

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

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	
	<b>1</b>	<b>PEMBANGUNAN DAN PEMELIHARAAN KOMITMEN</b>						
	<b>1.1</b>	<b>Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja</b>						
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 tersebut 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, kontraktor, 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

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

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	
	1.2	<b>Tanggung Jawab dan Wewenang untuk bertindak</b>						
7.	1.2.1	Tanggung jawab dan wewenang untuk mengambil tindakan dan melaporkan kepada semua personil yang terkait dalam perusahaan yang telah ditetapkan harus disebarluaskan dan didokumentasikan	Adanya personil yang bertanggung jawab untuk mengambil tindakan pada saat kritis - Melaporkan kepada semua personil terkait - Menyebarkan dan mendokumentasikan					
8.	1.2.2	Penunjukan dan penanggung jawab keselamatan dan kesehatan kerja harus sesuai peraturan perundangan	Menyiapkan personil yang memiliki kualifikasi sesuai UU					
9.	1.2.3	Pimpinan Unit kerja dalam suatu perusahaan bertanggung jawab atas kinerja keselamatan dan kesehatan kerja pada unit kerjanya	Pimpinan unit kerja mengevaluasi dan menganalisa hasil kinerja					
10.	1.2.4	Perusahaan mendapat saran – saran dari ahli bidang keselamatan dan kesehatan kerja yang berasal dari dalam dan luar perusahaan	Menindak lanjuti dan mengevaluasi saran yang diberitahukan					
11.	1.2.5	Petugas yang bertanggung jawab menangani keadaan darurat mendapatkan latihan dan diberi tanda pengenalan agar diketahui oleh seluruh orang yang ada di perusahaan	Melaksanakan latihan teratur tim ini penanggulangan keadaan darurat dan kerja sama dengan tim dan masyarakat sekeliling					
12.	1.2.6	Kinerja keselamatan dan kesehatan kerja dimasukkan kedalam laporan tahunan perusahaan atau laporan lain yang setingkat	Adanya yang bertanggung jawab membuat laporan / kinerja K 3					
13.	1.2.7	Pimpinan unit kerja diberi informasi tentang tanggung jawab mereka terhadap tenaga kerja kontraktor dan orang lain yang memasuki tempat kerja	Adanya buku panduan dan prosedur kerja bagi tenaga kerja dan tamu perusahaan yang berkunjung ke perusahaan					

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

Hal 2 / 61

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

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	
14.	1.2.8	Tanggung jawab untuk memelihara dan mendistribusikan informasi terbaru mengenai peraturan perundangan keselamatan dan kesehatan kerja	Menyediakan informasi peraturan terbaru menyimpan dan memelihara serta mendokumentasikan peraturan yang lama					
15.	1.2.9	Pengurus bertanggung jawab secara penuh untuk menjamin sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja	Adanya jadwal yang jelas atas pelaksanaan SMK 3					
	<b>1.3</b>	<b>Tinjauan Ulang dan Evaluasi</b>						
16.	1.3.1	Pengurus harus meninjau ulang pelaksanaan SMK 3 secara berkala untuk menilai kesesuaian dan efektifitas SMK 3	Ada yang bertanggung jawab melaksanakan evaluasi dan analisa kebijakan untuk menjamin sesuai dengan penalaran serta mendokumentasikan					
17.	1.3.2	Apabila memungkinkan, hasil tinjauan ulang dimasukkan ke dalam perencanaan tingkat manajemen	Adanya tim yang dibentuk untuk melaksanakan					
18.	1.3.3	Hasil peninjauan ulang dicatat dan didokumentasikan	Adanya evaluasi dan analisa SMK 3 oleh pejabat kompeten					
	<b>1.4</b>	<b>Ketertiban dan Konsultasi dengan Tenaga Kerja</b>						
19.	1.4.1	Ketertiban tenaga kerja dan penjadwalan konsultasi dengan wakil perusahaan yang ditunjuk didokumentasikan	Bila perlu konsultasi tersebut disebarluaskan diantara tenaga kerja					
20.	1.4.2	Dibuat prosedur yang memudahkan konsultasi mengenai perubahan - perubahan yang mempunyai implikasi terhadap keselamatan dan kesehatan kerja	Adanya format khusus yang mudah didapat untuk usulan - usulan perubahan yang implikasinya terhadap K 3					

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

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

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	
21.	1.4.3	Sesuai dengan peraturan perundangan perusahaan telah membentuk P2K3	Adanya rencana kerja yang jelas beserta anggarannya memberikan pelatihan				
22.	1.4.4	Ketua P2K3 adalah pengurus atau pimpinan puncak	Ketua P2K3 dipimpin oleh Factory manager, anggotanya dari departemen manager dan safety koordinator				
23.	1.4.5	Sekretaris P2K3 adalah ahli P2K3 sesuai dengan peraturan perundangan	Melatih tenaga kerja terkait menjadi tenaga ahli K 3 sesuai peraturan dan UU				
24.	1.4.6	P2K3 menitik beratkan kegiatan pada pengembangan kebijakan dan prosedur untuk pengendalian resiko	Adanya laporan pelaksanaan rencana kerja P2K3, analisa kualitatif dan kuantitatif menunjukkan kemajuan sesuai dengan rekomendasi P2K3 meeting				
25.	1.4.7	P2K3 mengadakan pertemuan secara teratur dan hasilnya disebarluaskan ditempat kerja	Hasil rapat dikomunikasikan ke seluruh tenaga kerja				
26.	1.4.8	P2K3 melaporkan kegiatannya secara teratur sesuai dengan peraturan perundangan	Laporan P2K3 terjadwal kepada pejabat Depnaker Daerah / Pusat				
27.	1.4.9	Apabila diperlukan, dibentuk kelompok – kelompok kerja dan dipilih wakil - wakil kerja yang ditunjuk sebagai penanggung jawab atas keselamatan dan kesehatan kerja ditempat kerjanya dan kepadanya diberikan pelatihan yang sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku	Penanggung jawab K 3 mendapat latihan K 3 sesuai dengan UU				
28.	1.4.10	Apabila kelompok – kelompok kerja telah terbentuk, maka tenaga kerja diberi informasi struktur kelompok kerja tersebut	Adanya surat keputusan pengurus mengenai organisai K 3 bagi kelompok pengawas K 3				

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

Hal 4 / 61

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

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	
	2	<b>STRATEGI PENDOKUMENTASIAN</b>						
	2.1	<b>Perencanaan Rencana Strategi Keselamatan dan Kesehatan</b>						
29.	2.1.1	Petugas yang berkompeten telah mengidentifikasi dan menilai potensi bahaya dan resiko keselamatan dan kesehatan kerja berkaitan dengan operasi	Membagi daerah operasi kerja berdasarkan identifikasi bahaya dan resiko K 3 oleh petugas yang kompeten					
30.	2.1.2	Perencanaan strategi keselamatan dan kesehatan kerja perusahaan telah ditetapkan dan diterapkan untuk mengendalikan potensi bahaya dan resiko keselamatan dan kesehatan kerja yang teridentifikasi, yang telah berhubungan dengan operasi	Adanya dokumentasi penerapan pengendalian potensi bahaya dan pengendalian resiko K 3 yang telah teridentifikasi					
31.	2.1.3	Rencana khusus yang berkaitan dengan produk, proses, proyek atau tempat kerja tertentu yang telah dibuat	Rencana khusus berkaitan dengan produk, proses, proyek yang ada implikasinya dengan K 3 sudah dibuat dan didokumentasikan					
32.	2.1.4	Rencana didasarkan pada potensi dan insiden, proyek serta catatan keselamatan dan kesehatan kerja sebelumnya	Adanya dokumentasi rencana pengendalian resiko dan potensi bahaya K 3 berdasarkan catatan K 3 sebelumnya					
33.	2.1.5	Rencana tersebut menetapkan tujuan keselamatan dan kesehatan perusahaan yang dapat diukur, menetapkan prioritas dan menyediakan sumber daya	Adanya dokumentasi tujuan K 3 yang terukur, menetapkan prioritas dan menyediakan sumber daya					

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

Hal 5 / 61

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

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
	<b>2.2</b>	<b>Manual Sistem Manajemen K 3</b>						
34.	2.2.1	Manual SMK 3 meliputi kebijakan, tujuan rencana dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja serta menentukan tanggung jawab keselamatan dan kesehatan kerja untuk semua tingkatan dalam perusahaan	Mengkomunikasikan Manual SMK 3 tersebut kepada seluruh tenaga kerja pada tiap kesempatan. Mengkaji ulang isinya supaya tetap up to date dengan peraturan yang ada					
35.	2.2.2	Apabila diperlukan manual khusus yang berkaitan dengan produk, proses atau tempat kerja tertentu telah dibuat	Melaksanakan pengawasan untuk memastikan manual tersebut dipatuhi tenaga kerja					
36.	2.2.3	Manual SMK 3 mudah didapat oleh semua personil dalam perusahaan	Mengusahakan jumlah yang cukup dan menempatkan pada tempat yang mudah dicapai					
	<b>2.3</b>	<b>Penyebarluasan Informasi Keselamatan dan kesehatan kerja</b>						
37.	2.3.1	Informasi tentang kegiatan dan masalah keselamatan dan kesehatan kerja disebarluaskan secara sistematis kepada seluruh tenaga kerja perusahaan	Ada bagian / tenaga kerja yang bertanggung jawab secara sistematis melalui tanda – tanda, lisan, tulisan memberikan informasi kegiatan dan masalah K 3 kepada seluruh tenaga kerja					
38.	2.3.2	Catatan – catatan informasi keselamatan dan kesehatan kerja dipelihara dan disediakan untuk seluruh tenaga kerja dan orang	Menyediakan jumlah formulir informasi yang cukup dan memelihara, mendokumentasikan untuk tujuan evaluasi					

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

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

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	
	3	<b>PENINJAUAN ULANG PERENCANAAN (DESAIN) DAN KONTRAK</b>						
	3.1	<b>Pengendalian Perencanaan</b>						
39.	3.1.1	Prosedur yang terdokumentasi mempertimbangkan identifikasi bahaya penilaian resiko yang dilakukan pada tahap melakukan perancangan atau perancangan ulang	Adanya petugas / tim yang bertanggung jawab melaksanakan identifikasi bahaya dan penilaian resiko pada tiap rancangan awal atau rancangan ulang serta mendokumentasikan					
40.	3.1.2	Prosedur dan instruksi kerja untuk penggunaan produk, pengoperasian saran produksi dan proses yang aman disusun selama tahap perancangan	Ada tim yang bertugas melaksanakan prosedur kerja aman suatu proyek pada tahap proyek ke rancangan					
41.	3.1.3	Petugas yang kompeten telah ditentukan untuk melakukan verifikasi bahwa perancangan memenuhi persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja	Petugas kompeten memenuhi persyaratan profesional dan sesuai peraturan dan UU					
42.	3.1.4	Semua perubahan dan modifikasi perancangan yang mempunyai implikasi terhadap keselamatan dan kesehatan kerja diidentifikasi, didokumentasikan, ditinjau ulang dan disetujui oleh petugas yang berwenang sebelum pelaksanaan	Petugas kompeten yang memberi persetujuan memenuhi persyaratan profesional sesuai peraturan dan UU berlaku					

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

Hal 7 / 61

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

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	
	<b>3.2</b>	<b>Peninjauan Ulang Kontrak</b>						
43.	3.2.1	Prosedur yang terdokumentasi harus mampu mengidentifikasi dan menilai potensi bahaya keselamatan dan kesehatan kerja tenaga kerja, lingkungan dan masyarakat, dimana prosedur tersebut digunakan pada saat memasok barang dan jasa dalam suatu kontrak	Menyiapkan formulir dokumen yang mampu mengidentifikasi dan menilai potensi bahaya barang jasa kontrak					
44.	3.2.2	Identifikasi bahaya dan penilaian resiko dilakukan pada tahap tinjauan ulang kontrak oleh personel yang kompeten	Ada petugas yang ditunjuk bertanggung jawab dan memiliki klasifikasi sesuai dengan peraturan dan UU					
45.	3.2.3	Kontrak – kontrak ditinjau ulang untuk menjamin bahwa pemasok dapat memenuhi persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja bagi pelanggan	Ada petugas yang ditunjuk dan bertanggung jawab serta memenuhi kualifikasi sesuai peraturan dan UU					
46.	3.2.4	Catatan tinjauan ulang kontrak dipelihara dan didokumentasikan	Adanya sistem informasi dan pemeliharaan dokumentasi kontrak ulang untuk menjamin dapat diperoleh informasi bila diperlukan					
	<b>4</b>	<b>PENGENDALIAN DOKUMEN</b>						
	<b>4.1</b>	<b>Persetujuan dan Pengeluaran Dokumen</b>						
47.	4.1.1	Dokumen keselamatan dan kesehatan kerja mempunyai identifikasi status, wewenang, tanggal pengeluaran dan tanggal modifikasi	Dokumen K 3 dipelihara dan didokumentasi					
48.	4.1.2	Penerimaan distribusi dokumen tercantum dalam dokumen tersebut	Ada sistem dokumentasi penerimaan dokumen					

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



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

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	
49.	4.1.3	Dokumen keselamatan dan kesehatan kerja edisi terbaru disimpan secara sistematis ditempat yang ditentukan	Adanya sistem informasi yang sempurna					
50.	4.1.4	Dokumen usang segera disingkirkan dari penggunaan sedangkan dokumen usang yang disimpan untuk keperluan tertentu diberi tanda khusus	Adanya sistem informasi yang sempurna untuk dokumen lama dan dokumen baru					
	<b>4.2</b>	<b>Perubahan dan Modifikasi Dokumen</b>						
51.	4.2.1	Terdapat sistem untuk membuat dan menyetujui perubahan terhadap dokumen keselamatan dan kesehatan kerja	Adanya petugas yang bertanggung jawab membuat dan menyetujui perubahan dokumen K 3					
52.	4.2.2	Apabila memungkinkan diberikan alasan terjadinya perubahan dan tertera dalam dokumen atau lampirannya	Adanya sistem yang jelas untuk perubahan dokumen K 3 dan disebarluaskan kepada pihak terkait					
53.	4.2.3	Terdapat prosedur pengendalian dokumen atau daftar seluruh dokumen yang mencatumkan status dari setiap dokumen tersebut dalam upaya mencegah penggunaan dokumen yang usang	Adanya sistem yang jelas pengendalian prosedur baru dan lama dan disebarluaskan kepada pihak terkait					
	<b>5</b>	<b>PEMBELIAN</b>						
	<b>5.1</b>	<b>Spesifikasi dan Pembelian Barang dan Jasa</b>						

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

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

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	
54.	5.1.1	Terdapat prosedur yang terdokumentasi yang dapat menjamin bahwa spesifikasi teknik dan informasi lain yang relevan dengan keselamatan dan kesehatan kerja diperiksa sebelum keputusan untuk membeli	Adanya tim khusus yang melibatkan bagian logistik dan bagian lain yang terkait dengan K 3 untuk memenuhi spesifikasi teknis dan informasi K 3 sudah dipenuhi sebelum membeli barang / jasa					
55.	5.1.2	Spesifikasi pembelian untuk setiap sarana produksi, zat kimia atau jasa harus dilengkapi spesifikasi yang sesuai dengan persyaratan peraturan dan perundangan dan standar keselamatan dan kesehatan kerja	Melengkapi dokumen pembelian sarana produksi dan zat kimia sesuai dengan persyaratan dan UU					
56.	5.1.3	Konsultasi dengan tenaga kerja yang potensial berpengaruh pada saat keputusan pembelian dilakukan apabila persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja dicantumkan dalam spesifikasi pembelian	Melengkapi dokumen pembelian dengan persyaratan konsultasi yang diperlukan					
57.	5.1.4	Kebutuhan pelatihan, pasokan alat pelindung diri dan perubahan terhadap prosedur kerja perlu dipertimbangkan sebelum pembelian, serta ditinjau ulang sebelum pembelian dan pemakaian sarana dan bahan kimia	Melaksanakan pelatihan APD, perubahan prosedur kerja pembuatan brosur yang berisi implikasi K 3 dengan bahan kimia / sarana produksi sebelum pengoperasian bahan kimia / sarana produksi baru					
	<b>5.2</b>	<b>Sistem Verifikasi untuk Barang dan Jasa yang dibeli</b>						
58.	5.2.1	Barang dan jasa yang telah diperiksa kesesuaiannya dengan spesifikasi pembelian	Ada prosedur dan dokumentasi yang ada implikasi dengan K 3 disiapkan untuk referensi pengecekan					

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

Hal 10 / 61

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

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	
	5.3	<b>Kontori Barang dan Jasa yang di Pasok Pelanggan</b>						
59.	5.3.1	Barang dan jasa yang dipasok sebelum digunakan terlebih dahulu diidentifikasi potensi bahaya dan dinilai risikonya. Catatan tersebut dipelihara untuk memeriksa prosedur ini	Catatan identifikasi potensi bahaya dan resiko disimpan dan didokumentasikan sesuai peraturan dan UU					
60.	5.3.2	Produk yang disediakan oleh pelanggan dapat diidentifikasi dengan jelas	Ada suatu sistem pemeliharaan / penyimpanan administrasi operasi yang baik					
	<b>6</b>	<b>KEAMANAN BEKERJA BERDASARKAN SMK 3</b>						
	<b>6.1</b>	<b>Sistem Kerja</b>						
61.	6.1.1	Petugas yang berkompetensi telah mengidentifikasi bahaya yang potensial dan telah menilai resiko – resiko yang timbul dari suatu proses kerja	<u>INSPEKSI DAERAH KERJA</u> Apabila Tim Inspeksi K 3 melaporkan hasil inspeksi yang dilakukan secara rutin terhadap bagian – bagian spesifik seperti : Tutup / alat keselamatan, alat kerja tangan, alat listrik, tata rumah tangga dan lain – lain, mereka berpartisipasi aktif dan membantu mencegah terjadinya deviasi dari standar yang telah dibakukan dalam seksi – seksi di tempat kerja. Apabila digunakan form inspeksi dan check list, maka manajemen akan mudah untuk memantaunya secara efektif dan memperbaiki deviasi tersebut. ~ Siapkan form inspeksi					

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

Hal 11 / 61

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

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
			<ul style="list-style-type: none"> <li>~ Bakukan standar Inspeksi bulanan, laporan inspeksi harus ditanggapi manajemen dengan memberi instruksi pelaksanaan, adakan standar teknis</li> <li>~ Manajemen mengadakan tindak lanjut (setelah memberi instruksi pelaksanaan, manajemen mencheck progres pelaksanaannya tiap bulan sekali sampai proyek selesai)</li> <li>~ Dipergunakan form laporan standar untuk melaporkan temuan keadaan dan tindakan dibawah standar</li> <li>~ Tentukan resiko dari temuan – temuan dibawah standar</li> </ul>					
			<p>Dengan mengacu pada klasifikasi tindakan dan keadaan dibawah standar dan menyeleksi standar engineering K 3 yang ditetapkan manajemen bagi perusahaan, maka penentuan tingkat pengendalian akan menjadi praktis.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>~ Bakukan klasifikasi tindakan dan keadaan dibawah standar</li> <li>~ Buat STANDAR SAFETY ENGINEERING Perusahaan</li> </ul>					

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

Hal 12 / 61

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

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	
62.	6.1.2	Apabila upaya pengendalian resiko diperlukan maka upaya tersebut ditetapkan melalui tingkat pengendalian					
63.	6.1.3	Terdapat prosedur kerja yang didokumentasikan dan jika diperlukan diterapkan suatu sistem "Ijin Kerja" untuk tugas – tugas beresiko tinggi	<p>a. Prosedur kerja selamat adalah acuan kerja yang menjelaskan bagaimana suatu pekerjaan harus dikerjakan secara langkah demi langkah. Pada prosedur kerja selamat operator harus mengikuti urutan – urutan langkah kerja seperti dalam prosedur. Pencilan kerja selamat sedikit berbeda dengan prosedur kerja selamat. Pada pedoman kerja selamat operator tidak perlu mengikuti poin – poin yang ditulis dalam pedoman sesuai urutan – urutannya yang penting point –point tersebut diikuti.</p> <p>b. Pekerjaan – pekerjaan yang bersifat spesifik dalam macam bahayanya perlu mendapat izin kerja spesial :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adakan prosedur izin kerja selamat</li> <li>- Adakan prosedur izin kerja dengan api</li> <li>- Adakan prosedur izin kerja dalam ruangan tertutup</li> </ul>				
64.	6.1.4	Prosedur atau petunjuk kerja untuk mengelola secara aman seluruh resiko yang teridentifikasi didokumentasikan	Membuat prosedur dan pedoman kerja selamat sekaligus merupakan beban berat. Karena ikuti SMK 3 yang menggariskan pelaksanaan elemen program secara berangsur. Tentukan prioritasnya.				

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

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

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	
			- Angsur pembuatan prosedur kerja selamat dan pedoman kerja selamat sampai terpenuhi semua yang teridentifikasi				
65.	6.1.5	Kepatuhan dengan peraturan, standar dan ketentuan pelaksanaan diperhatikan pada saat mengembangkan atau melakukan modifikasi prosedur atau petunjuk kerja	<p>Tekanan dari kepatuhan pada peraturan, standar prosedur dan pedoman dibuktikan baik di lapangan maupun secara administratif yang terlihat dari pendokumentasian hasil pengecekan di lapangan.</p> <p>Rekord hasil inspeksi dan audit membuktikan seberapa jauh kepatuhan tersebut telah dilaksanakan.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adakan inspeksi dan audit K 3 yang penilaiannya mengacu pada peraturan, standar, prosedur dan pedoman perusahaan tentang K 3</li> <li>- Rekord tersebut harus terpelihara karena akan diaudit dan diperlukan untuk menentukan peringkat kepatuhan yang dimaksud</li> </ul>				
66.	6.1.6	Prosedur kerja dan instruksi kerja dibuat oleh petugas yang berkompeten dengan masukan dari tenaga kerja yang dipersyaratkan untuk melakukan tugas dan prosedur disahkan oleh pejabat yang ditunjuk	Prosedur kerja selamat ( Safe Work Procedure ) dibuat dengan mengadakan Job Safety Analysis / Job Task Analysis. Caranya yaitu pekerjaan (Job) diuraikan dalam sekian tugas. Tiap tugas tersebut diuraikan dalam langkah – langkah kerjanya. Tiap langkah kerja yang ada diteliti terhadap potensi bahaya K 3, potensi ketidak efisienan dan potensi menimbulkan kerugian.				

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

Hal 14 / 61

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

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	
			Langkah – langkah yang tidak bermanfaat dieliminir. Kalau perlu diadakan penggabungan langkah. Hasil analisa ini dipakai untuk menyusun kembali langkah – langkah kerja yang sudah diadakan perbaikan dari segi K 3, efisiensi, kerugian					
67.	6.1.7	Alat pelindung diri disediakan bila diperlukan dan digunakan secara benar serta dipelihara selalu dalam kondisi layak pakai	<u>ALAT PELINDUNG DIRI</u> Alat perlindungan diri adalah penting bagi operasi yang mengandung paparan beraneka ragam. APD bukan merupakan cara pencegahan utama, tetapi merupakan alat pelengkap yang tidak boleh diabaikan. Harus diutamakan pencegahan bahaya menggunakan usaha engineering					
68.	6.1.8	Alat pelindung diri yang digunakan dipastikan telah layak pakai sesuai dengan standar dan atau peraturan perundangan yang berlaku	Untuk menjamin agar investasi untuk APD dapat dimanfaatkan secara optimal supaya yang tersebut berikut ini dijalankan : - Semua area kerja harus disurvei untuk menentukan tipe APD yang diwajibkan untuk tiap macam operasinya - APD yang dipakai harus yang telah disahkan untuk macam paparan bahayanya - Karyawan yang menerima APD harus menanda tangani surat					

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

Hal 15 / 61

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

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	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- tanda terima dengan menyatakan bahwa dia telah dilatih tentang cara memakai, cara memelihara, telah memahami kegunaan APD serta akan merawatnya dengan baik</li> <li>- Karyawan harus dijelaskan, dilatih tentang cara memakai, kegunaan dan cara memelihara APD</li> <li>- Dimana diperlukan, harus mewajibkan (Enforce) pemakaian APD. Karyawan tidak boleh melanggar ketentuan yang diberi sanksi</li> </ul>				
			<p style="text-align: center;"><u>PERLINDUNGAN KEPALA</u></p> <p>Topi keselamatan (Topi atau cap keras) harus disediakan dan dipakai di daerah dimana terdapat bahaya benda jatuh atau melayang.</p> <p>Rajut atau topi penahan rambut harus disediakan dan dipakai untuk karyawan yang berambut panjang yang bekerja berdekatan dengan bagian-bagian mesin berputar.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adakan pemeriksaan berkala untuk menemukan kerusakan</li> <li>- Pakai APD yang diwajibkan</li> <li>- Pantau kalau ada peraturan yang menyangkut proteksi kepala</li> </ul>				

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

Hal 16 / 61



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

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	
			<p style="text-align: center;"><u>PERLINDUNGAN KAKI</u></p> <p>Ada bermacam pelindung kaki untuk melindungi kaki dari berbagai macam paparan bahaya, seperti : sepatu keselamatan dengan pelindung jari dari baja untuk pekerjaan dimana kaki bisa tertimpa beban berat. Sepatu bot dari karet untuk pekerjaan dengan caustic, pekerjaan basah.</p> <p>Tiap macam bahaya memerlukan tipe perlindungan kaki tertentu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Defenisikan pekerjaan mana yang memerlukan tipe pelindung kaki model apa</li> <li>- Seleksi pelindung yang tepat</li> <li>- Adakan dan pakai pelindung kaki yang sudah disahkan</li> <li>- Adakan pengecekan secara berkala</li> </ul>					
			<p style="text-align: center;"><u>PAKAIAN PELINDUNG</u></p> <p>Pakaian kerja yang sembarangan dapat menyebabkan kecelakaan dan mengganggu kesehatan. Dapat tersangkut mesin dan pakaian kotor menyebabkan sakit kulit. Karenanya diperlukan pakaian pelindung yang rapih dan bersih " Overall " dan pakaian protektif lain – lain dapat mengurangi kemungkinan kecelakaan, kontak dengan panas, permukaan kasar dan tajam</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Buat spesifikasi</li> </ul>					

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

Hal 17 / 61

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

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	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Perbaiki tipenya</li> <li>- Sediakan dan pakai</li> <li>- Adakan check berkala pakai</li> </ul> <p style="text-align: center;"><u>RESPIRATOR</u></p> <p>Harus disediakan respirator yang sesuai dengan pekerjaannya. Respirator terbuat dari kasa tika benar untuk dipakai pada pekerjaan yang mempunyai paparan uap ( vapor ) kimia atau rescue</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adakan spesikasi</li> <li>- Tipe yang benar</li> <li>- Adakan check teratur berkala pakai</li> </ul> <p style="text-align: center;"><u>KONSERVASI PENDENGARAN</u></p> <p>Program konservasi pendengaran bertujuan untuk mencegah berkurangnya pendengaran secara tetap yang disebabkan oleh bekerja didekat aktivitas yang tingkat kebisingannya melebihi 80 dB ( A )</p>				
			<p>Program konservasi pendengaran pada dasarnya terdiri dari :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menetapkan dan memberi tanda batas zone kebisingan dimana batas kebisingannya tidak bisa diturunkan sampai batas yang dapat diterima oleh standar minimum dengan cara perbaikan melalui engineering</li> </ul>				

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

Hal 18 / 61

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

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	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sediakan pelindung telinga yang telah disyahkan dan usahakan agar pemakaian pelindung telinga dipatuhi oleh karyawan yang menghadapi paparan kebisingan tinggi</li> <li>- Adakan pengujian pendengaran pada orang – orang yang bekerja dalam daerah kerja dengan tingkat kebisingan tinggi.</li>   <li>- Identifikasi Zone kebisingan</li> <li>- Adakan kriteria desain peredam dan penutupan</li> <li>- Adakan tes ketajaman pendengaran, registrasi (Rekord)</li> <li>- Adakan spesikasi</li> <li>- Pakai pelindung telinga</li>   <li style="text-align: center;"><u>HARNES KESELAMATAN</u></li>   <li>Sabuk, harness keselamatan dan tali penjamin nyawa ( Life – line ) adalah penting sekali untuk melindungi pekerja melakukan pekerjaan berbahaya diatas permukaan lantai tanah, dimana resiko jatuh dan mendapat cedera atau kematian sangat besar seperti : Pekerjaan maintenance dan mencat atap, pipa dan alat – alat diatas, membersihkan jendela dan kaca lampu, menginspeksi silo, dan lain – lain.</li> </ul>					

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

Hal 19 / 61

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

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
			<p>Sabuk dan tali yang disyahkan harus disediakan juga di plant, dimana terdapat atau bisa dibangkitkan cairan, gas, uap, fume beracun, membuat sesak napas, mudah menyala dan meledak.</p> <p>Penyimpanan, penyediaan, pemakaian dan maintenance rutin dari alat – alat ini harus dilaksanakan dalam pengawasan yang ketat dan direkord.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifikasi area bermasalah</li> <li>- Adakan spesifikasi</li> <li>- Adakan check berkala</li> <li>- Adakan tipe yang benar ( Baik )</li> <li>- Pakai secara benar</li> </ul> <p style="text-align: center;"><u>PERLINDUNGAN TANGAN</u></p> <p>Cedera pada jari dan tangan terjadi lebih sering dibandingkan cedera pada bagian badan lainnya. Sarung tangan banyak sekali kegunaanya untuk mencegah cedera. Untuk pekerjaan tertentu dapat dipakai cream penutup.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indentifikasi area bermasalah</li> <li>- Adakan spesifikasi</li> <li>- Check berkala</li> <li>- Adakan tipe yang benar, pakai secara benar</li> </ul>					

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

Hal 20 / 61

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

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	
69.	6.1.9	Ada prosedur yang menggariskan aspek K 3 dirieview pada waktu awal desain dan apabila terjadi perubahan pada proses	<p>Suatu prinsip dasar dalam manajemen K 3 dan pengendalian kerugian adalah laksanakan K 3 dalam desain dulu, setelah itu mengendalikan faktor manusianya.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adakan prosedur</li> <li>- Ikuti prosedur</li> <li>- Tanpa pengesahan dari petugas yang diwenangkan desain tidak boleh dikonstruksikan di lapangan</li> </ul> <p>Perhatian persyaratan keselamatan alat mekanis, alat listrik, penanganan bahan ergonomi dalam penjelasan berikut.</p> <p style="text-align: center;"><u>ALAT MEKANIS</u></p> <p>1. PELINDUNG MESIN Sumber bahaya mekanis dalam bentuk bagian mesin berputar / bergerak terdapat pada mesin sebagai :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Alat transmisi</li> <li>b. Titik mengerjakan operasi (Point of operation)</li> <li>c. Bagian lain yang tidak termasuk dalam butir 1 dan 2</li> </ul> <p>Untuk menguji apakah standar minimum tentang pelindung bahaya mekanisme sudah tercapai, diadakan tes sederhana yaitu apakah orang</p>				

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

Hal 21 / 61

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

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	
			<p>masih bisa mencapai bagian mesin yang berputar / bergerak sehingga bisa mencederainya ?</p> <p>Sebagai acuan umum semua bagian mesin yang berputar / bergerak yang ada dalam ketinggian sampai 2 m diatas lantai harus dipasang tutup penyelamat. Kalau jari – jari umpamanya masih bisa masuk dalam celah – celah tutup penyelamat sampai mencapai titik berbahaya dari bagian mesin berputar / bergerak, kondisi tersebut diklasifikasi sebagai masih belum memenuhi standar minimum.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nip point ( titik menjepit ) dan bagian berputar dipasang tutup penyelamat Tutup pelindung dikembalikan setelah selesai maintenance dan melepas tutup penyelamat.</li> <li>- Titik mengerjakan operasi dipasang alat penyelamat yang sesuai ( Fixed guard, automatic guard, mechanical guard, trip guard, interlock, fixed barrier ( Railing )</li> <li>- Pengendalian tutup / alat penyelamat, meng-up grade yang rusak, memeriksa / mencek posisinya</li> <li>- Memakainya.</li> </ul>					

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

Hal 22 / 61

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

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	
			<p>2. SISTEM PENGUNCIAN ( LOCK OUT &amp; TAG OUT ) Mencegah kecelakaan karena orang lain menjalankan mesin yang sedang dimatikan dan diperbaiki. Sakelar valve harus dikunci dengan alat pengunci dan gembok gantung. Kunci harus dipegang oleh orang yang ditunjuk untuk tugas itu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sistem pengunci ( Lock out )</li> <li>- Sistem pelabelan ( Tag out )</li> <li>- Pengendalian gembok dan kunci</li> <li>- Prosedur lock out / tag out ada</li> <li>- Dilaksanakannya prosedur lock out dan tag out.</li> </ul> <p>3. PERAMBUAN SAKELAR, ISOLATOR DAN VALVE Valve, sakelar, isolator dan lain – lain harus diidentifikasi dengan jelas dan dipasang rambu untuk menjamin bahwa hanya alat atau proses yang benar yang di operasikan, teristimewa pada waktu kejadian keadaan darurat.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sakelar dan alat – alat, diidentifikasi dengan jelas / dipasang rambu</li> <li>- Valve rawan ( Critical ) : diidentifikasi dengan jelas / dipasang rambu</li> </ul>					

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

Hal 23 / 61

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

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
			<p>4. TANGGA ( DIREGISTRASI ) TRAP, JALAN ORANG, STAGER Untuk membatasi cedera karena jatuh sampai batas semimumimum mungkin, sangatlah penting untuk menugaskan tanggung jawab guna mengadakan inspeksi dan pengendalian pada barang – barang yang khusus yaitu : tangga, trap, jalan orang ( Walk way ) dan stager, termasuk yang dibawa oleh kontraktor.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tangga harus diregistrasi</li> <li>- Adakan sistem inspeksi</li> <li>- Railing pegangan tangan dan papan penghalang (Toe board) pada jalanan orang dan plat form</li> <li>- Stager : palang penguat, boutomer, tiang terpasang kuat tidak ada yang kurang</li> <li>- Trap : mempunyai ketinggian anak trap yang sama</li> <li>- Tangga : dipasang kuat ( batang kait penguat )</li> <li>- Prosedur pemakaian</li> </ul> <p>5. ALAT ANGKAT DAN REKORD Semua alat angkat harus diinspeksi, ditest pada jadwal tertentu dan memiliki sertifikat Pengujian dari Depnaker.</p>					

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

Hal 24 / 61



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

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	
			<p>Hasil tes dan inspeksi harus didaftar dalam register / log book yang khusus diperuntukan untuk itu. Harus ada petugas khusus yang job descriptionnya menugaskan untuk pengendalian tersebut.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kapasitas maksimum : cantumkan pada slang, rantai, tali, shacle dan lain - lain</li> <li>- Tempat penyimpanan alat – alat dari alat angkat, keadaan kering, teratur</li> <li>- Buat standar inspeksi alat angkat dan perkakas bantunya</li> <li>- Buat standar isyarat tangan, latihan dan pakai</li> <li>- Ases pada crane</li> <li>- Buat prosedur dan pedoman keselamatan untuk mengoperasikan alat angkat ( lzin, pelatihan operator dan pembantu ) dan ikuti prosedur dan pedoman tersebut.</li> </ul> <p>6. SILINDER GAS, BEJANA BERTEKANAN DAN REKORD Silinder dan bejana bertekanan harus mempunyai sertifikat dari Depnaker. Tanggal pengujian Depnaker perlu dicek pada tiap</p>					

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

Hal 25 / 61

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

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
			<p>silinder gasnya.</p> <p>Silinder gas bertekanan harus :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Diposisi tegak yang kuat</li> <li>-Diikat pada ketinggian <math>\frac{2}{3}</math> - <math>\frac{3}{4}</math> tinggi silinder agar tidak tumbang.</li> </ul> <p>Silinder yang tidak dipasang/ dipakai diberi tutup valve.</p> <p>Bejana tekanan dilengkapi dengan alat keselamatan, terdiri dari :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Manometer dengan strip merah pada tekanan kerja maksimum</li> <li>-Pengendalian tekanan</li> <li>-Tungkap pengaman (Safety valve)</li> <li>-Keran cerat (Clrain cock)</li> <li>-Tutup penyelamat ban transmisi tenaga.</li> </ul> <p>Pada inspeksi rutin supaya persyaratan standar minimum dicek dan hasilnya direkord.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Bejana tekanan terdaftar dan bersertifikat Depnaker</li> <li>-Silinder diikat dan dipasang tutup valve</li> <li>-Silinder oxygen dan gas mudah menyala dipisah dengan tembok ditempat penyimpanan</li> <li>-Sambungan selang tidak ada yang terbuat dari tembaga dan tidak ada yang bocor / retak – retak</li> <li>-Prosedur pemakaian ada</li> <li>-Prosedur pengecekan harus ada</li> </ul>					

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

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

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	
			<p>7. PENGENDALIAN BAHAN BERBAHAYA</p> <p>Bahan – bahan berbahaya perlu mendapat perhatian khusus dalam penyimpanan, pengangkutan, penanganannya. Semua bahan harus didaftar disertai MSDS. serta dibuatkan prosedur penanganan, pemakaian, transportasi dan penyimpangannya. Pengendalian sudah dimulai sejak pengadaan.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Standar pengadaan</li> <li>- Pelatihan personil dalam penanganan bahan berbahaya</li> <li>- Fasilitas penyimpanan khusus</li> <li>- Penunjukan petugas yang bertanggung jawab terhadap pengendalian</li> <li>- Pedoman penyimpanan</li> <li>- Prosedur pemakaian</li> <li>- Adakan larangan masuk dan tempat penyimpanan dikunci</li> <li>- Adanya rekord</li> </ul> <p>8. ALAT – ALAT BERMOTOR : CHECKLIST, IZIN</p> <p>Kerusakan dan keausan alat – alat bermotor dapat dikurangi dengan menerapkan preventive maintenance checklist, seleksi,</p>					

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

Hal 27 / 61

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

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
			Pelatihan, izin mengoperasikan dan supervisi pengemudi / operator secara sistematis. -Keluarkan izin mengoperasikan yang valid -Adakan pelatihan operator -Adakan checklist inspeksi harian -Adakan seleksi personel secara ketat -Identifikasioperator : forklift, truck, crane -Hindari pemakaian oleh yang tidak berwenang  9. ALAT _ ALAT LISTRIK Alat – alat portable Semua alat listrik portable diidentifikasi dan direkord serta inspeksi. Inspeksi meliputi inspeksi kabel, steker, kabel penyambung extension leads, kabel pentanah dan alatnya sendiri. Orang telah dilatih untuk mengerjakan pekerjaan diberi tugas tanggung jawab untuk mencek peralatan pada jadwal waktu tertentu dan merekord hasil temuannya dalam buku registrasi -Adakan registrasi untuk memfile pengecekan berkala oleh personel terlatih yang ditugaskan -Pedoman keselamatan pemakaian -Penyampaian dan penyerahan kepada pemakai ada prosedurnya					

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

Hal 28 / 61

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

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	
			<p>10. RELAY KEBOCORAN ARUS, PEMAKAIAN DAN PENGECEKAN Tipe relay kebocoran arus atau alat keselamatan lain sesuai standar kelistrikan harus dipergunakan pada semua alat listrik portable. Relay kebocoran arus sebaiknya juga dipergunakan pada instalasi listrik di workshop, kantor, laboratorium, klinik, ruang makan. Adakan record pengesanan relay kebocoran arus. Bisa dijadikan satu dengan register alat portable.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adakan tes kepekaan relay</li> <li>- Adakan record dari pengecekan</li> <li>- Pemakaian diregister</li> </ul> <p>11. INSTALASI LISTRIK UMUM Instalasi listrik secara umum harus dicek berkala secara teratur, disesuaikan pada persyaratan standar kelistrikan. Hasil pengecekan direcord. Inspeksi juga mencakup pengecekan kontinuitas pentanahan dan polaritas pada stop kontak juga mencek : sambungan lepas / kendor, pemasangan sakelar baik, usaha pencegahan masuknya arus secara tidak benar kedalam pusat distribusi listrik dan keadaan perkawatan sementara.</p>					

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

Hal 29 / 61

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

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	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>-Pentanahan dan polaritas</li> <li>-Panel terbuka</li> <li>-Sakelar dan steker rusak</li> <li>-Kabel dan kawat rusak/terbuka</li> <li>-Alat tahan api untuk persyaratan khusus</li> <li>-Perkawatan sementara</li> <li>-Pemakaian</li> </ul> <p>12. ALAT TANGAN</p> <p>Pengendalian kondisi, penyimpangan dan penggunaan alat tangan termasuk program keselamatan sehari – hari. Pengendalian ini harus dipertanggung jawabkan kepada foreman atau supervisor.</p> <p>Tujuan pengecekan harian adalah untuk mencegah kerusakan alat seperti : tangki retak, pahat berkepala seperti jamur, obeng aus dan lain – lain.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kikir tanpa tangkai, pahat berkepala seperti Jamur</li> <li>- Tangkai sekop, hamer retak, rusak</li> <li>- Sapu, alat pel</li> <li>- Pengecekan rutin</li> <li>- Penyimpanan alat</li> <li>- Alat – alat khusus : pelatihan dan pengecekan</li> <li>- Rekord pengecekan</li> <li>- Pemakian</li> </ul>				

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

Hal 30 / 61

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

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	
			<p>13. TATA RUAMAH TANGGA</p> <p>Tata rumah tangga yang baik adalah pengaturan tempat, dimana barang – barang yang ada adalah yang diperlukan saja, sedangkan yang ada diatur dengan rapi, bersih dan menurut syarat K 3.</p> <p>a. GARIS BATASAN DAN TEMPAT PENYIMPANAN YANG DIBERI GARIS DEMARKASI</p> <p>Jalanan untuk orang dan kendaraan yang diberi garis pembatas (Demarkasi) menjamin arus produksi yang lancar dan efisien. Jalanan ini diberi tanda dengan garis putih yang jelas, garis – garis ini harus dijaga dan dipelihara.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adakan code (Ketentuan) pembuatan garis demarkasi untuk menjaga keseragaman</li> <li>• Jaga agar jalanan bebas dari rintangan, manfaatkan barang didalam daerah aiskes. Kerapihan dijaga</li> <li>• Pelihara garis demarkasi</li> <li>• Alat P3K dan alat pemadam kebakaran diberi garis demarkasi dan bebas dari rintangan</li> </ul>				

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

Hal 31 / 61

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

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
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Penumpukan rapi, stabil, terkendali, FIFO</li> <li>- Penyimpanan dalam almari, dalam rak dan lain – lain, rapi dan teratur, bersih</li> <li>- Tidak ada penumpukan diatas ambang jendela, diatas almari, dan lain –lain</li> <li>- Rak – rak diinspeksi secara berkala</li> </ul>	<p>b. PENUMPUKAN DAN PENYIMPANAN</p> <p>Penumpukan bahan harus kuat dimana perlu diikat. Lantai rata dan kuat untuk menahan beban. Adakan jarak memadai antara tumpukan dan puncak tumpukan dengan atap dan peralatan seperti : perkawatan listrik, sprikler dan lain –lain.</p> <p>Barang – barang berdera diberi ganjal untuk menjaga agar tidak menggelinding. Adakan pengawasan waktu menyusun dan menurunkan barang dari tumpukan.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perhatikan kekuatan lantai</li> <li>- Perhatikan jarak antara terhadap atap, sprinkler, satu sama lain tumpukan</li> <li>- Adakan penyekatan dimana perlu</li> <li>- Perhatikan keadaan kaleng, kontener, sak, rak, palet</li> <li>- Adakan pengawasan waktu menyusun tumpukan barang dan mengambilnya</li> <li>- Perhatikan persyaratan K 3</li> <li>- Perhatikan “ FIFO “ ( First In, First Out )</li> </ul>					

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

Hal 32 / 61



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

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
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pabrik dan halaman bebas dari barang – barang yang tidak diperlukan</li> <li>- Safety Officer / PIC Safety : mengendalikan area dan membuat laporan pengecekan</li> </ul>	<p>c. PABRIK DAN HALAMAN</p> <p>Pengertian pabrik meliputi, bengkel, plant, tempat kerja.</p> <p>Yang harus pertama – tama diperhatikan adalah menyediakan fasilitas penyimpanan.</p> <p>Ditempat – tempat yang padat kelihatannya tidak mungkin, tetapi dapat dikerjakan, dalam banyak kegiatan, didapatkan barang – barang yang sudah bertahun – tahun ditumpuk disuatu sudut semuanya barang – barang yang tidak berguna.</p> <p>Seleksi dan sisihkan yang tidak diperlukan, sediakan rak, almari, kotak untuk tempat penyimpanan. Manfaatkan menyimpan keatas untuk membantu mendapatkan ruang. Jaga kebersihan dan kerapihan.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plant dipelihara bersih dan rapih</li> <li>- Halaman dijaga bersih dan rapi.</li> </ul> <p>Identifikasi penanggung jawab area (pembagian tanggung jawab)</p>					

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

Hal 33 / 61

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

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
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat suatu tempat penampungan yang masing – masing diberi tanda</li> <li>- Pembersihannya secara berkala terkendali</li> <li>- Tempat penampungan dipastikan lokasinya dan terkendali</li> </ul>	<p>d. SKRAP DAN SISA – SISA SISTEM PENGAMBILAN</p> <p>Harus cukup disediakan tempat / keranjang penampungan skrep dan sisa – sisa bahan. Masing – masingnya diberi tanda untuk penampungannya. Juga ditempatkan ditempat – tempat yang pasti beri tanda tempatnya.</p> <p>Semua tempat / penampungan skrep dan sisa – sisa buangan harus dibersihkan pada saat – saat tertentu. Adakan tempat penampungan untuk bahan yang bisa menyebabkan pembakaran spontan dibuat dari metal :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tempat penampungan skrep diberi tanda</li> <li>- Adakan sistem pengambilan yang praktis</li> <li>- Bahan – bahan berminyak supaya disediakan tempat penampungan dari metal dan tertutup</li> <li>- Tempat penampungan sisa – sisa sampah, skrep dipisah satu sama lain dan ditentukan lokasinya ( beri tanda )</li> <li>- Adakan supervisi pemberisihan</li> </ul>					

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

Hal 34 / 61

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

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
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ada kode warna yang telah dibakukan</li> <li>- Standar warna diikuti untuk mengecat mesin, berayun, pipa dan lain – lain</li> <li>- Karyawan terlatih dan paham akan kode warna</li> <li>- Pewarnaan terpelihara dengan baik</li> <li>- Karyawan terlatih dan paham akan kode warna</li> </ul> <p>CATATAN : Kode warna perusahaan dianjurkan karena kode warna nasional belum ada</p>	<p>e. KODE WARNA : PLANT DAN PIPA</p> <p>Penggunaan kode warna untuk plant dan pipa sangat meningkatkan kecerahan ruangan dan meningkatkan efisiensi melihat, seperti alat keselamatan yang dicat berbeda dengan warna dasar mesinnya memberi dampak langsung terlihat.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Adakan standar warna</li> <li>-Cat pipa, mesin, struktur, alat keselamatan dan lain - lain sesuai standar warna yang telah dibakukan</li> <li>-Latih karyawan tentang kode warna</li> <li>-Pelihara warna yang sudah dicat.</li> </ul> <p><u>CATATAN</u> SEDAPAT MUNGKIN DIPERGUNAKAN DINAMIKA WARNA, KARENA DAPAT MENINGKATKAN EFISIENSI DAN PRODUKTIVITAS.</p>					

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

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

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
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lantai ada dalam keadaan safe dan bersih / rapi</li> <li>- Pemeliharaan kebersihan dibagi berdasarkan area pertanggung jawaban</li> <li>- Penerangan ruangan terdapat mencukupi</li> <li>- Jendela – jendela kacanya dibersihkan / ukuran cukup</li> <li>- Kebutuhan ventilasi telah dipelajari dan ventilasi terpelihara baik</li> <li>- Keadaan sanitasi diatur. Toilet, tempat makan terpelihara kebersihannya.</li> <li>- Polusi udara dan air terkendali baik</li> </ul>	<p>f. BANGUNAN, LANTAI : BERSIH DAN TERPELIHARA</p> <p>Apabila bangunan terpelihara kebersihannya dan ada dalam keadaan terpelihara baik, keadaannya membawa kesan kerapian manajemennya. Orang akan lebih menaruh kepercayaan bahwa semuanya akan mendapat penanganan dengan baik.</p> <p>Kecelakaannya pun dan gangguan kesehatan pun dapat dikurangi.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perhatikan kondisi lantai harus rata, kuat, bersih dan barang – barang diatur rapi</li> <li>- Jendela ; cukup lebar, bersih. Luas jendela, luas lantai cukup memberi penerangan alam</li> <li>- Ventilasi alam atau buatan diatur mencukupi</li> <li>- Polusi : udara dan air dikendalikan</li> </ul>					

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

Hal 36 / 61

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

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	
	<b>6.2</b>	<b>Pengawasan</b>					
70.	6.2.1	Dilakukan pengawasan untuk menjamin bahwa setiap kerja dilaksanakan dengan aman dan mengikuti setiap prosedur dan petunjuk kerja yang telah ditentukan	<u>OBSERVASI KERJA TERENCANA</u>  K3 ADALAH FUNGSI PERSONEL LINI. Dalam konteks ini supervisor disertai tugas dan diberi wewenang untuk mengatur dan mengawasi daerah wewenangnya. Karena itu dia dipertanggung jawabkan akan kelancaran pelaksanaan K3.  Cara pengawasan yang sederhana dan efektif ialah observasi kerja. Supervisi yang sudah mempunyai prosedur kerja selamat melaksanakan observasi kerja secara formal terencana dan secara tidak formal.  Tujuan observasi kerja adalah untuk menjamin bahwa pekerja melaksanakan semua aspek pekerjaan yang telah diidentifikasi sebagai berbahaya, semaksimal mungkin efisien dan selamat.  Observasi terhadap kinerja selamat mendorong terjadinya penguatan positif pada pekerja. Sekaligus memberi umpan balik kepada				
71.	6.2.2	Setiap orang diawasi sesuai dengan tingkat kemampuan mereka dan tingkat resiko tugas					
72.	6.2.3	Pengawas ikut serta dalam identifikasi bahaya dalam membuat upaya pengendalian					

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

Hal 37 / 61

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

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
72.	6.2.3	Pengawas ikut serta dalam identifikasi bahaya dalam membuat upaya pengendalian	supervisor tentang adanya praktek dibawah standar untuk diadakan perbaikan seperti pelatihan, modifikasi prosedur dll. - Bakukan standar (SOP) - Adakan observasi kerja - Latihan supervisor menjalankan observasi kerja - Tugaskan supervisor menjalankan observasi kerja - Adakan tindakan koreksi					
73.	6.2.4	Pengawas diikut sertakan dalam pelaporan dan penyelidikan penyakit akibat kerja dan kecelakaan dan wajib menyerahkan laporan dan saran – saran kepada pengurus	<u>PROSEDUR INVESTIGASI DAN PELAPORAN KECELAKAAN</u>  K3 adalah tanggung jawab langsung manajemen lini. Dengan demikian investigasi awal dan pelaporan kecelakaan menjadi tanggung jawab langsung supervisor. - Buat prosedur dimana disebutkan investigasi awal dan pelaporan kecelakaan, termasuk penyakit akibat kerja, merupakan tanggung jawab supervisor. - Adakan pelatihan investigasi kecelakaan bagi supervisor. - Tugaskan supervisor mengadakan investigasi dan pelaporan kecelakaan - Laporan kecelakaan supervisor direview safety officer / PIC safety dan manajernya.					

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

Hal 38 / 61

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

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	
74.	6.2.5	Pengawas ikut serta dalam proses konsultasi	<p style="text-align: center;"><u>PROSEDUR KERJA SELAMAT TERTULIS</u></p> <p>Kembali K3 adalah tanggung jawab langsung manajemen lini. Dengan demikian supervisor bertanggung jawab memberi pelatihan dan konsultasi kepada bawahannya. Dia perlu mendapat pelatihan supervisi K3, sehingga dapat ikut membuat Proper Job Analysis untuk membuat Prosedur kerja selamat. Prosedur kerja selamat harus mendapat urutan langkah-langkah kerja yang telah mencakup tindakan pencegahan yang harus diambil. Dengan adanya prosedur kerja selamat tertulis supervisor akan lebih mudah mengadakan observasi kerja dan mengadakan pelatihan serta memberi konsultasi kepada bawahannya.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adakan proper job analysis untuk menulis prosedur kerja selamat</li> <li>- Masukkan tugas mengembangkan K3 pada bawahan dalam job discription supervisor</li> <li>- Tugaskan supervisor mengadakan pelatihan dan pembinaan kepada bawahan</li> </ul> <p>Adakan evaluasi kinerja pelatihan, pembinaan K3 kepada bawahan oleh supervisor</p>				

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

Hal 39 / 61

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

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	
	<b>6.3</b>	<b>Seleksi dan Pemantauan Personil</b>					
75.	6.3.1	Persyaratan tugas tertentu termasuk persyaratan kesehatan diidentifikasi dan dipakai untuk menyeleksi dan penempatan tenaga kerja	<p style="text-align: center;"><u>SELEKSI DAN PENEMPATAN</u></p> <p>Buat profil pekerjaan atau spesifikasi kualifikasi yang menjelaskan karakteristik umum fisik dan mental karyawan untuk tiap pekerjaan. Aptitude test, test kesehatan dan test lain untuk penerimaan karyawan.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Merekrut, menseleksi, dan test lain untuk mengembangkan tenaga kerja secara profesional</li> <li>- Membuat job description</li> <li>- Mengadakan pelatihan dan bimbingan kerja</li> </ul>				
76.	6.3.2	Penugasan pekerjaan harus didasarkan pada kemampuan dari tingkat keterampilan yang dimiliki oleh masing – masing tenaga kerja	Tercakup dalam 6.2.1 dan 6.2.2				
	<b>6.4</b>	<b>Lingkungan Kerja</b>					
77.	6.4.1	Perusahaan melakukan penilaian lingkungan kerja untuk mengetahui daerah – daerah yang memerlukan pembatas ijin masuk	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Untuk bahan berbahaya telah tercakup dalam bab 6.1.9 uraian 7.</li> <li>- Untuk kondisi fisik lain : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adakan assesmen bahaya</li> <li>• Tentukan daerah berbahaya dengan larangan masuk</li> <li>• Adakan penguncian pintu masuk</li> <li>• Pasang rambu larangan masuk untuk yang tidak berwenang</li> </ul> </li> </ul>				

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

Hal 40 / 61



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

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
78.	6.4.2	Terdapat pengendalian atas tempat – tempat dengan pembatas ijin masuk	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Adakan penguncian pintu tempat – tempat larangan masuk</li> <li>• Pasang rambu larangan masuk bagi yang tidak berwenang</li> <li>• Berikan otoritas pada orang – orang tertentu yang boleh memasuki tempat – tempat tersebut</li> <li>• Buat prosedur kerja selamat untuk memasuki dan bekerja dalam tempat – tempat larangan masuk</li> <li>• Adakan pelatihan bagi mereka yang diberi otoritas</li> <li>• Adakan log book / rekord untuk pekerjaan-pekerjaan tertentu memasuki tempat.</li> </ul>					
79.	6.4.3	Fasilitas – fasilitas dan layanan yang tersedia ditempat kerja sesuai dengan standar dan pedoman teknis	<p>Prosedur, standar dan pedoman teknis merupakan pegangan bagi kerja secara safe dan efisien. Prosedur, standar, dan pedoman teknis dipakai supervisor untuk melatih dan mengawasi bawahannya.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Buat prosedur, standar dan pedoman teknis sesuai kebutuhan yang ada</li> <li>• Adakan pelatihan untuk menerapkan dan mengikuti prosedur, standar dan pedoman teknis tersebut</li> <li>• Ikuti dan taati prosedur, standar dan pedoman teknis tersebut</li> </ul>					

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

Hal 41 / 61

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

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
80.	6.4.4	Rambu – rambu mengenai keselamatan dan tanda pintu darurat harus dipasang sesuai dengan standar dan pedoman	Rambu-rambu dan tanda jalan dan pintu darurat membantu orang jalan keluar dalam keadaan darurat. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adakan standar dan pedoman teknis untuk pembuatan dan pemasangan rambu dan tanda jalan dan pintu darurat</li> <li>• Pasang rambu jalan darurat, dan tanda panah jalan darurat</li> <li>• Latih karyawan dalam drill evakuasi minimum 2 X setahun</li> <li>• Record pelatihan dan drill tersebut</li> </ul>					
	<b>6.5</b>	<b>Pemeliharaan, Perbaikan dan Perubahan Sarana Produksi</b>						
81.	6.5.1	Penjadwalan pemeriksa dan pemeliharaan sarana produksi serta peralatan mencakup verifikasi alat – alat pengaman dan persyaratan yang ditetapkan oleh peraturan perundangan, standar dan pedoman teknis	PREVENTIVE MAINTENANCE  Preventive maintenace adalah cara pemeliharaan alat – alat produksi dan alat – alat lainya yang diatur menurut penjadwalan teratur. Tujuannya ialah untuk memelihara alat – alat tersebut agar selalu ada dalam kondisi prima dan menemukan gejala kerusakan sebelum kerusakan tersebut mengakibatkan stagnasi atau kecelakaan					
82.	6.5.2	Semua catatan yang memuat data – data secara rinci dari kegiatan pemeriksaan, pemeliharaan, perbaikan dan perubahan – perubahan yang dilakukan atas sarana produksi harus disimpan dan dipelihara	Dalam Preventive maintenance diadakan pemeriksaan teliti. Pemeriksaan dikerjakan dalam : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Critical Part Inspection, yaitu pemeriksaan teliti pada suku cadang critical yang terpasang</li> <li>• Critical Item Inspection, yaitu</li> </ul>					

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

Hal 42 / 61

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

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	
83.	6.5.3	Sarana produksi yang harus terdaftar memiliki sertifikat yang berlaku	<p>pemeriksaan suku cadang yang belum di pasang</p> <p>Semua dilakukan dalam penjadwalan untuk menjamin kelancaran, kesinambungan dan kualitas. Dalam preventive maintenance termasuk pemeriksaan alat — alat keselamatan serta memperbaiki kondisi yang ada di bawah standar.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adakan standar dan pedoman teknis preventive maintenance dan pemeriksaan</li> <li>• Adakan penjadwalan</li> <li>• Laksanakan preventive maintenance dan preventive inspection sesuai jadwal dan mengikuti standar dan pedoman teknis</li> <li>• Adakan rekord preventive maintenance dan pemeriksaan</li> </ul>				
84.	6.5.4	Perawatan, perbaikan dan setiap perubahan harus dilakukan personel yang berkompeten	<p style="text-align: center;"><u>ALAT WAJIB DAFTAR DAN SERTIFIKASI</u></p> <p>Ada alat – alat wajib didaftarkan pada pemerintahan ( Depnaker ) dan dibawah pengawasan khusus. Alat – alat tersebut secara berkala harus di inspeksi, diuji coba dan diberi sertifikat. Alat – alat tersebut adalah :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ketel Uap</li> <li>2. Alat Angkat ( Crane )</li> <li>3. Lift</li> <li>4. Forklift</li> </ol>				

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

Hal 43 / 61

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

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
			5. Ketel Uap 6. Alat Angkat ( Crane ) 7. Lift 8. Forklift 9. Bejana Tekan 10. Silinder gas bertekanan  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adakan prosedur penjadwalan inspeksi pemerintah dan pengaturan penyiapan inspeksi / uji coba</li> <li>• Adakan penugasan siapa yang harus mengendalikan prosedur tersebut dan yang disertai mengatur menyiapkan pemeriksaan / uji coba</li> <li>• Laksanakan pemeriksaan / uji coba</li> <li>• Dapatkan sertifikatnya</li> <li>• Adakan record pemeriksaan / uji coba</li> </ul>					
85.	6.5.5	Apabila memungkinkan sarana produksi yang harus diubah harus sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan yang berlaku	Dengan adanya kriteria kewenangan melaksanakan pekerjaan inspeksi dan maintenance, diharapkan penyimpangan dari standar yang terjadi dapat ditekan sampai batas minimum.  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adakan kriteria kewenangan siapa, mengerjakan apa dalam mengerjakan pekerjaan inspeksi dan maintenance</li> </ul>					

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

Hal 44 / 61

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

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	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>Adakan penugasan sesuai ketentuan diatas</li> <li>Adakan pelatihan dan seleksi pada mereka yang diserahkan tugas inspeksi dan maintenance</li> </ul>					
86.	6.5.6	Terdapat prosedur permintaan pemeliharaan yang mencakup ketentuan mengenai peralatan – peralatan dengan kondisi keselamatan yang kurang baik dan perlu untuk segera diperbaiki	Peraturan perundangan perlu dijabarkan dalam bentuk pedoman yang operasional, demi untuk menghindari penafsiran salah. <ul style="list-style-type: none"> <li>Buatkan penjabaran peraturan perundangan yang berkaitan dengan perubahan sarana produksi dalam bentuk pedoman</li> <li>Laksanakan perubahan – perubahan mengikuti pedoman yang telah dibakukan</li> <li>Adakan prosedur pengesahan (Aproval) untuk mengadakan perubahan</li> </ul>					
87.	6.5.7	Terdapat suatu sistem penandaan bagi alat yang sudah tidak aman lagi jika digunakan atau yang sudah tidak digunakan lagi	<p style="text-align: center;"><u>SISTEM INTERLOCK</u></p> Sistem interlock (Listrik atau Mekanis) adalah suatu sistem yang mengunci tenaga listrik, udara bertekanan, uap atau mekanis untuk menggerakkan mesin / alat / proses sebelum semuanya telah berada dalam keadaan safe untuk dioperasikan : <ul style="list-style-type: none"> <li>Adakan penilain untuk menentukan mesin, alat atau dapat proses mana</li> </ul>					

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

Hal 45 / 61

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

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	
			Yang memerlukan system interlock - Pasang sistem interlock ( Listrik atau Mekanis ) pada mesin, alat, atau proses yang memerlukan - Pelihara sistem interlock agar dapat berfungsi memberi jaminan					
88.	6.5.8	Apabila diperlukan dilakukan penerapan sistem penguncian pengoperasian ( Lock Out System ) untuk mencegah agar sarana produksi tidak dihidupkan sebelum saatnya	<u>LOCK OUT / TAG OUT</u>  Lock out / Tag out adalah mengunci sumber tenaga mesin atau alat sehingga mesin / alat tersebut tidak dapat dijalankan sebelum keadaannya safe. Lock out / Tag out dilaksanakan dengan mengunci switch					
89.	6.5.9	Prosedur penanganan status untuk menjamin bahwa peralatan produksi dalam kondisi yang aman untuk dioperasikan	Valve dari mesin / alat dengan gembok gantung alat pengunci lain serta memasang tag pemberitahuan bahwa alat / mesin sedang dalam keadaan tidak boleh dioperasikan seperti :  - Mesin sedang direparasi / di maintenance maka swich dimatikan, valve ditutup - Mesin dalam keadaan rusak, maka tenaga penggerak dimatikan  Setelah tenaga penggerak dimatikan, switch, valve yang dipakai dimatikan dikunci dengan gembok sehingga tenaga penggerak tidak dapat dialirkan untuk menjalankan mesin / alat					

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

Hal 46 / 61

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

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	
			<p>Juga dipasang tag dengan cat atau apa alasan dilock out. Kunci gembok dipegang oleh orang yang ditunjuk atau oleh orang yang mengerjakan reparasi.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adakan prosedur lock out / tag out</li> <li>- Adakan pelatihan mengerjakan lock out / tag out</li> <li>- Laksanakan prosedur tersebut dengan mematuhi</li> <li>- Rekord setiap melaksanakan lock out/ tag out</li> </ul>				
	<b>6.6</b>	<b>Pelayanan</b>					
90.	6.6.1	Apabila perusahaan dikontrak untuk menyediakan pelayanan yang tunduk pada undang – undang keselamatan dan kesehatan kerja maka perlu disusun prosedur untuk menjamin bahwa pelayanan memenuhi persyaratan	Agar kontraktor mematuhi prosedur dan standar perusahaan, persyaratan tersebut supaya dimasukkan dalam klausul kontrak dengan disebutkan sangsi – sangsinya apabila persetujuan tersebut dilanggar oleh salah satu pihak.				
91.	6.6.2	Apabila perusahaan diberi pelayanan melalui kontrak dan pelayanan, tunduk pada standar dan perundangan keselamatan dan kesehatan kerja maka perlu disusun prosedur untuk menjamin bahwa pemberian pelayanan memenuhi persyaratan	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontraktor sendiri mempunyai prosedur dan standar K 3</li> <li>- Dalam menawarkan BID, persyaratan mengikuti prosedur K 3 dimasukkan dalam penawaran BID</li> <li>- Waktu menyiapkan pengambilan kontrak, prosedur dan standar K 3 kontraktor diteliti</li> <li>- Persyaratan K 3 (Prosedur dan Standar) perusahaan dicantumkan dalam klausul kontrak</li> <li>- Adakan prosedur pengawasan pada</li> </ul>				

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

Hal 47 / 61

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

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
			kontraktor - Laksanakan prosedur – prosedur dan standar tersebut diatas					
	<b>6.7</b>	<b>Kesiapan Untuk Menangani Keadaan Darurat</b>						
92.	6.7.1	Keadaan darurat yang potensial (didalam atau diluar tempat kerja) telah diidentifikasi dan prosedur keadaan darurat telah didokumentasikan	Tidak ada plant atau organisasi / perusahaan yang umum terhadap bencana disebabkan oleh manusia atau alam, seperti banjir, kebakaran, peledakan, kerusakan dan lain – lain.					
93.	6.7.2	Prosedur keadaan darurat diuji dan ditinjau ulang secara rutin oleh petugas yang berkompeten	Maka tiap perusahaan harus mempunyai program pengendalian bencana dan keadaan darurat disesuaikan pada kebutuhan.					
94.	6.7.3	Tenaga kerja mendapat instruksi dan pelatihan mengenai prosedur keadaan darurat yang sesuai dengan tingkat resiko	Program tersebut harus ada dibawah pengendalian seorang pimpinan yang berposisi anggota manajemen puncak. Dengan posisi tersebut harus ada dibawah pengendalian seorang pimpinan yang berposisi anggota manajemen puncak. Dengan posisi tersebut dia bisa mengambil keputusan dan mampu berhubungan dengan pihak pemerintah, masyarakat, perusahaan tetangga dalam hubungan pengorganisasian keadaan darurat. Tujuan diadakan organisasi tanggap ialah untuk dapat menanggulangi keadaan darurat, menyelamatkan instalasi dan karyawan dalam keadaan					

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

Hal 48 / 61



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

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
			darurat, bila mungkin tetap bekerja selama keadaan darurat dimana listrik, telepon dan lain – lain tidak berfungsi					
95.	6.7.4	Petugas penanganan keadaan darurat diberikan pelatihan khusus	Organisasi tanggap darurat terdiri dari pimpinan tanggap dibantu oleh koordinator penanggulangan, koordinator evakuasi, koordinator keamanan, koordinator umum, koordinator P3K.					
96.	6.7.5	Instruksi keadaan darurat dan hubungan keadaan darurat diperlihatkan secara jelas / menyolok dan diketahui oleh seluruh tenaga kerja	Koordinator penanggulangan membawahi : - Kepala seksi pemadam kebakaran dengan anak buahnya - Kepala seksi utility dengan anak buahnya					
97.	6.7.6	Alat dan sistem tanda bahaya keadaan darurat diperiksa, diuji dan dipelihara secara berkala	Koordinator umum membawahi :					
98.	6.7.7	Kesesuaian penempatan dan kemudahan untuk mendapatkan alat darurat telah dinilai oleh petugas yang berkompeten	- Adakan organisasi penanggulangan keadaan darurat - Sediakan alat – alat penanggulangan keadaan darurat dan tempatkan pada posisi yang strategis. Adakan program pemeliharaan yang baik - Adakan pelatihan petugas organisasi penanggulangan keadaan darurat - Adakan pelatihan / drill keadaan darurat dan evakuasi pada semua karyawan					

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

Hal 49 / 61

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

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	
	6.8	<b>Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan</b>						
99.	6.8.1	Perusahaan – perusahaan telah mengevaluasi alat P3K dan menjamin bahwa setiap P3K yang ada memenuhi standar dan pedoman teknis yang berlaku						
100.	6.8.2	Petugas P3K telah dilatih dan ditunjuk sesuai dengan peraturan perundangan						
	<b>7</b>	<b>STANDAR PEMANTAUAN</b>						
	<b>7.1</b>	<b>Pemeriksaan Bahaya</b>						
101.	7.1.1	Inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Adanya formulir yang berisi pertanyaan yang ada implikasinya dengan K3</li> <li>- Membuat catatan / bahaya yang ditemukan</li> <li>- Membuat laporan inspeksi</li> </ul>					
102.	7.1.2	Inspeksi dilaksanakan bersama oleh wakil pengurus dan wakil tenaga kerja yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi potensi bahaya	Menyiapkan pelatihan khusus untuk pengurus / tenaga kerja yang akan melaksanakan inspeksi serta didokumentasikan					
103.	7.1.3	Inspeksi mencari masukan dari petugas yang melakukan tugas ditempat yang diperiksa	Menyiapkan sistem untuk menampung masukan dari tenaga kerja					
104.	7.1.4	Daftar periksa (Check List) tempat kerja telah disusun untuk digunakan pada saat inspeksi	Formulir check list sesuai dengan kebutuhan inspeksi, mudah pengisiannya dan evaluasinya					

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

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

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	
105.	7.1.5	Laporan inspeksi diajukan kepada pengurus / P 2 K 3 sesuai dengan kebutuhan	Adanya tindak lanjut atas laporan					
106.	7.1.6	Tindakan korektif dipantau untuk menentukan efisiensi	Hasil pemantauan dipelihara dan didokumentasikan					
	<b>7.2</b>	<b>Pemantauan Lingkungan Kerja</b>						
107.	7.2.1	Pemantauan lingkungan kerja dilaksanakan secara teratur dan hasilnya dicatat dan dipelihara	Dokumentasi dari hasil pemasukan dan evaluasi implementasi K 3					
108.	7.2.2	Pemantauan lingkungan kerja meliputi faktor fisika, kimia, biologis, radiasi dan psikologis	Hasil pemantauan dievaluasi apakah sesuai dengan standar peraturan dan UU					
	<b>7.3</b>	<b>Peralatan Inspeksi, Pengukuran dan Pengujian</b>						
109.	7.3.1	Terdapat sistem yang terdokumentasi mengenai identifikasi, kalibrasi, pemeliharaan dan menyimpan untuk alat pemeriksaan ukur dan uji mengenai kesehatan dan keselamatan	Adanya penjadwalan yang teratur untuk uji standar alat – alat ukur / uji K 3 dan di dokumentasikan					
110.	7.3.2	Alat dipelihara dan dikalibrasi oleh petugas yang berkompeten	Hasil uji didokumentasikan dan diperbaharui					
	<b>7.4</b>	<b>Pemantauan Kesehatan</b>						
111.	7.4.1	Sesuai dengan peraturan perundangan kesehatan tenaga kerja yang bekerja pada tempat kerja yang mengandung bahaya harus dipantau	Adanya prosedur dan sistem untuk memantau kesehatan tenaga kerja secara berkala dan terjadwal					

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

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

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	
112.	7.4.2	Perusahaan telah diidentifikasi keadaan dimana pemeriksaan kesehatan perlu dilakukan dan telah melaksanakan sistem mutu untuk membantu pemeriksaan ini	Adanya dokumen lengkap kesehatan tenaga kerja meliputi : - Riwayat pekerjaan - Riwayat penyakit, kecelakaan - Absen dan - Kondisi lingkungan kerja					
113.	7.4.3	Pemeriksaan telah mengidentifikasi keadaan dimana pemeriksaan kesehatan perlu dilakukan dan telah melaksanakan sistem untuk membantu pemeriksaan ini						
114.	7.4.4	Perusahaan menyediakan pelayanan kesehatan kerja sesuai peraturan perundangan	Tempat pelayanan kesehatan dan kualifikasi SDM yang memenuhi peraturan dan UU dan program yang jelas terukur sesuai peraturan dan UU					
115.	7.4.5	Catatan mengenai pemantauan kesehatan dibuat sesuai dengan peraturan perundangan	Kerahasiaan catatan dijaga dan dipelihara.  Melaporkan penyakit akibat kerja yang didapat sesuai UU					
	<b>8</b>	<b>PELAPORAN DAN PERBAIKAN KEKURANGAN</b>						
	<b>8.1</b>	<b>Pelaporan Keadaan Darurat</b>						
116.	8.1.1	Terdapat prosedur proses pelaporan sumber bahaya dan personil perlu diberitahu mengenai proses pelaporan sumber bahaya terdapat keselamatan dan kesehatan kerja	Adanya sistem penanggulangan darurat dan evaluasinya					

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

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

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	
	<b>8.2</b>	<b>Pelaporan Insiden</b>						
117.	8.2.1	Terdapat prosedur terdokumentasi yang menjamin bahwa semua kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta insiden ditempat kerja dilaporkan	Sistem dokumentasi dan pemeliharaan data yang baik untuk memudahkan pelaporan					
118.	8.2.2	Kecelakaan dan penyakit akibat kerja dilaporkan sebagaimana ditetapkan oleh peraturan perundangan	Adanya sistem dan prosedur untuk menegakkan diagnosa penyakit akibat kerja					
	<b>8.3</b>	<b>Penyelidikan Kecelakaan Kerja</b>						
119.	8.3.1	Perusahaan mempunyai prosedur penyelidikan kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang dilaporkan	Adanya keputusan perusahaan yang memberi wewenang dan tanggung jawab penyelidikan kecelakaan dan penyakit akibat kerja					
120.	8.3.2	Penyelidikan dan pencegahan kecelakaan kerja dilakukan oleh petugas atau ahli K 3 yang telah dilatih	Menyiapkan personel terlatih untuk penyelidikan kecelakaan dan penyakit akibat kerja					
121.	8.3.3	Laporan penyelidikan berisi saran – saran dan jadwal waktu pelaksanaan usaha perbaikan	Laporan penyelidikan harus memuat saran – saran dan jadwal waktu pelaksanaan usaha dan tindakan perbaikan					
122.	8.3.4	Tanggung jawab diberikan kepada petugas yang ditunjuk untuk melaksanakan tindakan perbaikan sehubungan dengan laporan penyelidikan	Ada petugas yang ditunjuk melaksanakan perbaikan					
123.	8.3.5	Tindakan perbaikan didiskusikan dengan tenaga kerja ditempat terjadi kecelakaan	Adanya suatu sistem untuk mendiskusikan dengan tenaga kerja rencana perbaikan					
124.	8.3.6	Efektifitas perbaikan dipantau	Adanya sistem untuk memantau efektifitas perbaikan					

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

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

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	
	8.4	<b>Penanganan Masalah</b>						
125.	8.4.1	Terdapat prosedur untuk menangani masalah keselamatan dan kesehatan kerja yang timbul dan sesuai dengan peraturan perundangan	Menciptakan suatu sistem untuk menangani masalah K 3					
126.	8.4.2	Tenaga kerja diberi informasi mengenai prosedur penanganan masalah keselamatan dan kesehatan kerja dan menerima informasi kemajuan penyelesaiannya	Memberi pedoman penanganan materi secara manual / mekanik dengan mengkaji setiap langkah kegiatan penanganan dan menentukan potensi bahaya yang mungkin terjadi dan melakukan pencegahan					
	<b>9</b>	<b>PENGELOLAAN MATERIAL DAN PERPINDAHANNYA</b>						
	<b>9.1</b>	<b>Penanganan Secara Manual dan Mekanis</b>						
127.	9.1.1	Terdapat prosedur untuk mengidentifikasi potensi bahaya dan menilai resiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual dan mekanis	Membuat pedoman penanganan material secara manual / mekanik dengan mengkaji setiap langkah kegiatan penanganan material dan menentukan potensi bahaya yang mungkin terjadi dan melakukan pencegahan					
128.	9.1.2	Identifikasi dan penilaian dilaksanakan oleh petugas yang berkompeteren	Mendidik tenaga kerja / membuat tim kerja yang menguasai prosedur K 3, prosedur operasi serta menguasai spesifikasi teknis peralatan dan bahan yang digunakan					

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

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

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	
129.	9.1.3	Perusahaan menerapkan dan meninjau ulang cara pengendalian resiko yang berhubungan dengan penanganan secara manual atau mekanis	Melakukan penyempurnaan dalam cara kerja / peralatan mekanis, pelatihan tenaga kerja, memperbaiki kondisi lingkungan kerja. Resiko ini ditinjau ulang bila terjadi perubahan kondisi atau perubahan peralatan operasi					
130.	9.1.4	Prosedur untuk penanganan bahan meliputi metoda pencegahan terhadap kerusakan, tumpahan dan kebocoran	Adanya prosedur penanganan bahan kimia berbahaya, gas LPG, minyak bumi, serta prosedur penanggulangannya					
	<b>9.2</b>	<b>Sistem Pengangkutan, Penyimpanan dan Pembuangan</b>						
131.	9.2.1	Terdapat prosedur yang menjamin bahwa bahan yang disimpan dan dipindahkan dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku	Menyiapkan prosedur tertulis yang mengatur tentang syarat tempat penimbunan, tata letak, prosedur keluar masuknya barang dan prosedur keadaan darurat					
132.	9.2.2	Terdapat prosedur yang menjelaskan persyaratan pengendalian bahan yang dapat rusak atau kadaluarsa	Menyiapkan / membuat prosedur pengendalian bahan rusak / kadaluarsa yang meliputi tata cara menentukan dan mengawasi kualitas barang dan pengujian bahan atau barang yang rusak / kadaluarsa serta prosedur administrasinya					
133.	9.2.3	Terdapat prosedur yang menjamin bahwa bahan yang dibuang dengan cara yang aman sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku	Membuat prosedur tata cara pembuangan barang yang aman meliputi bahan sisa produksi dan barang rusak dibuang sesuai jenis dan sifatnya. Bahan mudah terbakar / B 3, dibuang menurut petunjuk pabrik pembuat					

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

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

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	
	<b>9.3</b>	<b>Bahan – Bahan Berbahaya</b>						
134.	9.3.1	Perusahaan telah mendokumentasikan prosedur mengenai penyimpanan, penanganan dan pemindahan bahan – bahan berbahaya yang sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan standar dan pedoman teknis	Membuat prosedur penyimpanan, penanganan semua B 3 yang terdapat di perusahaan yang mengacu pada lembar MSDS dan pedoman dari masing – masing bahan dan kemudian dikomunikasikan ke semua pihak terkait dengan penanganan bahan tersebut					
135.	9.3.2	Lembar Data Keselamatan Bahan yang komprehensif untuk bahan – bahan yang berbahaya	Membuat prosedur yang memudahkan bahan MSDS didapatkan pekerja seperti diruang kontrol, ruang kontrol karyawan					
136.	9.3.3	Terdapat sistem untuk mengidentifikasi dan pemberian label pada bahan – bahan yang berbahaya	Membuat prosedur keselamatan tentang pemasangan label B 3 meliputi prosedur bentuk, warna dan isi label					
137.	9.3.4	Rambu peringatan bahaya dipampang sesuai dengan persyaratan peraturan perundangan dan standar yang berlaku	Membuat prosedur peringatan pada lokasi kerja dan tempat penyimpanan B 3 untuk diberi rambu peringatan dilarang merokok, bahaya racun, bahaya radiasi dan sebagainya					
138.	9.3.5	Terdapat prosedur yang didokumentasikan mengenai penanganan secara aman bahan – bahan berbahaya	Membuat prosedur penyimpanan, penanganan semua B 3 yang terdapat di perusahaan yang mengacu pada lembar MSDS dan pedoman dari masing – masing bahan dan kemudian dikomunikasikan ke semua pihak terkait dengan penanganan bahan tersebut					

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

Hal 56 / 61



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

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	
139.	9.3.6	Petugas yang menangani bahan – bahan yang berbahaya diberi pelatihan mengenai cara penanganan yang aman	Menyiapkan pelatihan bagi petugas menyangkut cara penanganan yang aman, sifat dan jenis bahaya, alat keselamatan yang digunakan prosedur keadaan darurat					
	<b>10</b>	<b>PENGUMPULAN DAN PENGGUNAAN DATA</b>						
	<b>10.1</b>	<b>Catatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja</b>						
140.	10.1.1	Perusahaan mempunyai prosedur untuk mengidentifikasi, mengumpulkan, mengarsipkan, memelihara, dan menyimpan catatan keselamatan dan kesehatan kerja	Memberi prosedur untuk identifikasi, mengumpulkan, mengarsipkan, memelihara dan menyimpan catatan K 3 meliputi identifikasi bahaya / hazard K 3 dalam kondisi normal, K 3 dalam keadaan bahaya					
141.	10.1.2	Undang – undang, peraturan, standar dan pedoman teknis yang relevan dipelihara pada tempat yang mudah didapat	Membuat prosedur yang memungkinkan dengan mudah mendapat peraturan, UU, standar dan pedoman teknis pada tempat khusus yang ditentukan					
142.	10.1.3	Terdapat prosedur yang menentukan persyaratan untuk menjaga kerahasiaan catatan	Membuat prosedur tertulis untuk merahasiakan catatan tertentu yang dapat merugikan bila dibaca oleh yang berniat negatif					
143.	10.1.4	Catatan mengenai peninjauan ulang dan pemeriksaan pelihara	Membuat prosedur pemeliharaan dokumen meliputi peninjauan ulang dan pemeriksaan alat operasi					
144.	10.1.5	Catatan kompensasi kecelakaan kerja dan rehabilitasi kesehatan dipelihara	Membuat prosedur pemeliharaan dokumen meliputi peninjauan ulang dan pemeriksaan alat operasi					

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

Hal 57 / 61

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

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	
	<b>10.2</b>	<b>Data dan Laporan Keselamatan dan Kesehatan Kerja</b>						
145.	10.2.1	Data keselamatan dan kesehatan kerja yang terbaru dikumpulkan dan dianalisa	Membuat prosedur untuk menganalisa data K 3 secara rutin dan terjadwal					
146.	10.2.2	Laporan rutin keselamatan kerja	Membuat prosedur untuk menyebarluaskan hasil analisa kinerja K 3					
	<b>11</b>	<b>AUDIT SISTEM MANAJEMEN K 3</b>						
	<b>11.1</b>	<b>Audit Internal Sistem Manajemen K 3</b>						
147.	11.1.1	Audit Sistem Manajemen K 3 yang terjadwal dilaksanakan untuk memeriksa kesesuaian kegiatan perencanaan dan untuk menentukan apakah kegiatan tersebut efektif	Membuat prosedur terjadwal untuk menentukan dilaksanakan audit K 3					
148.	11.1.2	Audit Sistem Manajemen K 3 dilakukan oleh petugas yang berkompeten dan independen di perusahaan	Menyiapkan prosedur dan petugas untuk menjadi internal auditor yang sesuai dengan peraturan dan UU					
149.	11.1.3	Laporan audit didistribusikan kepada manajemen dan petugas lain yang berkepentingan	Membuat prosedur untuk pendistribusian laporan audit untuk manajemen dan petugas terkait					
150.	11.1.4	Kekurangan yang ditemukan pada saat audit diprioritaskan dan dipantau untuk menjamin dilakukannya tindakan perbaikan	Membuat prosedur untuk memantau hasil audit yang perlu tindak lanjut					
	<b>12</b>	<b>PENGEMBANGAN KETERAMPILAN DAN KEMAMPUAN</b>						

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

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

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	
	<b>12.1</b>	<b>Strategi Pelatihan</b>						
151.	12.1.1	Analisa kebutuhan pelatihan yang mencakup persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja telah dilaksanakan	Membuat analisa kebutuhan pelatihan yang sesuai kebutuhan dengan melaksanakan kajian yang lengkap dengan menghindari membuang waktu, dana dan tenaga serta menjamin perusahaan memperoleh pengembalian terbaik					
152.	12.1.2	Rencana pelatihan keselamatan dan kesehatan kerja telah disusun bagi semua tingkatan dalam perusahaan	Membuat rencana pelatihan yang efektif sesuai kebutuhan tingkatan dalam perusahaan sesuai dengan peran tanggung jawabnya					
153.	12.1.3	Pelatihan harus mempertimbangkan perbedaan tingkat kemampuan dan latar belakang pendidikan	Membuat rencana pelatihan yang efektif menurut tingkat kebutuhan perusahaan dan job description					
154.	12.1.4	Pelatihan dilakukan oleh orang atau badan yang mempunyai kemampuan dan pengalaman yang memadai serta diakreditasi menurut peraturan perundangan yang berlaku	Menyelenggarakan pelatihan yang dilaksanakan oleh badan profesional					
155.	12.1.5	Terdapat fasilitas dan sumber daya memadai untuk pelaksanaan pelatihan yang efektif	Menyiapkan anggaran yang cukup untuk pelatihan dan sumber informasi SDM, permesinan dan peralatan, statistik kecelakaan dan pelatihan dulu					
156.	12.1.6	Perusahaan mendokumentasikan dan menyimpan catatan seluruh pelatihan	Membuat dokumentasi dan kajian lengkap pelatihan untuk menghindari dana, tenaga dan waktu dengan membudi dayakan hasil latihan					

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

Hal 59 / 61

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

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	
157.	12.1.7	Evaluasi dilakukan pada setiap sesi pelatihan untuk menjamin peningkatan secara berkelanjutan	Membuat prosedur yang memungkinkan instansi dan tenaga kerja yang dilatih untuk memantau aplikasi hasil latihan dan efektifitas hasil latihan					
158.	12.1.8	Program pelatihan ditinjau ulang secara teratur untuk menjamin agar tetap relevan dan efektif	Membuat prosedur untuk mengkaji relevansi hasil pelatihan dengan kondisi yang ada secara teratur dan terjadwal					
	<b>12.2</b>	<b>Pelatihan bagi Manajemen dan Supervisor</b>						
159.	12.2.1	Anggota bagi manajemen eksekutif dan pengurus berperan dalam pelatihan yang mencakup penjelasan tentang kewajiban hukum dan prinsip – prinsip serta pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja	Membuat pelatihan bagi manajer eksekutif untuk memberikan kesadaran K 3 dan kaitannya tugas dan tanggung jawab menurut hukum dan kesadaran akan kebutuhan untuk perencanaan kebijakan K 3 yang melibatkan sistem untuk kerja dan praktek kerja					
160.	12.2.2	Manajer dan supervisor menerima pelatihan yang sesuai dengan peran dan tanggung jawab mereka	Membuat pelatihan bagi manajer dan supervisi untuk menambah pengetahuan yang terperinci guna menanamkan kesadaran pengetahuan tehnik K 3 kepada karyawan					
	<b>12.3</b>	<b>Pelatihan bagi Tenaga Kerja</b>						
161.	12.3.1	Pelatihan diberikan kepada semua tenaga kerja termasuk tenaga kerja baru dan yang dikembangkan agar mereka dapat melaksanakan tugasnya secara aman	Membuat prosedur kebutuhan pelatihan sesuai dengan lingkungan kerja dan tanggung jawab yang di hadapi secara perorangan maupun kelompok baik pada kondisi normal kerja maupun kondisi lingkungan berubah atau darurat					

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

Hal 60 / 61

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

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	
162.	12.3.2	Pelatihan diselenggarakan kepada tenaga kerja apabila ditempat kerjanya terjadi perubahan sarana produksi atau proses	Membuat kebutuhan pelatihan meliputi sikap tenaga kerja pada kondisi lingkungan kerja perubahan termasuk penggunaan APD dan <i>Contingency Plan</i>					
163.	12.3.3	Apabila diperlukan diberikan pelatihan penyegaran kepada semua tenaga kerja	Membuat simulasi untuk pelatihan penyegaran dimana tenaga kerja dihadapkan pada simulasi keadaan darurat					
	<b>12.4</b>	<b>Pelatihan untuk Pengenalan bagi Pengunjung dan Kontraktor</b>						
164.	12.4.1	Perusahaan mempunyai program pengenalan untuk semua tenaga kerja dengan memasukkan materi kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja	Membuat prosedur pengenalan bagi tenaga kerja, kontraktor dan tamu untuk hal yang ada implikasi K 3 dengan melalui media film / brosur, ceramah sebelum tenaga kerja, kontraktor / tamu mulai masuk di kawasan kerja					
165.	12.4.2	Terdapat prosedur yang menetapkan persyaratan untuk memberikan taklimat ( Briefing ) kepada pengunjung dan mitra kerja guna menjamin keselamatan dan kesehatan kerja	Mempersiapkan pengenalan kepada tenaga kerja kontraktor / tamu meliputi sumber bahaya dan pencegahan bahaya kawasan kerja termasuk larangan membawa peralatan tertentu misalnya korek api, telepon genggam dan lain – lain					
	<b>12.5</b>	<b>Pelatihan Keahlian Khusus</b>						
166.	12.5.1	Perusahaan mempunyai sistem untuk menjamin kepatuhan terhadap persyaratan lisensi atau kualifikasi sesuai dengan peraturan perundangan untuk melaksanakan tugas khusus, melaksanakan pekerjaan atau mengoperasikan peralatan	Membuat suatu sistem untuk keperluan kepatuhan terhadap lisensi khusus untuk operator yang melaksanakan pekerjaan tertentu sesuai dengan peraturan dan UU					

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

Hal 61 / 61