration & General Affairs. Ensure plant performance meets the Plan including budget, safety, quality and productivity targets. Ensure plant complies with applicable statutory and company standards & policies. Ensure that people development as in placed and effective. Ensure plant meets its obligation as a good corporate citizen in the local community.
- **Manajer Pabrik** – Mengelola aktivitas pabrik yang berkaitan dengan jetty, tanki timbun, pabrik pelumas, operasional gudang, jaminan kualitas, aktivitas lab, perawatan, personalia, administrasi dan urusan umum. Memastikan kinerja pabrik memenuhi perencanaan yang meliputi keuangan, keselamatan, kualitas, dan target produktivitas. Memastikan bahwa pabrik telah menjalankan peraturan dan kebijakan perusahaan. Memastikan perkembangan karyawan berjalan sesuai rencana dan efektif. Memastikan bahwa pabrik memenuhi kewajibannya sebagai bagian dari komunitas setempat.
- **Manajer Terminal** – Mengelola aktivitas terminal dan impor bahan baku dan pengiriman produk. Pastikan aktivitas kapal memenuhi perencanaan termasuk target keselamatan dan kualitas. Laporkan semua insiden seperti LTI, MTC, NM, PI. Target Keselamatan adalah Nihil Waktu Hilang karena Kecelakaan (Zero Lost Time Injury), 2 laporan Potensi bahaya setiap bulannya.

Semua anggota tim manajemen dan staf bertanggung jawab pada keselamatan orang-orang di divisinya masing-masing. Petugas Keselamatan memberikan dukungan kepada para manajer fungsional dan staf. Kebijakan ini disosialisasikan di kantor manajer masing-masing divisi, ruang rapat, resepsionis, dan di papan pengumuman, diketahui, dimengerti, dan dapat diterima oleh semua kalangan baik karyawan maupun kontraktor.

2 Pelatihan Kerja yang Aman

Berikut adalah Praktek Kerja yang Aman sehingga semua pekerjaan dapat dilaksanakan dengan aman dan risiko cedera pada pekerja atau kerusakan pada peralatan dapat di minimalkan.

Praktek Kerja yang Aman meliputi hal berikut ini :

- a. Masuk Ruang Terbatas seperti tanki dan vessel.
- b. Bekerja di ketinggian seperti pengecatan tanki, perbaikan atau perubahan pipa saluran air di atap, menggunakan tangga.
- c. Pekerjaan panas di area operasi dan bengkel perbaikan.
- d. Pematangan Polimer
- e. Bongkar muat produk baik dari dan ke kapal maupun truk tanki.
- f. Sistem Izin Kerja untuk mengontrol pekerjaan non-rutin dan pekerjaan khusus seperti masuk ruang terbatas, pekerjaan panas, dan bekerja di ketinggian.
- g. Prosedur Lock out
- h. Pengukuran level tanki
- i. Lalu lintas forklift
- j. Alat Pelindung Diri

Pelatihan Kerja yang Aman meliputi :

- Secara jelas tertulis dalam format yang mudah dimengerti dan dapat dikomunikasikan secara efektif.
- Tersedia bagi pekerja yang bersangkutan dan pekerja mendapatkan pengenalan dan pelatihan yang memadai.
- Mengkaji dan mengevaluasi secara rutin untuk meyakinkan relevansi dan efektivitasnya.

Untuk masing-masing Praktek Kerja yang Aman :

- Melakukan analisis bahaya kerja atau penilaian risiko untuk mengidentifikasi semua potensi bahaya agar dapat dikendalikan.
- Penilaian meliputi energi potensial yang mungkin tersimpan atau dilepaskan selama bekerja dan atau dalam proses kerja seperti :
 - a. Elektrikal
 - b. Pneumatik
 - c. Hidrolik
 - d. Termal
 - e. Mekanikal - tekanan/tegangan
 - f. Gravitasi
 - g. Suara bising
 - h. Radiasi
- Dimana pekerjaan harus dilakukan dengan mesin yang mampu melepaskan sumber energi, prosedur Lockout telah ditetapkan.

Prosedur Perubahan Manajemen disimpan disuatu tempat untuk kebutuhan pemeriksaan ulang Praktek Kerja yang Aman sebagai hasil dari pengenalan pada peralatan atau proses kerja yang baru.

3 Pelatihan Keselamatan

PLI memiliki program pelatihan keselamatan untuk menyiapkan dan melengkapi semua karyawan dengan keterampilan yang diperlukan, pengetahuan dan semua informasi yang berhubungan dengan keselamatan pada operasi kerja, proses kerja dan perawatan fasilitas dan peralatan untuk memungkinkan mereka dapat melakukan pekerjaan dengan aman dan efisien.

Program ini dijalankan berdasarkan analisa kebutuhan pelatihan keselamatan untuk semua karyawan, termasuk kontraktor dan mencakup :

- a. Orientasi pegawai baru dan tamu
- b. Pelatihan dan pengenalan bagi kontraktor
- c. Penyegaran pelatihan keterampilan
- d. Pelatihan fungsional
- e. Pelatihan kesadaran keselamatan
- f. Pelatihan untuk audit dan teknik investigasi insiden.

Jajaran manajer dan supervisor cukup terlatih untuk mengawasi dan mengontrol perilaku para karyawan di tempat kerja. Mereka bertanggung jawab untuk mengidentifikasi tipe pelatihan keselamatan yang dibutuhkan oleh karyawan mereka.

Semua pegawai baru dan kontraktor harus diberikan orientasi dan pengenalan yang cukup. Pelatihan menjadikan pekerja memiliki kemampuan dan pengetahuan untuk melaksanakan tugas mereka dengan aman. Program pelatihan juga tersedia.

Pelatihan keselamatan dilaksanakan dengan menggunakan metode yang tepat dan dalam bahasa lokal yang dapat dimengerti oleh peserta pelatihan.

Semua pelaksanaan pelatihan harus didokumentasikan dengan baik. Sertifikat diberikan kepada peserta yang telah berhasil menyelesaikan pelatihan.

Program pelatihan keselamatan dikaji secara rutin tiap tahun dan diperbaharui jika perlu. Program ini dapat dilihat di Papan Info Keselamatan PLI.

4 Rapat

PLI menyediakan fasilitas yang memadai dan sarana yang efektif untuk mengkomunikasikan pesan keselamatan, informasi, dan pengetahuan kepada semua karyawan termasuk kontraktor. PLI memotivasi seluruh karyawannya untuk berpartisipasi dalam diskusi mengenai isu-isu hangat tentang keselamatan yang ada di tempat kerja.

4.1 Komite Keselamatan

Manajemen telah membentuk Komite Keselamatan yang bertujuan untuk melakukan perbaikan, promosi, dan mengkaji ulang semua hal yang berhubungan dengan keselamatan karyawan. Komite Keselamatan memiliki definisi yang jelas dengan fungsi dan tanggung jawab yang telah ditentukan. Komposisi, fungsi, dan tugas komite keselamatan termasuk ketua, sekretaris dan anggota komite. Anggota saat ini adalah :

Ketua	: Herry Defjan
Sekretaris	: Esron Halomoan P
Anggota	: Pujiyanto (Terminal)
	Yudi (Blending)
	Zulkarnaen (Filling)
	Iwan wardana (Gudang)
	Andi (Lab)
	Amir (Maintenance)
	Mei (Office)
	Endang (Small pack)

Hal-hal yang dibahas dalam rapat komite keselamatan dicatat dan dikomunikasikan kepada semua kepala divisi sebagai informasi dan atau tindakan yang diperlukan.

Informasi yang berhubungan dengan keselamatan akan dikomunikasikan kepada semua karyawan melalui Papan Info Keselamatan, memo dan email.

4.2 Tool Box Meetings

Manajer dari departemen Produksi, Terminal, Laboratorium, dan Perawatan/ Maintenance melaksanakan tool box meeting mingguan untuk mengkomunikasikan dan mempromosikan aktivitas keselamatan, isu dan informasi antara karyawan. Pertemuan ini membahas peringatan dan pengingat keselamatan, tindakan pencegahan keselamatan, hal yang boleh dan tidak boleh dilakukan dan atau hal lain yang berhubungan dengan peraturan & kebijakan keselamatan yang diperuntukkan bagi karyawan.

Tim dari pekerja (5 sampai 8 orang tiap tim) dari divisi yang sama (produksi, perawatan, perencanaan, karyawan lainnya) harus dibentuk untuk bekerja pada proyek tertentu untuk memperbaiki lingkungan tempat mereka kerja dan prosesnya untuk kepentingan kesehatan dan keselamatan karyawan.

4.3 Tim Peningkatan Keselamatan

Proyek peningkatan keselamatan perlu didorong dan didukung dengan insentif, penghargaan atau pengakuan yang diberikan kepada tim & individu yang melaksanakan aturan ini dengan baik.

5 Investigasi Insiden dan Analisis

PLI telah membuat prosedur untuk memastikan bahwa semua insiden (kecelakaan dan near miss) yang terjadi di pabrik ini segera diselidiki dan dilakukan tindakan perbaikan yang efektif untuk mencegah kejadian tersebut terulang kembali. Ada sistem untuk memastikan bahwa semua insiden tersebut dilaporkan dan personil yang bertanggung jawab terhadap hal ini segera melakukan penyelidikan.

Untuk tiap insiden, prosedur investigasi meliputi kriteria tipe dan tingkat keseriusan insiden. Penentuan akar permasalahan, keadaan dan faktor-faktor lain yang menyebabkan terjadinya insiden.

Personil berikut ini terlibat dalam investigasi :

- Manajer Departemen
- Supervisor
- Personil Keselamatan
- Anggota Komite Keselamatan
- Personil berwenang lainnya

Rekomendasi investigasi harus dijalankan dan diikuti secara efektif. Ada prosedur yang ditetapkan untuk menyampaikan informasi (termasuk penyebab, tindakan perbaikan, pembelajaran, dan informasi lainnya yang berkaitan) untuk semua personil di tempat kerja.

Semua statistik insiden harus dianalisa untuk mengidentifikasi area-area utama yang bermasalah sehingga rekomendasi atau tindakan yang tepat dapat diambil dengan cepat. Analisa tren insiden dan statistiknya digunakan untuk perencanaan program promosi dan pelatihan.

Contoh komunikasi suatu insiden ...



Perawatan Medis (MTC) pada November 2012



Potensial Insiden pada Februari 2013

6 Peraturan dan Kebijakan Keselamatan

PLI telah membuat peraturan dan kebijakan secara tertulis untuk karyawan, tamu, dan kontraktor. Mereka didukung oleh top manajemen untuk memastikan relevansi dan efektifitas dan dikomunikasikan dan tersedia untuk semua personil termasuk kontraktor.

Penegakan dilakukan oleh jajaran pengawas, tidak hanya petugas keselamatan. Petugas keselamatan tidak mempunyai peran seperti “polisi”. Tindakan disiplin akan diambil jika melakukan pelanggaran terhadap peraturan dan kebijakan ini.

Peraturan dan kebijakan dikaji ulang secara berkala dan diperbarui jika diperlukan.

Contoh peraturan & kebijakan antara lain :

- Kesehatan dan Keselamatan Kerja
- Merokok
- Narkotika dan Alkohol
- Keamanan dan Keselamatan Dasar
- Lalu lintas dan Keselamatan Berkendara

7 Promosi Keselamatan

PLI memiliki tujuan untuk mengembangkan dan mempertahankan keselamatan dan kesadaran didalam bekerja, dan untuk menanamkan sikap dan perilaku positif terhadap keselamatan diantara semua personil di tempat kerja, dan membantu menciptakan budaya keselamatan yang **proaktif**⁴.

Manajemen mengembangkan dan membuat suatu program promosi yang dengan jelas menunjukkan komitmen dan pengabdian yang kuat dalam menyediakan dan memelihara lingkungan kerja yang aman.

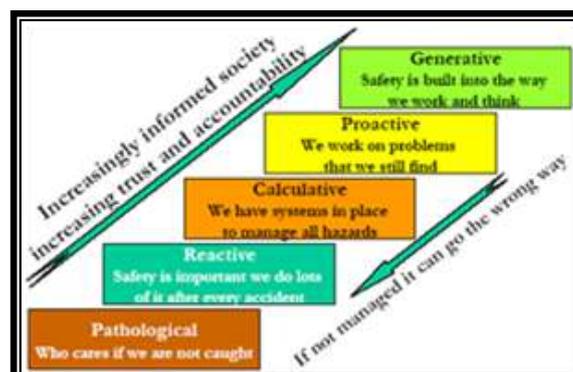
Kegiatan promosi diselenggarakan secara berkala dan mencakup hal berikut ini :

- Tampilan kebijakan keselamatan pabrik di lokasi yang strategis di kantor pabrik,
- Tampilan statistik kecelakaan industri
- Tampilan poster keselamatan, rambu-rambu, tabloid tentang keselamatan, potongan surat kabar atau lainnya yang bertujuan untuk meningkatkan kesadaran atau untuk menekan masalah keselamatan tertentu.
- Melaksanakan pembicaraan keselamatan, seminar, dan pemutaran video yang berkaitan dengan keselamatan
- Penerbitan buku pedoman keselamatan , brosur atau panduan untuk seluruh karyawan
- Melaksanakan latihan tanggap darurat
- Membuat suatu kampanye khusus keselamatan di rumah
- Pembentukan tim perbaikan keselamatan
- Menyiapkan buletin keselamatan/ papan pengumuman untuk menyampaikan informasi keselamatan di pabrik secara efektif.

Semua karyawan termasuk kontraktor didorong untuk berpartisipasi dalam semua kegiatan promosi yang terorganisir dan memberikan masukan yang positif dalam meningkatkan keselamatan di tempat kerja.

Skema insentif telah disiapkan untuk mengenali dan mengetahui kinerja atau rekomendasi keselamatan yang baik yang diusulkan oleh perorangan atau kelompok. Top manajemen secara resmi hadir dalam acara pemberian penghargaan tersebut.

⁴ Budaya keselamatan dapat dibedakan sepanjang jalur evolusi dari patologis, kurang peduli tentang keselamatan, melalui kalkulatif, hanya dengan mengikuti langkah-langkah logis yang diperlukan, untuk generatif, dimana perilaku aman sepenuhnya terintegrasi ke semua organisasi. (Westrum & Adamski, 1999).



8 Evaluasi, Seleksi dan Pengawasan Kontraktor

1. PLI memiliki seperangkat prosedur untuk mengevaluasi, menyeleksi dan mengawasi pekerjaan kontraktor dan sebelum pekerjaan dimulai, mereka menyadari dan memenuhi kewajiban keselamatan mereka.
2. Ada suatu sistem yang terdokumentasi untuk menilai dan mengevaluasi kontraktor untuk memastikan bahwa hanya kontraktor yang berkualitas dan berkompeten yang dipilih dan diizinkan untuk melaksanakan pekerjaan. Kriteria seleksi terdiri dari indikator kinerja keselamatan seperti data keselamatan pekerjaan sebelumnya, data pelatihan keselamatan, dan kompetensi dalam menangani suatu pekerjaan dan prosedur kerja yang aman.
3. Sistem seleksi yang mencakup prosedur pra-persetujuan kontraktor untuk pekerjaan utama. Kontraktor baru yang tidak ada dalam daftar pra-persetujuan akan diseleksi dan dievaluasi. Kontraktor baru maupun lama yang tidak memenuhi kriteria seleksi akan dimasukkan dalam daftar diskualifikasi.
4. Semua kontrak tertulis harus jelas menguraikan bahwa kontraktor harus memenuhi tanggung jawab dan kewajiban keselamatan.
5. Sebelum mulai bekerja di pabrik, induksi keselamatan harus diberikan kepada kontraktor yang masuk ke area pabrik untuk pertama kali. Program induksi ini mencakup persyaratan keselamatan dasar untuk di pabrik termasuk tanggap darurat, izin kerja, dan hal yang boleh dan tidak boleh dilakukan. Sebelum memulai pekerjaan atau masuk ke area yang baru, para pekerja diberi penjelasan tentang praktek kerja yang aman, potensi bahaya dari pekerjaan dan pengawasan keselamatan.
6. Sistem komunikasi yang efektif dibentuk untuk memperbarui semua kontraktor dari setiap perubahan yang telah dibuat untuk sistem manajemen keselamatan yang ada.
7. Ada sebuah sistem untuk memantau dan menilai kinerja keselamatan kontraktor. Segala sesuatu yang tidak sesuai aturan akan dicatat dan digunakan sebagai kriteria untuk pemilihan kontraktor di waktu yang akan datang.
8. Sebuah sistem digunakan untuk mengontrol dan memastikan bahwa hanya perlengkapan, peralatan dan mesin yang tersertifikasi yang diperbolehkan beroperasi dalam batas kebisingan yang normal di dalam pabrik. Inspeksi harus dilakukan secara berkala oleh orang yang berkompeten.

9 Inspeksi Keselamatan

PLI mempunyai program untuk melaksanakan inspeksi secara berkala untuk melihat langsung dan mengoreksi praktek dan kondisi kerja yang tidak aman / tidak benar oleh orang yang berkompeten yang telah ditunjuk. Program inspeksi ini mencakup pengamatan keselamatan dan pengambilan gambar perilaku yang tidak aman di tempat kerja. Ini bertujuan untuk menanamkan sikap dan perilaku positif di antara para pekerja.

Program inspeksi ini juga mendorong karyawan untuk berpartisipasi dalam inspeksi rutin di area kerja masing-masing. Seluruh jajaran manajemen melakukan inspeksi yang berfokus pada perilaku dan praktek kerja para karyawan. Inspeksi rutin harian, pemeriksaan secara tiba-tiba, inspeksi kerapihan dan lainnya.

Temuan dari inspeksi dicatat dan rekomendasi yang tepat disampaikan kepada manajer departemen masing-masing untuk langkah-langkah perbaikan yang diperlukan. Temuan inspeksi, rekomendasi, dan tidak lanjut harus terdokumentasi dengan baik.

Daftar periksa digunakan untuk memudahkan tim inspeksi dalam mengidentifikasi dan mengklasifikasi potensi bahaya. Daftar periksa dan prosedur tindakan-laporan-inspeksi berikut ini dikaji tiap tahun untuk memastikan relevansinya.

Daftar periksa meliputi :

- Kesiapan operasi terminal (dermaga dan tanki timbun)
- Produksi (Blending / Filling)
- Gudang & fasilitas lainnya
- Laboratorium
- Penunjang (Boilers) & Sistem Perlindungan Kebakaran

10 Perawatan & Pemeliharaan

PLI melakukan pemeliharaan secara efektif pada perlengkapan, mesin, dan peralatan lainnya yang digunakan untuk mencegah terjadinya kecelakaan akibat kesalahan dari peralatan atau mesin tersebut.

Program pemeliharaan meliputi :

1. Daftar periksa utama ada semua perkakas tangan, pabrik, mesin, dan perlengkapan.
2. Jadwal inspeksi dan perawatan.
3. Daftar periksa digunakan oleh tim inspeksi untuk membantu pekerjaan mereka. Item-item khusus dimasukkan ke dalam daftar yang akan digunakan oleh tim inspeksi untuk mencatat hasil inspeksi.
4. Laporan inspeksi harus ditembuskan ke manajer departemen yang berkaitan untuk tindakan korektif selanjutnya.

Semua inspeksi dan perawatan dilaksanakan oleh orang yang berkompeten yang telah ditunjuk. Tanggung jawab anggota tim inspeksi ada dalam daftar dan menindaklanjuti hasil penemuan inspeksi di tempat. Manajemen mengevaluasi kepatuhan dan kecukupan operasional seperti daftar periksa rutin tiap tahunnya.

11 Analisa Bahaya

PLI memiliki prosedur sistematis untuk mengidentifikasi, mengevaluasi dan mengendalikan bahaya di pabrik. Penilaian risiko dan proses analisa bahaya mencakup :

- a. Aktivitas pekerjaan rutin dan non-rutin, baik yang dilakukan oleh karyawan maupun kontraktor.
- b. Fasilitas dan perlengkapan.
- c. Pertimbangan kemungkinan terjadinya insiden (termasuk skenario terburuk), dan dampaknya terhadap pabrik, aktivitas kerja dan tentunya karyawan itu sendiri.
- d. Pengembangan langkah-langkah penanggulangan untuk mengurangi bahaya yang ada. Pelaksanaan langkah-langkah yang direkomendasikan ini akan diuji, jika memungkinkan.
- e. Dokumentasi dari proses di atas dimasukkan dalam 'Praktek Kerja yang Aman'.

Penilaian Risiko dan analisa bahaya perlu dikaji ulang jika ada perubahan atau modifikasi peralatan atau proses atau pengenalan material baru. 'Praktek Kerja yang Aman' dikembangkan dari analisa bahaya sebelumnya yang juga dikaji dan diperbarui.

12 Pengawasan Pemindahan dan Penggunaan Bahan Berbahaya

PLI memiliki sebuah sistem untuk mengidentifikasi dan mengelola semua bahan berbahaya melalui prosedur yang dibuat dengan baik mulai dari penerimaan, pengiriman, penyimpanan, penanganan dan penggunaannya di pabrik.

Ada informasi bahaya yang tertulis meliputi :

1. Memastikan bahan-bahan berbahaya yang digunakan di pabrik terdaftar. Data ini mencakup inventaris dan lokasi dimana bahan berbahaya tersebut digunakan. Lembar Data Keselamatan Bahan/ Material Safety Data Sheet (MSDS) tersedia untuk masing-masing bahan berbahaya. Lembar Data Keselamatan Bahan/ Material Safety Data Sheet (MSDS) baik baru maupun revisi, agar diperbarui jika diperlukan.
2. Ada prosedur yang mengatur proses penerimaan, penyimpanan, pengiriman, distribusi, pengiriman, dan penanganan bahan berbahaya. Prosedur ini dapat mengidentifikasi bahan yang tidak kompatibel dan berpotensi memunculkan kondisi bahaya yang memerlukan tindakan pencegahan atau perlindungan khusus. Proses yang berisiko tinggi agar teridentifikasi dan dibuatkan prosedur khusus.
3. Prosedur untuk penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) saat menangani atau menggunakan bahan berbahaya.
4. Penunjukkan orang yang kompeten (Cipto) untuk mengelola pengawasan, pengadaan dan penyimpanan bahan berbahaya.
5. Semua wadah yang digunakan untuk menyimpan bahan berbahaya agar diberi label atau tanda dengan informasi sebagai berikut :
 - Identifikasi bahaya kimia
 - Nama penggunaan di Lembar Data Keselamatan Bahan (MSDS)
 - Masuk dalam daftar peringatan dan pengawasan bahaya kimia.

Area untuk penyimpanan bahan berbahaya harus tersedia. Bahan kimia dalam jumlah kecil disimpan di lemari kabin yang dapat di pisahkan dari bahan lainnya. Kimia dalam bentuk curah atau disimpan di dalam drum (termasuk bahan bakar dan minyak) disimpan disuatu tempat yang memiliki proteksi yang lebih aman. Gudang bahan kimia dicek secara rutin untuk memastikan integritas dan proteksi dari wadah penampungan bahan kimia.

Pelatihan sosialisasi bahaya diberikan kepada semua karyawan yang bekerja langsung dengan bahan berbahaya tersebut. Pelatihan khusus diberikan bagi karyawan yang sering melakukan aktivitas non rutin yang didalamnya terkandung banyak bahaya. Pelatihan tersebut mengkaji bahaya kimia, prosedur pekerjaan khusus, aturan penanganan dan tindakan pencegahan, alat pelindung diri (APD), dan prosedur pencegahan dan penampungan tumpahan. Data pelatihan disimpan dengan rapi.

Ada prosedur untuk mencegah tumpahan dari tiap jenis bahan kimia yang digunakan di pabrik. Prosedur tersebut ditujukan baik untuk tumpahan kecil maupun besar dan pembuangannya sesuai dengan persyaratan perundang-undangan.

13 Program Kesehatan Karyawan

PLI memiliki program Kesehatan Karyawan untuk melindungi karyawannya dari penyakit yang diakibatkan dari proses kerja melalui identifikasi, evaluasi, dan pengawasan terhadap bahaya yang ada di tempat kerja. Ini mengidentifikasi potensi bahaya yang berkaitan dengan aktivitas kerja, proses dan penggunaan bahan kimia atau yang dihasilkan dalam proses.

Lembar Data Keselamatan Bahan (MSDS) dari material yang akan digunakan sudah tersedia. Tindakan pencegahan dan praktek kerja yang aman untuk penggunaan, penanganan, transportasi, penyimpanan dan pembuangan bahan kimia tersebut juga harus tersedia.

Ada beberapa program kesehatan karyawan yang meliputi konservasi kebisingan, perlindungan pemapasan, dan program higienis industri. Program-program tersebut diketahui oleh semua karyawan di pabrik.

Metode pengawasan berikut ini harus digunakan, jika mungkin :

1. Pengawasan teknik, mencakup modifikasi proses kerja atau peralatan.
2. Pengawasan administratif
3. Penggunaan Alat pelindung Diri (APD) dan dilengkapi dengan tes kesehatan, pelatihan dan pendidikan.

Sistem ini dibuat dimana orang yang bertanggung jawab (Rusdi) terus memantau efektifitas tindakan yang diambil (termasuk perbaikan lingkungan kerja serta dampaknya terhadap kesejahteraan para pekerja). Dimana dibutuhkan, program ini dapat dikaji secara berkala.

14 Persiapan Darurat

PLI memiliki rencana tanggap darurat secara tertulis untuk mengurangi akibat yang timbul dari situasi darurat dan untuk membiasakan karyawan agar paham dan mengerti dengan prosedur tanggap darurat saat kondisi darurat benar-benar terjadi. Berikut prosedur tanggap darurat :

- a. Mengidentifikasi situasi darurat dan menilai dampaknya
- b. Menerapkan rencana tanggap darurat di setiap level organisasi dengan lingkup, peran, dan tanggung jawab yang jelas.
- c. Memperbarui rencana tanggap darurat.

Rencana Tanggap Darurat mencakup beberapa hal :

- Kebakaran dan ledakan
- Tumpahan minyak
- Darurat medis
- Bencana Alam

Rencana Tanggap Darurat mencakup :

1. Pembentukan Tim darurat beserta tanggung jawabnya.
2. Penunjukan Pengawas Skenario darurat yang kompeten yang mengarahkan pelaksanaan prosedur darurat sesuai dengan situasi. (Herry / Andreas)
3. Prosedur untuk pemberitahuan dan pembunyian alarm.
4. Prosedur untuk evakuasi dan penyelamatan.
5. Prosedur dan cara penyelamatan dan pertolongan pertama.
6. Sarana komunikasi dengan instansi pemerintah terkait seperti Dinas Pemadam Kebakaran, Rumah Sakit, Pemerintah Daerah dan Kepolisian.

Rencana Tanggap Darurat didokumentasikan dan dikomunikasikan secara efektif kepada semua karyawan.

Latihan tanggap darurat dilaksanakan sedikitnya satu kali dalam setahun dimana semua karyawan di pabrik ikut berpartisipasi. Evaluasi pelaksanaan latihan harus dilakukan dan perlu dibuat rencana perbaikan.

Manajemen telah membuat program pelatihan untuk simulasi darurat dan pelatihan untuk perorangan dan tim tanggap darurat terpadu pada peran dan tanggung jawabnya, sebagaimana tertuang di dalam rencana. Program ini juga menilai kesiapan tim untuk merespon cepat dan efektif dalam situasi darurat.

15 Pengawasan dan Pengkajian Dokumen

PLI memiliki suatu sistem pendataan yang mendokumentasikan pembentukan dan pemeliharaan tiap-tiap bagian dari Sistem Manajemen Keselamatan. Hal ini untuk memudahkan dalam pencarian dokumen dan juga dapat meningkatkan efektivitas proses pengkajian sistem.

Semua dokumen yang berhubungan di simpan dan diperbarui, yang diatur dengan nomor referensi.

Tersedia dokumen asli yang mencakup daftar periksa/ ceklis, mengatur pendataan dokumen dan daftar distribusinya.

Dokumen tersedia bagi siapa saja yang membutuhkannya dengan pilihan yang tersedia di web melalui dokumen gmail.

Dokumen yang usang dan sudah tidak berlaku agar segera dihapus.

Semua revisi dokumen harus disimpan dan disahkan oleh manajemen untuk didistribusikan.

Kontrol dokumen mencakup :

- a. Tanda / pengidentifikasi (diatur dengan nomor referensi)
- b. Tanggal diterbitkan atau dikaji
- c. Nomor revisi
- d. Judul deskripsi
- e. Tandatanganan pengesahan

Tujuan dari peninjauan dokumen adalah untuk mengevaluasi relevansi Sistem Manajemen Keselamatan dan unsur-unsur yang ada terhadap organisasi. Tinjauan meliputi :

1. Manajemen PLI melakukan audit internal tentang keselamatan untuk memverifikasi apakah kegiatan dan program keselamatan sesuai dengan Sistem Manajemen Keselamatan.
2. Personil yang melakukan audit harus kompeten di bidang yang di auditnya. (auditor dari pihak luar bisa dipertimbangkan)
3. Hasil dari audit dan kajian keselamatan didistribusikan ke semua personil yang bertanggung jawab di masing-masing area.
4. Manajemen PLI memastikan bahwa semua tindakan perbaikan telah diambil.