

**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG  
DI PT ANEKA GAS INDUSTRI TBK. SIDOARJO**

**6 Februari – 15 Maret 2019**

**PERANCANGAN PURWARUPA MEDIA *SAFETY PROMOTION* INSTRUKSI  
KERJA PENGISIAN *LIQUID LORRY TANK* BERDASARKAN  
TEORI *P-PROCESS***



**Oleh:**

**I KOMANG INDRA IRMAWAN**

**101511133103**

**DEPARTEMEN PROMOSI KESEHATAN DAN ILMU PERILAKU**

**FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT**

**UNIVERSITAS AIRLANGGA**

**SURABAYA**

**2019**

**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG  
DI PT. ANEKA GAS INDUSTRI Tbk. SIDOARJO**

Disusun Oleh :

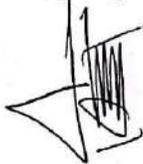
**I KOMANG INDRA IRMAWAN**

**NIM. 101511133103**

Telah disahkan dan diterima dengan baik oleh:

Pembimbing Departemen,

Tanggal 26 Maret 2019



Hario Megatsari, SKM., M.Kes

NIP. 198209122008011006

Pembimbing di PT. Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo

Tanggal 16 April 2019



Riawan Edi Putra

20000472

Mengetahui

Ketua Departemen Promosi Kesehatan dan Ilmu Perilaku

Tanggal 29 April 2019



Pulung Siswantara, S.KM., M.Kes

NIP. 198204242005011001

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis ucapkan kepada Tuhan Yang Maha Esa karena atas rahmat-Nya penulis dapat melaksanakan kegiatan magang dan menyelesaikan penulisan laporan kegiatan magang di PT Aneka Gasi Industri Tbk. Sidoarjo. Penulis berharap laporan ini bermanfaat untuk menambah referensi dan informasi tentang pengembangan media promosi kesehatan di tempat kerja bagi mahasiswa khususnya lingkungan kerja bidang industri.

Selama kurang lebih satu bulan melaksanakan kegiatan magang, penulis mendapatkan banyak pengetahuan baru, pengalaman dan keterampilan yang sangat bermanfaat sebagai bekal memasuki dunia kerja kelak. Meskipun dalam pelaksanaannya terdapat beberapa kendala, namun penulis mendapatkan bantuan dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Orang tua, dan saudara saya yang selalu memberikan dukungan, bantuan, doa selama penulis menjalani kegiatan magang ini.
2. Bapak Hario Megatsari, S.KM., M.Kes selaku pembimbing akademik yang telah memberikan arahnya terkait penulisan laporan magang.
3. Bapak Riawan selaku pembimbing lapangan yang telah banyak membantu penulis dari segi kesempatan belajar, pengalaman, ilmu, masukan dan pengertiannya selama kegiatan magang di lapangan.
4. PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo yang telah memberikan penulis kesempatan untuk melaksanakan kegiatan magang.
5. Serta seluruh pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu yang sudah membantu penulis selama kegiatan magang berlangsung.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporan ini masih banyak kekurangan, oleh sebab itu saran dan kritik yang membangun akan sangat membantu untuk melengkapi laporan ini. Akhir kata penulis berharap laporan ini memberi manfaat bagi yang membacanya.

Surabaya, April 2019

I Komang Indra Irmawan

## DAFTAR ISI

<b>KATA PENGANTAR</b> .....	<b>i</b>
<b>LEMBAR PENGESAHAN</b> .....	<b>ii</b>
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	<b>iii</b>
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>iv</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>vi</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>vii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
<b>1.1 Latar Belakang</b> .....	<b>1</b>
<b>1.2 Rumusan Masalah</b> .....	<b>3</b>
<b>1.3 Tujuan</b> .....	<b>3</b>
<b>1.4 Manfaat</b> .....	<b>4</b>
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b> .....	<b>5</b>
<b>2.1 Promosi Kesehatan</b> .....	<b>5</b>
<b>2.1.1 Definisi Promosi Kesehatan</b> .....	<b>5</b>
<b>2.1.2 Strategi Promosi Kesehatan</b> .....	<b>5</b>
<b>2.1.3 Ruang Lingkup Promosi Kesehatan</b> .....	<b>6</b>
<b>2.1.4 Media Promosi Kesehatan</b> .....	<b>7</b>
<b>2.2 Safety Promotion</b> .....	<b>7</b>
<b>2.3 Instruksi Kerja</b> .....	<b>8</b>
<b>2.4 Teori P-Process</b> .....	<b>8</b>
<b>BAB III METODE PELAKSANAAN MAGANG</b> .....	<b>12</b>
<b>3.1 Lokasi dan Waktu Magang</b> .....	<b>12</b>
<b>3.2 Metode Pelaksanaan Magang</b> .....	<b>12</b>
<b>3.3 Populasi</b> .....	<b>13</b>
<b>3.4 Teknik Pengumpulan Data</b> .....	<b>14</b>
<b>3.5 Teknik Pengolahan dan Analisis Data</b> .....	<b>15</b>
<b>BAB IV PEMBAHASAN</b> .....	<b>15</b>
<b>4.1 Gambaran Umum Perusahaan</b> .....	<b>15</b>
<b>4.1.1 Sejarah dan Profil Perusahaan</b> .....	<b>15</b>
<b>4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan</b> .....	<b>17</b>

4.1.3	Struktur Organisasi.....	17
4.1.4	Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja .....	21
4.1.5	Program Kerja HSE.....	22
4.2	Tahap P1 : Analisis.....	24
4.2.1	Analisis Situasi & Masalah.....	24
4.2.2	Analisis Sasaran.....	27
4.2.3	Analisis Epidemiologi .....	32
4.2.4	Analisis Media.....	33
4.2.5	Analisis Kebijakan & Program.....	37
4.2.6	<i>Problem Statement</i> .....	38
4.3	Tahap P2 : Desain Strategi .....	38
4.3.1	Tujuan Komunikasi.....	38
4.3.2	Pendekatan Program & <i>Positioning</i> .....	38
4.3.3	Saluran Komunikasi.....	39
4.3.4	Rencana Implementasi .....	40
4.3.5	Rencana Monitoring dan Evaluasi.....	40
4.4	Tahap P3 : Uji Coba .....	41
4.3.1	Pembuatan Poster Instruksi Kerja Pengisian <i>Liquid</i> .....	41
4.3.2	Uji Coba.....	44
<b>BAB V</b>	<b>PENUTUP .....</b>	<b>50</b>
5.1	<b>Kesimpulan .....</b>	<b>50</b>
5.2	<b>Saran.....</b>	<b>51</b>
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>		<b>52</b>
<b>LAMPIRAN .....</b>		<b>53</b>

## DAFTAR GAMBAR

Nomor	Judul Gambar	Halaman
2.1	Konsep <i>P-Process</i> .....	9
4.1	Struktur Organisasi PT Aneka Gas Industri Tbk Sidoarjo .....	18
4.2	Fasilitas istirahat dan berkumpul para pekerja .....	26
4.3	Jabatan dan Divisi Responden.....	27
4.4	Umur responden .....	28
4.5	Jenis kelamin responden.....	28
4.6	Masa kerja pekerja .....	29
4.7	<i>Pre-Test</i> Tingkat Pengetahuan Pekerja .....	30
4.8	Sikap Pekerja Terhadap Penerapan Instruksi Kerja .....	31
4.9	Tindakan pekerja berupa kepatuhan penggunaan APD .....	32
4.10	Riwayat Kecelakaan dan Penyakit Akibat Kerja .....	33
4.11	Penggunaan bahasa yang dipahami.....	34
4.12	Jenis media yang disukai.....	35
4.13	Jenis media visual yang disukai .....	36
4.14	Kriteria media visual yang disukai.....	37
4.15	Hasil Pengembangan Media Instruksi Kerja Pengisian <i>Liquid</i> .....	43
4.16	Uji Coba Poster kepada para pekerja .....	44
4.17	Hasil Revisi Poster .....	45
4.18	Perbaikan tata letak gambar dan penambahan konten .....	47
4.19	Penambahan poster yang lebih ramping.....	48

**DAFTAR TABEL**

<b>Nomor</b>	<b>Judul Tabel</b>	<b>Halaman</b>
3.1	Rincian Kegiatan Magang.....	12
3.2	Populasi Penelitian.....	12
4.1	Jadwal Kegiatan.....	40
4.2	Rincian Anggaran Biaya.....	40

## BAB I PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Promosi kesehatan merupakan suatu proses yang memungkinkan setiap individu dapat memegang kendali atas dirinya sendiri dalam rangka meningkatkan kesehatan. Menurut Green dan Kreuter (2005), promosi kesehatan adalah segala bentuk kombinasi upaya pendidikan kesehatan dan intervensi yang terkait dengan kebijakan, ekonomi, politik, dan organisasi, yang dirumuskan untuk memudahkan perubahan perilaku dan lingkungan yang kondusif bagi kesehatan. Promosi kesehatan dapat diterapkan dalam berbagai aspek dan tempat. Salah satunya adalah promosi kesehatan di tempat kerja

Promosi kesehatan di tempat kerja merupakan suatu upaya untuk memberdayakan individu dan lingkungan di tempat kerja agar mampu mempraktikkan perilaku aman dan sehat. Menjaga perilaku aman merupakan hal yang penting dilakukan, hal ini dikarenakan sebagian besar penyebab kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja di tempat kerja disebabkan oleh perilaku tidak aman (*unsafe act*). Menurut H.W. Heinrich (1959) dalam Deviani, dkk (2015) mengenai faktor penyebab kecelakaan menunjukkan bahwa penyebab kecelakaan pada umumnya adalah 88% karena faktor manusia (*unsafe act*), 10% karena faktor kondisi tidak aman (*unsafe condition*), dan 2% karena faktor lainnya. Hal ini menunjukkan bahwa faktor manusia, khususnya perilaku merupakan faktor tertinggi sebagai penyebab kecelakaan. Perilaku merupakan respon atau reaksi seseorang terhadap suatu rangsangan. Menurut Bloom dalam Notoatmodjo (2007), membagi domain perilaku menjadi 3 bentuk, yaitu pengetahuan, sikap, dan tindakan.

Promosi kesehatan di tempat kerja bertujuan untuk meningkatkan produktivitas setiap pekerja, meningkatkan kesehatan setiap pekerja dan melindungi dari bahaya yang ada di tempat kerja. Promosi kesehatan di tempat kerja diaplikasikan dalam berbagai bentuk, mulai dari peraturan, prosedur, sarana-prasarana, dan berbagai program lainnya. Metode yang dilakukan disesuaikan dengan kondisi lingkungan, sumber daya, dan kebutuhan yang dimiliki oleh tempat kerja. Salah satu bentuk promosi kesehatan di tempat kerja adalah berupa promosi keselamatan (*safety promotion*). Menurut WHO (1998), *Safety Promotion* adalah proses yang diterapkan di tingkat lokal, nasional dan internasional pada perorangan, komunitas, pemerintahan dan lainnya, termasuk perusahaan dan non-organisasi pemerintah, yang

bertujuan untuk mempertahankan dan meningkatkan keselamatan. Proses ini termasuk semua upaya yang disepakati untuk memodifikasi struktur, lingkungan (fisik, sosial, teknologi, politik, ekonomi dan organisasi), serta sikap dan perilaku karena pelaksanaannya dapat meningkatkan pengetahuan dan sikap terhadap perilaku keselamatan. *Safety promotion* di tempat kerja dapat berupa *safety sign* (poster, rambu-rambu atau spanduk keselamatan), *safety talk*, *safety induction*, pelatihan K3, razia kedisiplinan dan lain-lain (Tarwaka, 2015).

*Safety promotion* penting diterapkan di tempat kerja yang memiliki risiko bahaya yang cukup tinggi. Salah satu tempat kerja yang memiliki risiko bahaya yang cukup tinggi adalah sektor industri. Industri adalah tempat kerja yang sebagian besar menggunakan mesin, alat kerja, material dan proses produksi yang dapat menjadi sumber bahaya. PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo sebagai salah satu industri besar di Jawa Timur merupakan tempat kerja dengan risiko bahaya yang cukup tinggi. Perusahaan ini memproduksi berbagai gas yang dibutuhkan untuk proses produksi industri lain seperti gas udara (oksigen, nitrogen dan argon), gas sintetis, bahan bakar gas, gas elektronik dan lain-lain. Terkhusus pada sektor industri pengolahan gas industri seperti PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo, industri seperti ini memiliki bahaya berupa bahaya mekanik, ergonomi, ledakan, kebakaran, kebisingan, pencemaran bahan kimia dan faktor perilaku pekerja.

PT Aneka Gas Industri Tbk. V Sidoarjo terdiri dari beberapa departemen, seperti Departemen Produksi, Distribusi, *Quality Control*, *Marketing*, *Maintenance*, *Human Resource*, *Health Safety Environment* dan lain-lain. Setiap departemen memiliki unit kegiatan yang berbeda-beda. Salah satu bentuk kegiatan yang memerlukan perhatian dan keahlian khusus adalah kegiatan pengisian *liquid* dari tangki induk ke *lorry tank* untuk kemudian didistribusikan kepada pasar. Berdasarkan dokumen Instruksi Kerja Pengisian Gas dan *liquid* PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo, *liquid* yang didistribusikan oleh perusahaan ini berupa *Liquid Oxygen* (LOX), *Liquid Nitrogen* (LIN) dan *Liquid Argon* (LAR). Kegiatan ini melibatkan beberapa departemen seperti Departemen Produksi, Distribusi dan *Quality Control*. Kegiatan ini memiliki berbagai risiko bahaya apabila pekerja tidak mengikuti prosedur yang ada. Maka dari itu kegiatan pengisian *liquid* ini memiliki instruksi kerja tersendiri. Instruksi kerja ini berguna untuk mengatur secara rinci dan jelas tahap demi tahap proses pengisian *liquid lorry tank*. Namun, instruksi kerja pengisian *liquid* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo ini hanya tersedia dalam bentuk dokumen tertulis saja. Dokumen ini

belum diaplikasikan dan dikembangkan dalam bentuk media *safety promotion* yang mudah dilihat dan dipahami oleh para pekerja. Maka dari itu perlu dirancang suatu media untuk menyampaikan informasi yang terdapat pada dokumen instruksi kerja pengisian *liquid*. Tentunya media ini bertujuan untuk meningkatkan perilaku aman pekerja saat melaksanakan kegiatan pengisian *liquid* dari tangki induk ke *lorry tank*.

Proses penyampaian informasi dapat dilakukan dengan menggunakan berbagai macam media, mulai dari audio, visual, hingga audio visual. Setiap jenis media ini memiliki kelebihan dan kekurangannya masing-masing, tergantung dari karakteristik dan kebutuhan yang diperlukan oleh sasaran. Salah satu teori yang digunakan untuk merancang media promosi kesehatan seperti *safety promotion* adalah teori *P-Process*. *P-Process* merupakan sebuah alat untuk merencanakan sebuah strategi komunikasi kesehatan (Health Communication Capacity Collaborative, 2013). Namun, karena keterbatasan waktu penulis, maka penulis hanya menggunakan 3 dari 5 tahap *P-Process*. Sehingga media *safety promotion* ini hanya sampai pada tahap uji coba dan berupa sebuah purwarupa. Pembuatan media instruksi kerja pengisian *liquid* ini didasarkan pada analisis penyebab masalah di unit kegiatan pengisian *liquid*, karakteristik pekerja, analisis penghalang dan pendukung terbentuknya media *safety promotion*, dan analisis media yang disukai. Sehingga, berdasarkan latar belakang masalah tersebut, penulis membuat laporan mengenai Perancangan Purwarupa Media *Safety Promotion* Instruksi Kerja Pengisian *Liquid Lorry Tank* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo berdasarkan teori *P-Process*.

## 1.2 Rumusan Masalah

Bagaimana tahapan perancangan purwarupa media promosi kesehatan Instruksi Kerja Pengisian *Liquid Lorry Tank* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo berdasarkan teori *P-Process*?

## 1.3 Tujuan

### 1.3.1 Tujuan Umum

Merancang purwarupa media *safety promotion* Instruksi Kerja Pengisian *Liquid Lorry Tank* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo berdasarkan teori *P-Process*.

### **1.3.2 Tujuan Khusus**

1. Mengetahui gambaran umum PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo
2. Menganalisis masalah, faktor pendukung, karakteristik sasaran, dan kebijakan pada unit kegiatan pengisian *liquid* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo
3. Merancang desain dan strategi media *safety promotion* instruksi kerja pengisian *liquid* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo
4. Melakukan uji coba media *safety promotion* instruksi kerja pengisian *liquid* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo

### **1.4 Manfaat**

#### **1.4.1 Bagi Mahasiswa**

1. Memperoleh ilmu pengetahuan dan pengalaman dalam proses kerja khususnya di bidang Keselamatan Kerja dan Promosi Kesehatan
2. Mampu mengaplikasikan ilmu yang diperoleh selama perkuliahan dengan kondisi yang sebenarnya di lapangan

#### **1.4.2 Bagi Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga**

Terjalin kerjasama antara PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo dengan Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga

#### **1.4.3 Bagi PT Aneka Gas Industri V Sidoarjo**

Memberikan masukan, saran, serta program khususnya bidang promosi kesehatan di tempat kerja, sehingga dapat meningkatkan keselamatan serta produktivitas kerja perusahaan.

## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1 Promosi Kesehatan

##### 2.1.1 Definisi Promosi Kesehatan

Istilah *Health Promotion* atau Promosi Kesehatan mulai dicetuskan pada tahun 1986, yaitu pada saat Konferensi Internasional pertama tentang Promosi Kesehatan di Ottawa, Canada. Konferensi tersebut menghasilkan Ottawa Charter yang didalamnya memuat definisi serta prinsip dasar Promosi Kesehatan. Piagam ini mendefinisikan Promosi Kesehatan sebagai proses yang memungkinkan individu mengendalikan dan memperbaiki kesehatannya. Untuk mencapai kesehatan jasmani, rohani dan sosial yang sempurna, seseorang atau kelompok harus mampu mengidentifikasi dan mewujudkan aspirasi, mampu memenuhi kebutuhan, mampu mengubah atau beradaptasi dengan lingkungan.

Menurut Green dan Kreuter (2005), promosi kesehatan adalah segala bentuk kombinasi upaya pendidikan kesehatan dan intervensi yang terkait dengan kebijakan, ekonomi, politik, dan organisasi, yang dirumuskan untuk memudahkan perubahan perilaku dan lingkungan yang kondusif bagi kesehatan. Jadi, dapat disimpulkan bahwa promosi kesehatan merupakan sebuah upaya yang dapat mengintervensi perubahan perilaku individu atau kelompok dalam rangka meningkatkan derajat kesehatannya.

##### 2.1.2 Strategi Promosi Kesehatan

Berdasarkan rumusan Ottawa Charter, strategi promosi kesehatan secara global terdiri dari tiga hal, yaitu :

1. Advokasi (*advocacy*)

Advokasi adalah kegiatan untuk meyakinkan orang lain, agar orang lain tersebut membantu atau mendukung terhadap tujuan yang akan dicapai. Dalam konteks promosi kesehatan, advokasi adalah pendekatan kepada para pembuat keputusan atau penentu kebijakan di berbagai sektor, dan di berbagai tingkat, sehingga para pejabat tersebut dapat mendukung program kesehatan yang kita inginkan.

2. Dukungan sosial (*social support*)

Strategi dukungan sosial adalah suatu kegiatan untuk mencari dukungan sosial melalui tokoh-tokoh formal maupun informal. Tujuan utama kegiatan ini adalah agar tokoh

masyarakat sebagai penghubung antara sektor kesehatan sebagai pelaksana program kesehatan dengan masyarakat penerima program kesehatan. Bentuk kegiatan dukungan sosial antara lain pelatihan-pelatihan para tokoh masyarakat, seminar, lokakarya, bimbingan kepada tokoh masyarakat dan sebagainya.

### 3. Pemberdayaan masyarakat (*empowerment*)

Pemberdayaan merupakan strategi promosi kesehatan yang ditujukan kepada masyarakat langsung. Tujuan utama pemberdayaan adalah mewujudkan kemampuan masyarakat dalam memelihara dan meningkatkan kesehatan untuk diri mereka sendiri. Bentuk kegiatan ini antara lain penyuluhan kesehatan, keorganisasian dan pengembangan masyarakat dalam bentuk koperasi, pelatihan-pelatihan untuk kemampuan peningkatan pendapatan keluarga .

### 2.1.3 Ruang Lingkup Promosi Kesehatan

Menurut Notoatmodjo (2007), ruang lingkup promosi kesehatan meliputi :

#### 1) Promosi kesehatan pada tingkat promotif.

Sasaran promosi kesehatan pada tingkat pelayanan promotif adalah pada kelompok orang sehat, dengan tujuan agar mereka mampu meningkatkan kesehatannya.

#### 2) Promosi kesehatan pada tingkat preventif.

Sasaran promosi kesehatan pada tingkat ini selain pada orang yang sehat juga bagi kelompok yang beresiko. Misalnya, ibu hamil, para perokok, para pekerja seks, keturunan diabetes dan sebagainya. Tujuan utama dari promosi kesehatan pada tingkat ini adalah untuk mencegah kelompok-kelompok tersebut agar tidak jatuh sakit (*primary prevention*).

#### 3) Promosi kesehatan pada tingkat kuratif.

Sasaran promosi kesehatan pada tingkat ini adalah para penderita penyakit, terutama yang menderita penyakit kronis seperti asma, diabetes mellitus, tuberculosi, hipertensi dan sebagainya. Tujuan dari promosi kesehatan pada tingkat ini agar kelompok ini mampu mencegah penyakit tersebut tidak menjadi lebih parah (*secondary prevention*).

#### 4) Promosi kesehatan pada tingkat rehabilitatif.

Sasaran pokok pada promosi kesehatan tingkat ini adalah pada kelompok penderita atau pasien yang baru sembuh dari suatu penyakit. Tujuan utama promosi kesehatan

pada tingkat ini adalah mengurangi kecacatan seminimal mungkin. Dengan kata lain, promosi kesehatan pada tahap ini adalah pemulihan dan mencegah kecacatan akibat dari suatu penyakit (*tertiary prevention*).

#### 2.1.4 Media Promosi Kesehatan

Menurut Notoatmodjo (2007) terdapat 3 macam media yang dapat digunakan dalam promosi kesehatan, antara lain :

1. Media bantu lihat (visual) yang berguna dalam menstimulasi indra mata pada waktu terjadinya proses pendidikan. Dimana media bantu lihat ini dibagi menjadi 2 yaitu media yang diproyeksikan misalnya slide, film, film strip dan sebagainya, sedangkan media yang tidak diproyeksikan misalnya peta, buku, leaflet, bagan dan lain sebagainya.
2. Media bantu dengar (audio) dimana merangsang indra pendengaran sewaktu terdapat proses penyampaian, misalnya radio, piring hitam, pita suara
3. Media lihat-dengar (audio-visual) seperti televisi, video cassette dan lain sebagainya.

#### 2.2 Safety Promotion

Menurut WHO (1998), *Safety Promotion* adalah proses yang diterapkan di tingkat lokal, nasional dan internasional pada perorangan, komunitas, pemerintahan dan lainnya, termasuk perusahaan dan non-organisasi pemerintah, yang bertujuan untuk mempertahankan dan meningkatkan keselamatan . Proses ini termasuk semua upaya yang disepakati untuk memodifikasi struktur, lingkungan (fisik, sosial, teknologi, politik, ekonomi dan organisasi), serta sikap dan perilaku karena pelaksanaannya dapat meningkatkan pengetahuan dan sikap terhadap perilaku keselamatan.

*Safety promotion* merupakan salah satu bentuk penerapan komunikasi K3 di tempat kerja. Komunikasi adalah penyampaian pesan atau informasi dari pengirim (komunikator) kepada penerima (komunikan) dengan tujuan yaitu (Ramli, 2010):

1. Untuk bertindak (*action*) mengenai suatu hal, misalnya menghentikan mesin atau memadamkan kebakaran
2. Untuk menyampaikan informasi tentang kebijakan K3 dalam perusahaan, sumber bahaya di tempat kerja, prosedur kerja aman, dan lainnya

3. Untuk memastikan tentang suatu hal yang seharusnya dilakukan atau dijalankan, misalnya cara melakukan suatu pekerjaan.
4. Untuk memberikan pujian bagi pekerja yang melakukan perilaku aman.

*Safety promotion* di perusahaan dapat berupa *safety sign* (poster, rambu-rambu atau spanduk keselamatan), *safety talk*, *safety induction*, pelatihan K3, razia kedisiplinan dan lain-lain (Tarwaka, 2015).

### 2.3 Instruksi Kerja

Berdasarkan dokumen ISO 9001:2008, dijelaskan bahwa Instruksi Kerja adalah dokumen mekanisme kerja yang mengatur secara rinci dan jelas urutan suatu aktifitas yang hanya melibatkan satu fungsi kerja saja sebagai pendukung prosedur mutu atau prosedur kerja (Sobirin, 2016). Jika Standar Operasional Prosedur (SOP) biasanya melibatkan beberapa bagian atau fungsi kerja dan menggambarkan proses secara umum, maka instruksi kerja (*Work Instruction*) biasanya berupa suatu proses tertentu, dilakukan personil atau bagian tertentu yang berisikan mekanisme proses secara detail. Terkadang penulisan prosedur sangat panjang sehingga tidak rinci penguraiannya sehingga memerlukan penjelasan yang lebih detail dan rinci dengan menggunakan instruksi kerja.

Instruksi kerja berguna untuk memastikan hasil efektif dan sesuai dengan yang direncanakan, serta meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja. Instruksi kerja merupakan standar penerapan keselamatan kerja dari pihak perusahaan untuk semua karyawan supaya meminimalkan kegagalan, kesalahan dan kelalaian dalam bekerja. Instruksi kerja secara umum terdiri dari :

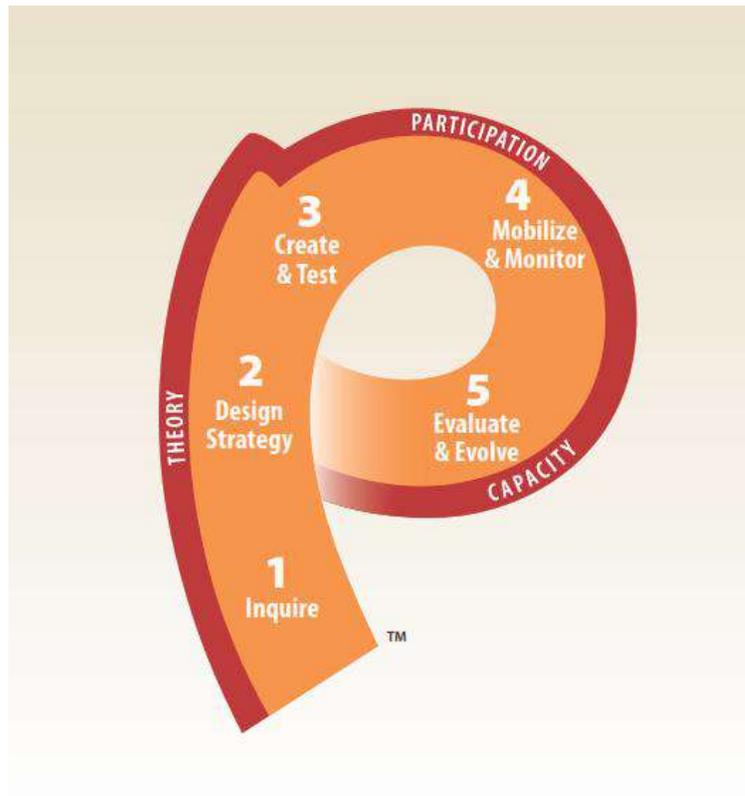
- a. Keterangan alat yang dibutuhkan
- b. Bahan/ material yang akan digunakan
- c. Aktifitas pekerjaan mulai dari persiapan sampai pelaksanaan
- d. Pihak yang terlibat
- e. Kriteria dan syarat pekerjaan yang diterima
- f. Toleransi pekerjaan yang dapat diterima
- g. Pemeriksaan terakhir (*check point*) oleh *Quality Control* (QC)

## 2.4 Teori *P-Process*

Dikembangkan pada tahun 1982, Teori *P-Process* adalah alat untuk perencanaan strategis, program komunikasi kesehatan berbasis data. *P-Process* adalah sebuah alur konsep langkah demi langkah yang membedah perubahan perilaku seseorang atau kelompok menjadi sebuah program strategis dan partisipatif yang didasarkan pada teori serta memiliki dampak yang terukur (Health Communication Capacity Collaborative, 2013).

Teori *P-Process* sering kali digunakan untuk merancang, menerapkan, dan mengevaluasi program perubahan perilaku yang inovatif dan kreatif, seperti pada pengurangan penularan HIV, keluarga berencana, kesehatan reproduksi, pencegahan penyakit menular dan melindungi lingkungan.

*P-Process* terdiri dari 5 tahapan, mulai dari Analisis, Desain Strategi, Uji Coba, Implementasi dan Evaluasi. Proses tahapan ini akan terus berulang dari hasil tahap Evaluasi yang akan digunakan sebagai dasar pengembangan pada tahap Desain Strategi. Ilustrasi konsep dari *P-Process* dapat dilihat pada **Gambar 2.2**



**Gambar 2.1** Konsep *P-Process* (Sumber : Health Communication Capacity Collaborative, 2013).

1. Analisis (P-1)

Melibatkan penilaian awal untuk memahami ruang lingkup masalah kesehatan dan mengidentifikasi target yang paling cocok. Tahap ini berguna untuk mengidentifikasi masalah kesehatan, faktor pendukung serta faktor hambatan untuk perubahan perilaku. Pernyataan masalah (*problem statement*) akan meringkas keseluruhan analisis dan sasaran program

2. Desain Strategi (P-2)

Rencana strategis pengembangan komunikasi akan dikembangkan pada tahap kedua ini, dimana tujuan komunikasi, pemilihan target sasaran yang spesifik, saluran komunikasi yang dituju, penentuan posisi program, dan rencana pemantauan dan evaluasi direncanakan secara terperinci. Jika memungkinkan, harus melibatkan *stakeholders* sedini mungkin untuk membantu pengembangan komunikasi ke target sasaran. Penggunaan teori promosi kesehatan juga dapat memandu desain intervensi pada tahap ini.

3. Uji Coba (P-3)

Alat komunikasi dapat dicetak (mis. leaflet atau poster) atau bahan media massa (mis. lagu atau video). Lakukan pendekatan yang bersifat partisipatif sehingga target sasaran dapat memberikan umpan balik terhadap pengembangan produk komunikasi yang di uji coba. Komentar tentang kelayakan dan penerapan pesan promosi kesehatan yang dimaksud harus dikumpulkan sehingga produk komunikasi yang akan diimplementasikan dapat lebih sempurna. *Pre-test* dan revisi selanjutnya adalah penting sebelum menyelesaikan dan memproduksi produk komunikasi

4. Implementasi (P-4)

Proses implementasi diharapkan dapat dipantau sepanjang program yang telah direncanakan. Bantuan dari ahli atau orang yang mengetahui lapangan penting untuk memastikan program disampaikan dengan tepat. Penyesuaian apapun terhadap program juga harus didokumentasikan dengan justifikasi dan argumen

5. Evaluasi (P-5)

Sebagai penilaian menyeluruh, intervensi dan efek program dapat dinilai berdasarkan indikator keberhasilan dan metode evaluasi yang diuraikan dalam rencana strategis dalam langkah kedua. Untuk mengevaluasi efektivitas program, pendekatan kualitatif

menggunakan *focus group discussion* (FGD) atau *indepth-interview* dengan target sasaran juga baik untuk dilaksanakan. Hasil program yang berhasil kemudian harus disebarluaskan secara efektif kepada stakeholders atau cakupan yang lebih luas. Sehingga dalam hal perencanaan masa depan, dapat mengembangkan produk komunikasi kesehatan dalam skala yang lebih luas

### BAB III METODE PELAKSANAAN MAGANG

#### 3.1 Lokasi dan Waktu Magang

Magang dilaksanakan di Departemen *Safety, Health, and Environment* (SHE) PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo yang bertempat di Jalan Raya Surabaya-Mojokerto KM 19, Taman, Sidoarjo, Jawa Timur. Kegiatan magang dimulai pada tanggal 6 Februari – 15 Maret 2019 dengan jam kerja setiap hari Senin-Sabtu pukul 08.00-16.00 WIB.

#### 3.2 Metode Pelaksanaan Magang

1. Ceramah yaitu pengarahan dan penyampaian materi dari pembimbing lapangan mengenai *Safety, Health, and Environment* (SHE) yang ada di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo
2. Studi literatur, untuk memperoleh teori yang berkaitan dengan pengembangan media promosi kesehatan serta berbagai teori perubahan perilaku sehingga dapat menyesuaikan dengan yang terjadi di lapangan atau lokasi magang.
3. Diskusi atau wawancara mengenai kondisi yang ada di lapangan dengan pembimbing lapangan dan setiap pekerja di setiap unit kerja.
4. Observasi perusahaan, yaitu pengamatan kegiatan yang ada di area kerja PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo terkait kepatuhan pekerja terhadap penerapan Instruksi Kerja Pengisian *Liquid*
5. Penyebaran Kuesioner, yaitu menggali informasi pada pekerja yang sesuai dengan kualifikasi, terutama informasi karakteristik pekerja, tingkat pengetahuan, sikap serta media yang disukai terkait dengan Instruksi Kerja Pengisian *Liquid*

**Tabel 3.1 Rincian Kegiatan Magang**

No.	Jenis Kegiatan	Februari				Maret		
		I	II	III	IV	I	II	III
1.	Pengenalan perusahaan dan adaptasi lingkungan perusahaan							

2.	Mempelajari struktur organisasi perusahaan, dan menyusun rencana kegiatan serta topik laporan magang						
3	Studi sumber data sekunder terkait topik, yaitu dokumen Instruksi Kerja pengisian liquid, sifat-sifat liquid, teori P-Process, serta teori perubahan perilaku.						
4.	Melakukan analisis (P-1) berupa observasi lapangan dan penyebaran kuesioner						
5.	Perancangan desain komunikasi (P-2) dan uji coba (P-3)						
6.	Pembuatan laporan magang						

### 3.3 Populasi

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh pekerja yang terlibat dalam operasional pengisian *liquid lorry tank* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo yang berjumlah 22 pekerja. Populasi penelitian ini akan menjadi target sasaran pada penelitian terutama pada penyebaran kuesioner untuk analisis P-1.

**Tabel 3.2** Populasi Penelitian

Bagian	Jumlah Pekerja
Produksi	2
Distribusi	20
<b>Jumlah</b>	<b>22</b>

### 3.4 Teknik Pengumpulan Data

#### 1. Data Primer

Data primer diperoleh dari hasil observasi, penyebaran kuesioner dan wawancara.

##### a. Observasi

Observasi dilakukan untuk melihat tindakan pekerja terkhusus pada kepatuhan pada penggunaan alat pelindung diri (APD) sesuai instruksi kerja yang berlaku pada unit kegiatan pengisian *Liquid Nitrogen* ke Tangki *Lorry*. Adapun APD yang harus lengkap digunakan oleh para pekerja adalah helm kerja, seragam kerja, kaca pelindung, sepatu kerja dan sarung tangan. Observasi dilakukan dengan melihat kelengkapan APD dari target sasaran yaitu 22 pekerja pengisian *liquid lorry tank*. Hasil observasi dikategorikan menjadi 2, yaitu patuh dan tidak patuh (Hayati, 2016). Apabila APD digunakan secara lengkap maka dikategorikan sebagai tindakan yang patuh, sedangkan bila salah satu APD tidak digunakan maka dikategorikan sebagai tindakan tidak patuh

##### b. Kuesioner

Penyebaran kuesioner digunakan untuk analisis pada tahap pertama dari Teori *P-Process*. Kuesioner digunakan untuk mengukur Karakteristik Pekerja, Pengetahuan, Sikap serta Media yang disukai oleh pekerja yang terlibat pada unit kegiatan pengisian *Liquid Nitrogen* ke Tangki *Lorry*.

Pengetahuan yang dimaksud adalah pengetahuan responden terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid*. Pengetahuan dilihat dari hasil *pre-test* berupa kuesioner yang disebarakan kepada target sasaran. Kuesioner berisikan 10 pernyataan yang harus dijawab dengan 2 opsi yaitu benar atau salah. Pernyataan diambil dari dokumen resmi instruksi kerja Pengisian *Liquid* Tangki Induk ke *Lorry Tank* PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo. Kemudian hasil akan dikategorikan menjadi 3, yaitu kategori pengetahuan Rendah, Cukup dan Tinggi.

Analisis sikap dilakukan untuk melihat sikap dan minat pekerja terhadap keberadaan instruksi kerja Pengisian *Liquid* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo. Analisis dilakukan dengan menyebarkan kuesioner yang berisikan 10 pernyataan dengan jawaban berupa *skala likert* yaitu Sangat Setuju (SS), Setuju (S), Tidak Setuju (TS) dan Sangat Tidak Setuju (STS). Kemudian hasilnya akan dikategorikan menjadi 3 yaitu Sikap yang Baik, Sedang dan Buruk.

Sedangkan analisis media dilakukan dengan memberikan pertanyaan mengenai berbagai macam jenis media yang disukai dengan beberapa opsi jawaban Kuesioner disebarkan pada 22 pekerja sesuai dengan struktur yang ada pada Departemen Produksi dan Distribusi PT Aneka Gas Industri Tbk.Sidoarjo.

c. Wawancara

Wawancara dilakukan untuk mengetahui faktor penghalang dan pendukung masalah kesehatan yang dianalisis serta untuk mencari pendapat dan masukan terhadap desain komunikasi yang diuji coba pada tahap P-3 teori *P-Process*.

## **2. Data Sekunder**

Data Sekunder adalah data pendukung dari PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo guna mendukung penyusunan laporan magang yang dilakukan seperti gambaran umum perusahaan, *material safety data sheet* (MSDS), dan Instruksi Kerja Pengisian Liquid

### **3.5 Teknik Pengolahan dan Analisis Data**

Pengolahan data didasarkan pada langkah-langkah dari teori *P-Process*. Pada tahap pertama analisis (P-1) data yang diperoleh diolah dalam tabel skoring dan ditampilkan dalam bentuk diagram distribusi dan narasi. Data tersebut kemudian simpulkan menjadi problem statement untuk menjadi dasar rancangan pengembangan media. Setelah data dianalisis, langkah selanjutnya adalah penarikan kesimpulan pada akhir laporan.

## **BAB IV**

### **HASIL DAN PEMBAHASAN**

#### **4.1 Gambaran Umum Perusahaan**

##### **4.1.1 Sejarah dan Profil Perusahaan**

PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo (Persero) merupakan salah satu perusahaan milik negara yang berasal dari penggabungan 2 perusahaan negara yaitu PN Zatas dan Asam Arang pada Tahun 1971. PN Zatas berasal dari nasionalisasi perusahaan swasta milik Belanda yang didirikan 1912 dengan nama H.V. Hoeks's Machineen Suurstoof Fabrik berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 134 Tahun 1961, sedangkan PN Asam Arang berasal dari nasionalisasi perusahaan Belanda yang didirikan pada tahun 1929 dengan nama Maatschapyi Tot Exploitatie Van Asthingpden Coroline. Pada Tahun 1936 nama perusahaan ini diubah menjadi N.I. Javasehche Koolzuur Fabrik. Nasionalisasi perusahaan ini dilakukan berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 217 Tahun 1961 dan ditetapkan sebagai Perusahaan Milik Negara (PN) dengan nama PN Asam Arang. PN Zatas berkembang pesat dan mendirikan pabrik di Semarang, Makassar dan Medan. Kemudian di Tahun 1971 kedua perusahaan ini digabung menjadi PT Aneka Gas Industri (Persero) dan berada di bawah Departemen Perindustrian.

Dalam perjalanannya, PT Aneka Gas Industri yang berkantor pusat di Jakarta telah memiliki 7 sales Region yang tersebar di seluruh Indonesia. Sales Region itu antara lain sebagai berikut:

1. Sales Region I Sumatera Utara
2. Sales Region II Sumatera Tengah
3. Sales Region III Jawa Barat dan Lampung
4. Sales Region IV Jawa Tengah
5. Sales Region V Jawa Timur
6. Sales Region VI Sulawesi Selatan
7. Sales Region VII Sulawesi Utara

Bisnis utama PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo adalah memasok gas industri seperti gas udara (*air gases*) (oksigen, nitrogen, dan argon), gas sintetis (*synthetic gases*) bahan bakar gas (*fuel gas*), gas langka (*rare gases*), gas sterilisasi (*sterilization gases*) gas pendingin (*refrigerant gases*) dan gas elektronik (*electronic gases*). PT Aneka Gas Industri Tbk. juga memasok gas campuran (*mixed gas*), khusus dan medis beserta perlengkapan peralatan dan jasa instalasi. Produk PT aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo memiliki aplikasi yang beragam dan digunakan oleh berbagai industri termasuk medis, metalurgi, energi, infrastruktur dan lainnya. Kantor PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo terdiri dari Pabrik O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>, Ar, N<sub>2</sub>O, *Special Gases*, dan *Filling Station*. Kantor ini beralamatkan di Jl.Raya Surabaya – Mojokerto km. 19 Beringin Bendo, Kecamatan Taman Sidoarjo 61257. Memiliki kapasitas produksi :

1. Pabrik O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>, dan Ar (cair) : 3620 m<sup>3</sup>/jam
2. Pabrik N<sub>2</sub>O : 25 kg/jam
3. Pabrik *specialty gases* : 20 m<sup>3</sup>/jam

PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo telah meraih sertifikat penghargaan, seperti yang dijelaskan sebagai berikut:

1. *Safety Certified*
2. Upakarti
3. ISO 9001:2008
4. *Best Corporate Practice*
5. *Zero Accident*
6. *Halal Certified*

#### 4.2.2 Visi dan Misi Perusahaan

PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo memiliki Visi dan Misi Perusahaan, yaitu:

1. Visi

Menjadi Perusahaan yang paling diidamkan, terus tumbuh dan berkembang dengan mendayagunakan sumber daya alam yang bermanfaat bagi kehidupan.

2. Misi

a. Memberikan yang terbaik bagi stakeholder

b. Berintegritas dan berkomitmen terhadap kualitas, HSE (*Health Safety Environment*), dan GCG (*Good Corporate Government*)

c. Meningkatkan TCS (*Total Customer Solution*)

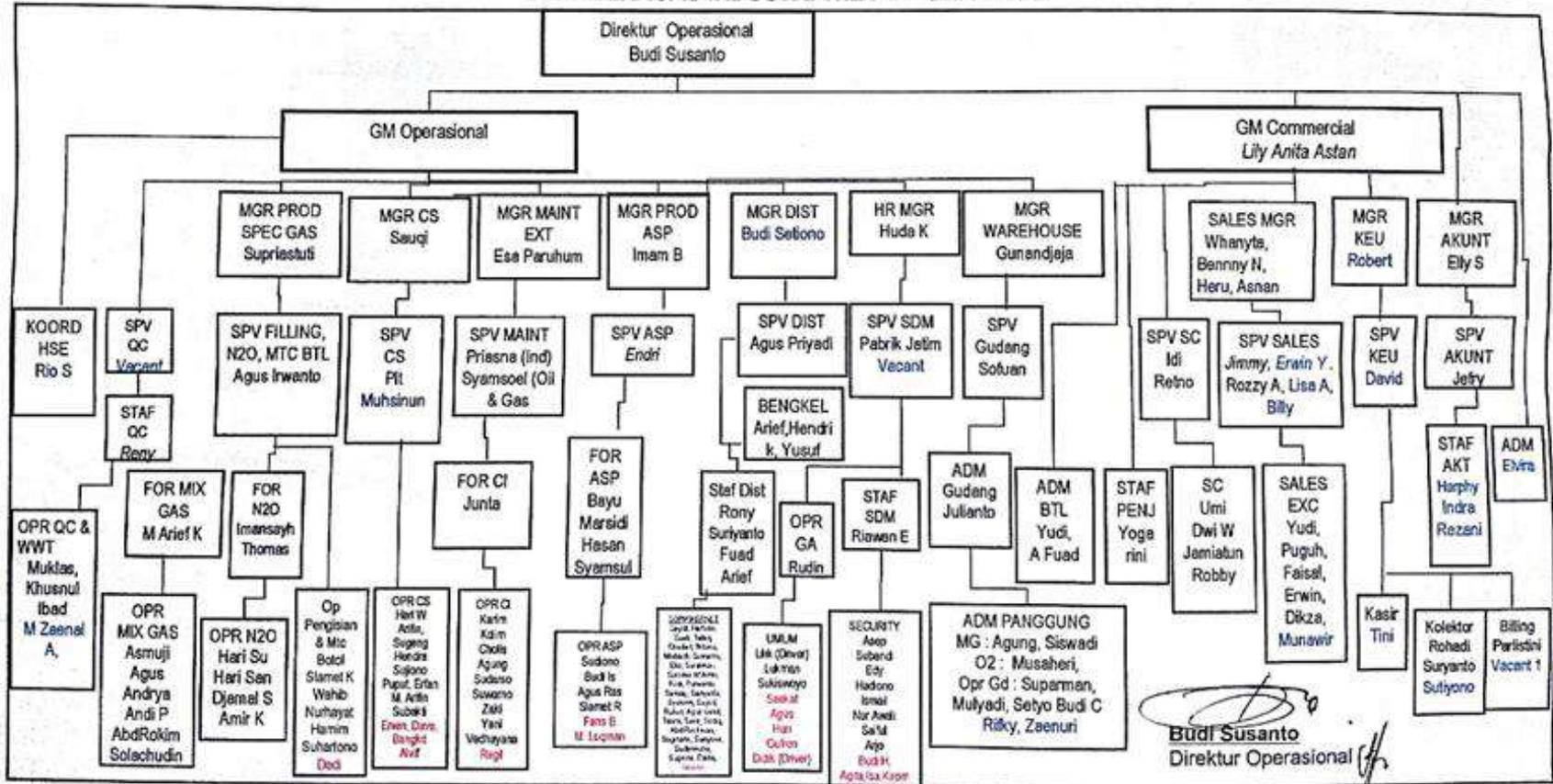
d. Memperluas wilayah usaha dan mengembangkan produk, layanan, serta teknologi

#### 4.2.3 Struktur Organisasi

Organisasi di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo termasuk unsur yang mendapat prioritas dari pihak manajemen, mengingat peranan organisasi sangat menentukan terciptanya jalinan kerja sama yang efektif dan efisien dari kelompok kerja dalam suatu kegiatan yang mengarah pada upaya menjalankan fungsi sesuai dengan tuntutan perusahaan. Selanjutnya untuk menjawab tuntutan perusahaan agar senantiasa mampu menghadapi perubahan iklim bisnis yang semakin keras dan tak terduga. Struktur organisasi PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo dapat dilihat pada **Gambar 4.1**

 <b>SAMATOR</b>	No. Dokumen	: 4ST.SDA-DIR.0110
	No. Revisi	: 0
	Tgl. Diterbitkan	: 12 Desember 2018
	Halaman	: 01

**STRUKTUR ORGANISASI GROUP OPERASIONAL DIVISI I : SAMATOR WIL. TIMUR  
PT. ANEKAGAS INDUSTRI WIL . V - SIDOARJO**



**Gambar 4.1** Struktur Organisasi PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo  
(Sumber : PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo, 2018)

Tugas dan wewenang pada tiap jabatan PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo antara lain:

1. Direktur Operasional

Bertanggung jawab pada semua aktivitas operasional perusahaan yang di bawahnya, mulai dari perencanaan proses hingga bertanggung jawab pada hasil akhir proses. Dalam melaksanakan tugasnya Direktur Operasional dibantu oleh general manager perusahaan.

2. General Manager Operasional

Bertanggung jawab sepenuhnya atas pelaksanaan tugas dalam wilayah kerjanya demi kepentingan perseroan. Dalam melaksanakan tugasnya General Manager dibantu manager tiap departemen.

3. General Manager Commercial

Bertanggung jawab dalam kebijakan mengelola pemasaran serta memberikan bimbingan, koordinasi, dan mengawasi pelaksanaan bawahannya. Dalam bertugas, Manager Marketing dibantu Sales Manager, Manager Keuangan, dan Manager Akuntansi.

4. Manager Produksi Spec Gas

Bertanggung jawab atas pelaksanaan proses produksi special gas atau mix gases, Gas Nitrous Oxide dan pelaksanaan pengisian dalam tabung, serta bertanggung jawab dalam membimbing, mengkoordinasi, dan menawasi pelaksanaan bawahannya. Dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh supervisor Spesial Gas dan Supervisor Filling Stations.

5. Manager CS

Bertanggung jawab atas pemeliharaan dan perbaikan instalasi untuk kegiatan yang tidak ditagihkan. Dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh Supervisor CS.

6. Manager Maintenance

Bertanggung jawab atas penjualan instalasi sistem ke customer untuk distribusi liquid dan gas dari hasil produksi ASP dan panggung atau mixed gas. Dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh Supervisor Maintenance dan FOR CI.

7. Manager Produksi ASP

Bertanggung jawab atas pelaksanaan proses produksi pada Air Separation Plant (ASP) berusaha memberikan instruksi, bimbingan, dan pengawasan langsung kepada bawahannya. Dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh Supervisor ASP.

8. Manager Distribusi

Bertanggung jawab atas pengaturan yang menyangkut perencanaan aspek ketersediaan dan penyaluran barang kepada konsumen. Dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh Supervisor Distribusi dan Staff Distribusi.

9. HR Manager

Bertanggung jawab atas masalah-masalah internal dan kearsipan secara umum, serta bertugas menjaga stabilitas kinerja dan selalu berusaha untuk membentuk lingkungan kerja yang kondusif bagi para karyawan. Dalam pelaksanaan tugasnya dibantu oleh Supervisor SDM dan Staff SDM.

10. Manager Warehouse

Bertanggung jawab untuk memastikan semua operasional gudang berjalan lancar dan menjaga stabilitas, kualitas dan kuantitas barang dengan baik hingga barang siap untuk didistribusikan. Dalam pelaksanaannya tugasnya dibantu oleh Supervisor Gudang.

11. Supervisor Quality Control

Bertanggung jawab atas laporan control kualitas hasil produksi tiap-tiap produk. Laporan ini dibuat dan dicocokkan dengan data dari quality control internal masing-masing plant. Dalam melaksanakan tugasnya Supervisor QC dibantu oleh Staff QC.

12. SHE (*Safety, Health, and Environment*)

Bertanggung jawab untuk mengidentifikasi sekaligus pemetaan dari potensi bahaya yang berpeluang terjadi pada lingkungan kerja, serta membuat suatu gagasan yang berkaitan dengan program K3.

13. Sales Manager

Bertanggung jawab untuk mendapatkan pencapaian yang tinggi dalam keseluruhan proses sales & marketing serta mengembangkan dan mempertahankan hubungan

bisnis yang baik dengan klien maupun antar department . Dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh Supervisor Sales.

#### 14. Manager Keuangan

Bertanggung jawab atas mengatur keuangan dan semua kebutuhan yang harus disiapkan saat ini maupun kebutuhan yang akan digunakan perusahaan dalam jangka panjang maupun jangka pendek. Dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh Supervisor Keuangan.

#### 15. Manager Akuntansi

Bertanggung jawab atas untuk dapat mengidentifikasi keseluruhan aktifitas perusahaan yang dapat dinilai dengan uang, baik terkait dengan orang maupun barang, dalam lingkup internal maupun eksternal, transaksi berupa fisik maupun keuangan. Dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh Supervisor Akuntansi dan Staff Akuntansi.

### 4.2.4 Program Kerja *Safety, Health, and Environment (SHE)*

Kegiatan yang dilakukan pada Departemen *Safety, Health, and Environment (SHE)* terdiri dari program harian, program bulanan, program tahunan dan program insidental yang antara lain sebagai berikut:

1. Program harian yaitu program yang berisi kegiatan rutin yang dilakukan setiap hari oleh departemen SHE.
  - a. *Safety talk* atau lingkaran pagi dilakukan setiap hari kepada seluruh pekerja di pagi hari sebelum melaksanakan kegiatan, yang bertujuan untuk *safety refresh* pada setiap karyawan di setiap departemen.
  - b. Inspeksi temuan K3 dilakukan setiap hari oleh pekerja sesuai dengan jadwal inspeksi dan di pandu oleh *SHE Officer*.
  - c. *Safety dialing monitoring* yaitu pemantauan APD dan penggunaannya, peralatan serta kondisi kerja setiap hari dengan menggunakan *check list* yang telah disediakan dan dilakukan setiap hari.
  - d. Tes tekan botol dilakukan setiap hari oleh petugas perawat botol dan dilaporkan oleh *SHE Officer*.
  - e. Senam pagi dilakukan setiap dua minggu sekali pada hari sabtu pagi yang diikuti oleh seluruh karyawan pabrik.

2. Program bulanan yaitu program yang berisi kegiatan bulanan yang dilakukan oleh departemen SHE secara rutin.
  - a. Pengecekan APAR dilakukan setiap bulan oleh *SHE Officer* untuk mengetahui kondisi APAR yang tersedia di lingkungan perusahaan.
  - b. Pengecekan kotak P3K dilakukan setiap bulan oleh *SHE Officer* untuk mengetahui kondisi dan kelengkapan kotak P3K yang tersedia di lingkungan perusahaan
  - c. Pemanasan mesin *hydrant* dilakukan setiap bulan oleh *SHE Officer* untuk menjaga agar *hydrant* selalu dalam keadaan baik dan selalu pakai jika terjadi kebakaran.
  - d. Inspeksi tangki *lorry/ roadtank* dilakukan setiap bulan oleh *SHE Officer* dan bekerja sama dengan Spv Distribusi.
3. Program tahunan yaitu program yang berisi kegiatan tahunan rutin yang dilakukan oleh departemen SHE.
  - a. *Tes safety valve* tangki pabrik, road tank dan tangki langganan dilakukan oleh *SHE Officer* bekerja sama dengan departemen maintenance sesuai dengan tanggal dan bulan yang tertera.
  - b. *General check up* karyawan dilakukan setiap tahun untuk seluruh karyawan untuk mengetahui kondisi kesehatan karyawan tersebut.
  - c. Pengukuran gas, debu, bising, dan kualitas air yang bekerjasama dengan pihak BTKL (Balai Teknik Kesehatan Lingkungan).
4. Program insidental yaitu program yang berisi kegiatan-kegiatan insidental yang dilakukan dalam kondisi-kondisi tertentu sesuai dengan kebutuhan K3 perusahaan.
  - a. *Safety induction* yaitu memberikan induksi keselamatan kepada tamu, sub kontraktor yang akan memasuki area perusahaan.
  - b. Pembaharuan tanda-tanda K3 di lingkungan pabrik dilakukan dengan tujuan agar tanda-tanda K3 dapat dilihat dan dimengerti oleh setiap perusahaan dengan jelas.
  - c. Pembaharuan tanda-tanda K3 untuk tangki LOX, LIN dan LAR di customer dilakukan dengan pembuatan stiker tanda-tanda dan pengecatan ulang tangki pada langganan oleh *SHE Officer* bekerja sama dengan departemen maintenance.

- d. *Training product knowledge* untuk karyawan baru diberikan oleh *SHE coordinator* atau manager produksi untuk karyawan baru ketika akan memulai bekerja.
- e. Pemantauan dan pembuatan permit, JSA, briefing untuk sub kontraktor dilakukan ketika ada sub kontraktor yang bekerja dalam area perusahaan untuk memastikan bahwa sub kontraktor tersebut bekerja secara aman.
- f. Pemantauan proyek instalasi untuk memenuhi permintaan regulasi K3 di proyek-proyek perusahaan (JSA, permit, dan lain-lain).
- g. Training safety handling O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>O dan trouble shooting tangki. Pemberian safety training kepada customer yang dilakukan oleh SHE Officer yang bekerja sama dengan departemen maintenance.

## 4.2 Tahap P1 : Analisis

### 4.2.1 Analisis Situasi & Masalah

#### 1. Analisis Keparahan dan Penyebab Masalah

Kegiatan pengisian *liquid* tentunya memiliki risiko bahaya dalam proses distribusinya. Beberapa *liquid*, seperti *liquid oxygen (LOX)*, *liquid nitrogen (LIN)* dan *liquid argon (LAR)* memiliki sifat-sifat kimia yang dapat berbahaya bagi tubuh pekerja. Berdasarkan dokumen *Material Safety Data Sheet (MSDS)* PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo, Nitrogen memiliki berbagai macam dampak berbahaya khususnya pada kesehatan tubuh. Nitrogen dapat berbentuk gas ataupun cair. Nitrogen memiliki sifat mencekik (*asphyxiant*), sehingga nitrogen di udara dapat mengganggu sistem inhalasi manusia. Nitrogen yang terhirup dalam jumlah besar akan menyebabkan susah bernapas, lemas, pusing, muntah bahkan pingsan.

Selain itu Nitrogen memiliki suhu yang sangat rendah sehingga dapat berbahaya bagi kulit apabila bersentuhan secara langsung dalam waktu yang lama. Kulit dapat melepuh, luka atau beku karena pengaruh dingin, jika terkena Nitrogen cair. Selain itu zat kimia ini juga dapat menyebabkan iritasi mata. Nitrogen juga memiliki risiko tinggi terjadinya ledakan atau pecahnya tabung silinder karena dapat bereaksi dengan sumber panas atau api. Maka dari itu perlu diperhatikan dengan baik tekanan pada tabung pengisian nitrogen dan harus dijauhkan dari bahan mudah terbakar dan panas.

Berdasarkan tingkat risiko tersebut, maka kegiatan pengisian *liquid* seperti *liquid nitrogen* (LIN) wajib dilakukan oleh pekerja yang ahli dan telah mendapat pelatihan, serta secara struktural memiliki tanggung jawab terhadap kegiatan ini. Risiko penyakit akibat kerja dan kecelakaan kerja tersebut dapat terjadi bila pekerja memiliki perilaku yang tidak aman. Perilaku tidak aman tersebut dapat berupa tidak patuh dalam menggunakan alat pelindung diri yang lengkap. Penggunaan alat pelindung diri yang lengkap telah diatur dalam dokumen Instruksi Kerja Pengisian Liquid yang terdiri dari sarung tangan kulit, sepatu *safety*, dan helm bertutup muka atau kaca pelindung. Jika diperlukan maka pekerja dapat menggunakan ear muff, kaca mata ataupun masker.

PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo memiliki berbagai macam bentuk dokumen atau peraturan yang berisi instruksi kerja dari berbagai macam unit pekerjaan. Namun, instruksi kerja tersebut sebagian besar hanya berbentuk dokumen saja. Instruksi kerja yang hanya berbentuk dokumen tidak akan dapat menarik perhatian pekerja untuk melihat atau membacanya. Belum adanya media *safety promotion* terkait instruksi kerja Pengisian *liquid* ini disebabkan oleh beberapa alasan. Berdasarkan pada wawancara terhadap koordinator *Health, Safety & Environment* (SHE) PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo, belum adanya media *safety promotion* terkait instruksi kerja Pengisian *liquid* ke *lorry tank* disebabkan karena kurangnya sumber daya internal yang mampu mengaplikasikan dokumen instruksi kerja pada sebuah media seperti *safety promotion*.

## 2. Analisis Penghalang & Pendukung

Pihak manajemen PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo sendiri sangat mendukung penuh berbagai upaya yang dapat meningkatkan aspek Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dari para pekerja. Salah satunya adalah dukungan pengembangan media K3 yang ada di perusahaan. Pihak manajer juga mendukung dalam berbagai hal yang diperlukan dalam pengembangan media *safety promotion*, mulai dari dana, alat, bahan, dan koordinasi antar unit pekerja serta pihak yang terlibat.

Faktor pendukung juga ada, karena PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo memiliki Panitia Pelaksana Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) yang dikoordinatori oleh Departemen *Safety, Health, and Environment* (SHE). Sehingga dengan adanya P2K3 ini, berbagai program terkait pengembangan media K3 dapat diteruskan dan dikembangkan dalam jangka waktu yang panjang.

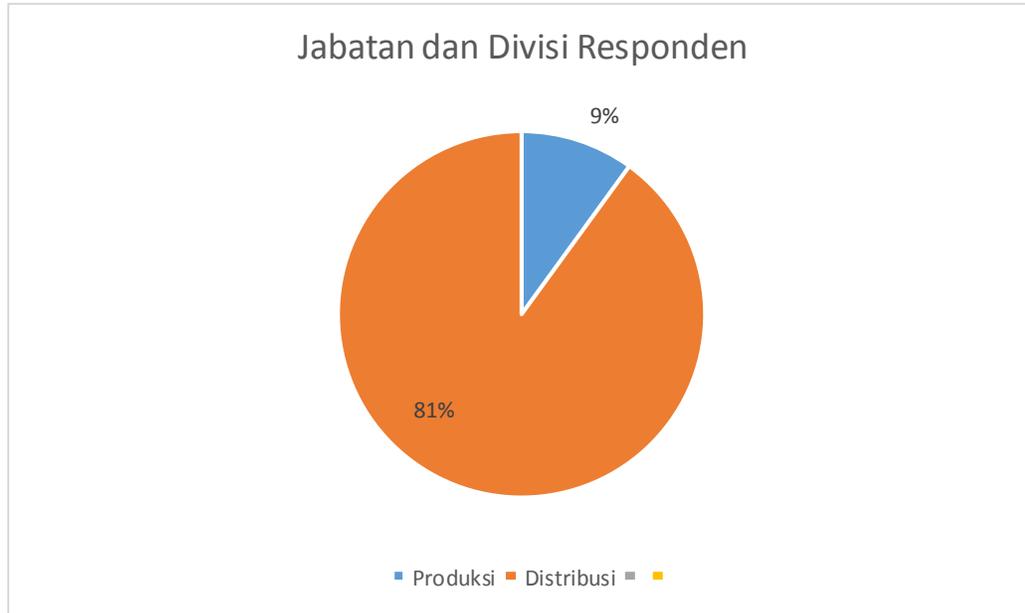


**Gambar 4.2** Fasilitas istirahat dan berkumpul para pekerja

Selain itu terdapat fasilitas berupa tempat beristirahat dan berkumpul para pekerja yang dapat menjadi tempat untuk penempatan media *safety promotion*, seperti pada **Gambar 4.2**. Sehingga media komunikasi tersebut dapat mudah dilihat dan dibaca oleh para pekerja, terutama pekerja yang terlibat dalam unit pengisian *liquid* seperti sopir dan kernet.

#### 4.2.2 Analisis Sasaran

Target sasaran atau responden merupakan pekerja yang memiliki tanggung jawab dan wewenang sebagai operator pengisian *liquid*. Berdasarkan hasil wawancara dengan pihak Divisi *Human Resource*, Distribusi dan Produksi ASP, diketahui bahwa pengisian *liquid* dapat dilakukan oleh operator timbangan dari Divisi Produksi ASP, sopir dan kernet *lorry tank* dari Divisi Distribusi. Total pekerja yaitu 22 orang, dimana 20 pekerja merupakan sopir/kernet *lorry tank*, dan 2 orang operator timbangan. Distribusi dari jabatan dan divisi responden dapat dilihat pada **Gambar 4.3**

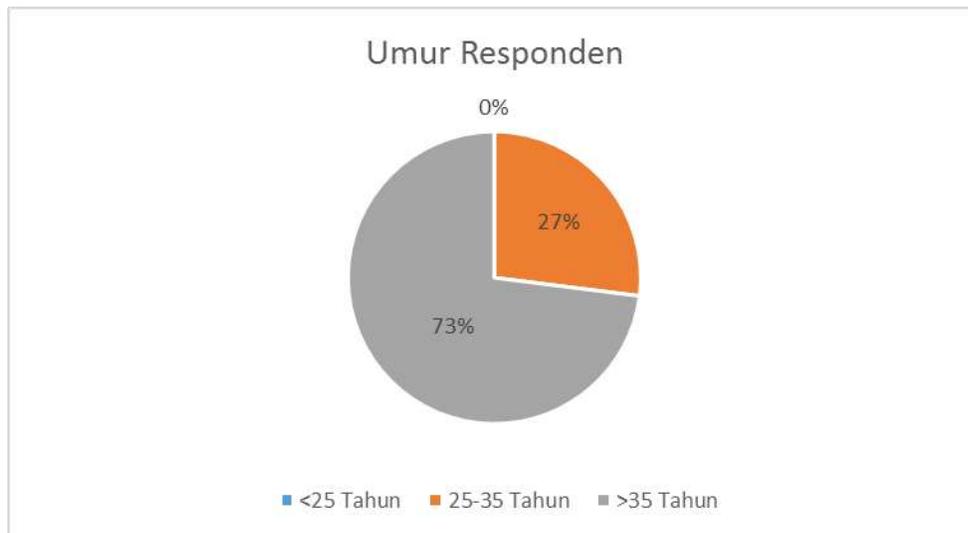


**Gambar 4.3** Jabatan dan Divisi Responden

**1. Karakteristik Responden**

Karakteristik responden diambil untuk mengetahui umur, jenis kelamin, masa kerja, dan jabatan atau unit kerja dari para pekerja atau target sasaran.

**a. Umur**



**Gambar 4.4** Umur responden

Umur dikategorikan menjadi 3 rentang waktu yaitu umur <25 tahun, umur 25-35 tahun dan umur >35 tahun. Dari 22 Responden diketahui tidak ada pekerja yang

berusia <25 tahun (0%), sebanyak 6 pekerja (27%) berusia 25-35 tahun dan sebanyak 16 pekerja (73%) berusia >35 tahun.

#### b. Jenis Kelamin



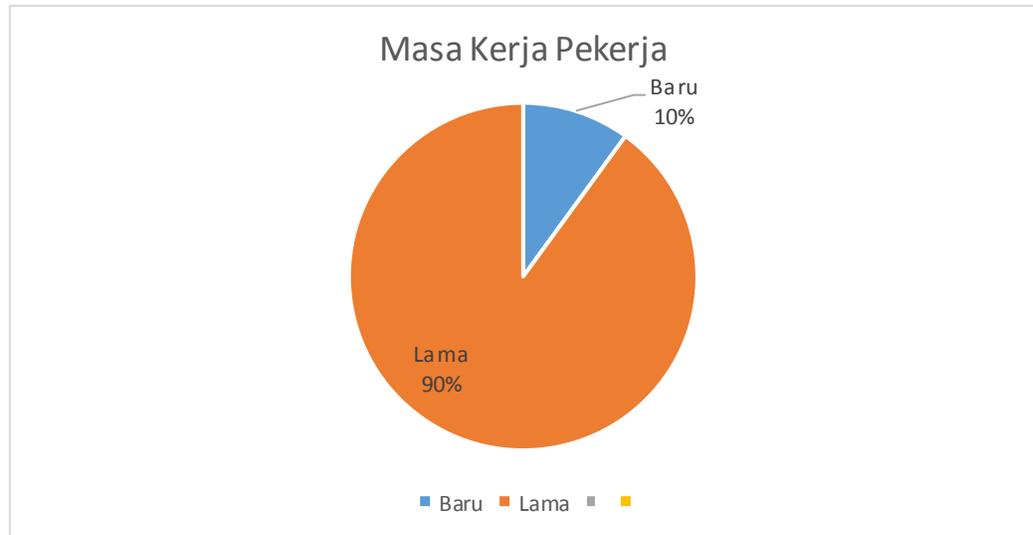
**Gambar 4.5** Jenis kelamin responden

Seluruh responden (100%) yang menjadi target sasaran memiliki jenis kelamin laki-laki. Hal ini menunjukkan unit pekerjaan pengisian *liquid* ini memiliki beban kerja dan risiko yang cukup besar, sehingga tidak ada pekerja wanita atau perempuan yang dipekerjakan di unit ini.

#### c. Masa Kerja

Masa kerja merupakan suatu kurun waktu atau lamanya pekerja bekerja di suatu tempat (Tarwaka, 2010). Dengan melihat masa kerja, kita dapat mengetahui seberapa jauh pengalaman yang didapat. Pengalaman dapat meningkatkan kewaspadaan terhadap terjadinya kecelakaan atau timbulnya penyakit akibat kerja. Masa kerja menurut Hani (2007), dikategorikan menjadi dua meliputi kategori baru ( $\leq 3$  tahun) dan kategori lama ( $> 3$  tahun). Masa kerja responden dapat dilihat pada

#### **Gambar 4.6**

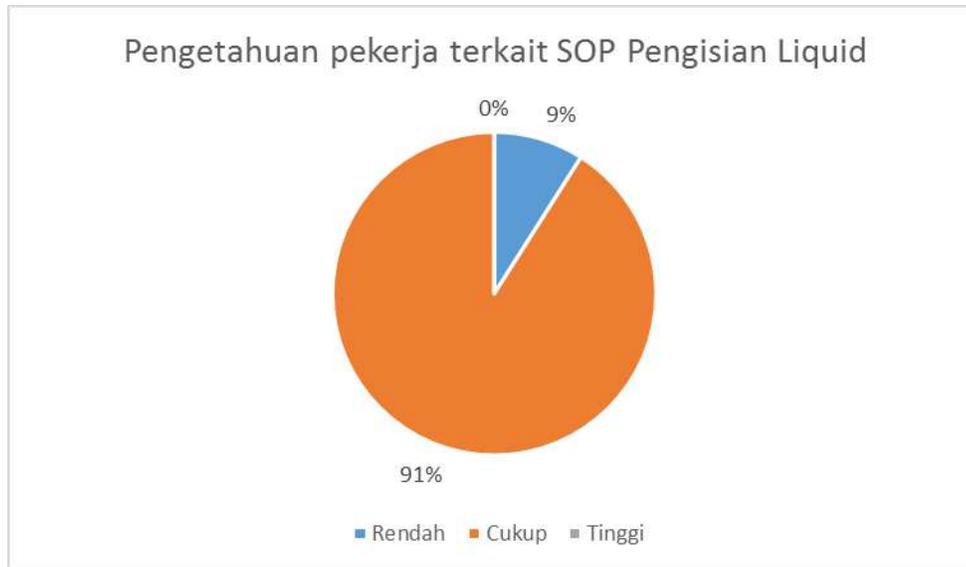


**Gambar 4.6** Masa kerja pekerja

Dari 22 Responden, sebanyak 2 pekerja (9%) memiliki masa kerja yang tergolong baru. Sedangkan sebanyak 20 pekerja (81%) memiliki masa kerja yang lama. Hal ini menunjukkan bahwa sebagian besar pekerja yang terkait dengan unit kegiatan pengisian *liquid*, memiliki pengalaman yang cukup banyak sebagai operator pengisian *liquid*.

## 2. Pengetahuan

Pengetahuan adalah hasil dari pengamatan panca indera seorang individu terhadap suatu objek tertentu. Pengetahuan merupakan faktor kunci yang sangat mempengaruhi terbentuknya tindakan (Notoatmodjo, 2010). Dalam hal ini, pengetahuan yang dimaksud adalah pengetahuan responden terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid*. Pengetahuan dilihat dari hasil *pre-test* berupa kuesioner yang disebarkan kepada target sasaran. Kuesioner berisikan 10 pernyataan yang harus dijawab dengan 2 opsi yaitu benar atau salah. Pernyataan diambil dari dokumen resmi instruksi kerja Pengisian *Liquid* Tangki Induk ke *Lorry Tank* PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo. Kemudian hasil akan dikategorikan menjadi 3, yaitu kategori pengetahuan Rendah, Cukup dan Tinggi. Kuesioner disebarkan kepada 22 pekerja dan didapatkan hasil seperti pada **Gambar 4.7**



**Gambar 4.7** Pre-Test Tingkat Pengetahuan Pekerja

Hasil *pre-test* didapatkan sebanyak 20 pekerja (90%) memiliki pengetahuan yang cukup, sebanyak 2 pekerja (10%) memiliki pengetahuan yang rendah, sedangkan tidak ada pekerja yang memiliki pengetahuan yang tinggi terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid*. Hal ini menunjukkan bahwa mayoritas pekerja yang memiliki masa kerja yang lama dan pengalaman yang banyak terkait unit kegiatan pengisian *liquid*, tidak berhubungan dengan tingkat pengetahuan pekerja terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid*, karena sebagian besar masih memiliki tingkat pengetahuan yang menengah atau cukup, sedangkan tidak ada pekerja yang memiliki pengetahuan yang tinggi.

### 3. Sikap

Sikap merupakan reaksi atau respon yang masih tertutup dari seseorang terhadap stimulus atau objek. Sikap juga merupakan kesiapan atau kesediaan untuk bertindak terhadap suatu stimulus tertentu. Analisis sikap dilakukan untuk melihat sikap dan minat pekerja terhadap keberadaan instruksi kerja Pengisian *Liquid* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo. Analisis dilakukan dengan menyebarkan kuesioner yang berisikan 10 pernyataan dengan jawaban berupa *skala likert* yaitu Sangat Setuju (SS), Setuju (S), Tidak Setuju (TS) dan Sangat Tidak Setuju (STS). Kemudian hasilnya akan dikategorikan menjadi 3 yaitu Sikap yang Baik, Sedang dan Buruk. Kuesioner disebarkan kepada 22 pekerja dan didapatkan hasil seperti pada **Gambar 4.8**



**Gambar 4.8** Sikap Pekerja Terhadap Penerapan instruksi kerja

Hasil kuesioner sikap pekerja terhadap penerapan instruksi kerja Pengisian Liquid, didapatkan hasil yaitu seluruh responden (100%) memiliki sikap yang baik terhadap keberadaan instruksi kerja beserta pengembangan medianya. Tentunya hal ini menjadi modal yang baik untuk setiap penerapan program pengembangan media *safety promotion*, karena dari sisi pekerjanya sendiri mendukung penuh terhadap program-program seperti ini.

#### 4. Tindakan

Tindakan pekerja dilihat dari kepatuhan pekerja atau operator dalam menggunakan alat pelindung diri (APD) yang diwajibkan dalam dokumen instruksi kerja pengisian *liquid*. Kepatuhan penggunaan APD dilihat dengan melakukan observasi langsung di *filling station* PT Aneka Gas Industri Region Tbk. Jawa Timur. Observasi kepatuhan APD ini dilakukan selama 7 hari dan didapatkan hasil seperti pada **Gambar 4.9**

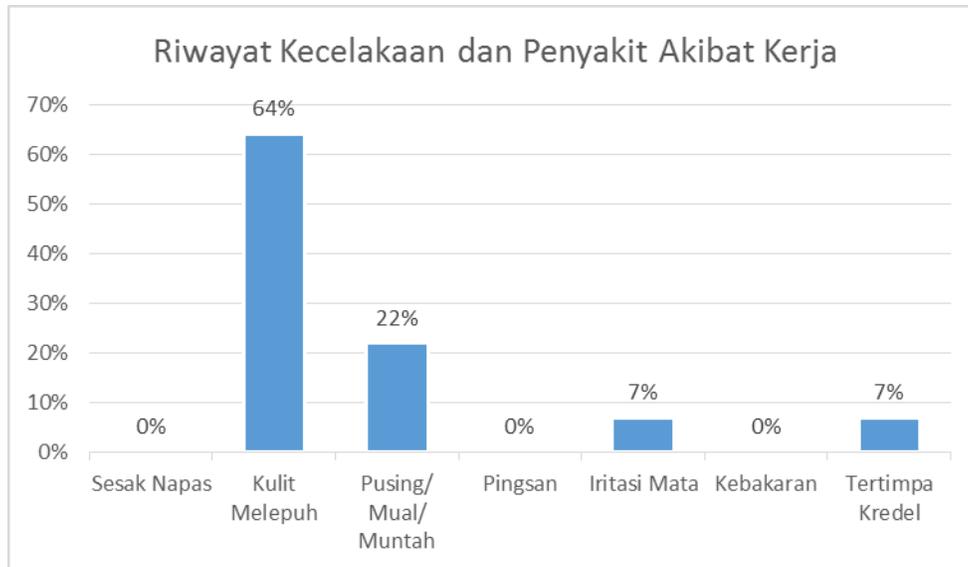


**Gambar 4.9** Tindakan pekerja berupa kepatuhan penggunaan APD

Hasil observasi didapatkan 16 dari 20 (80%) operator yang melakukan pengisian *liquid* ke *lorry tank* tidak menggunakan alat pelindung diri (APD) yang lengkap. Sebagian besar hanya menggunakan *safety helmet* dan *safety shoes*. Padahal dalam instruksi kerja, dijelaskan bahwa APD yang wajib digunakan adalah *safety helmet*, *safety shoes*, *safety googles* dan *safety gloves*.

#### 4.2.3 Analisis Epidemiologi

Kegiatan pengisian *liquid* dari tangki induk ke *lorry tank* memiliki risiko bahaya terhadap tubuh pekerja apabila *liquid* masuk atau mengenai tubuh pekerja. Berdasarkan *Material Safety Data Sheet* (MSDS) PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo terdapat beberapa bahaya dari *liquid* Nitrogen, Oksigen dan Argon yaitu dapat menimbulkan sesak napas (asma), kulit panas/ melepuh, pusing, mual, muntah, pingsan, dan iritasi mata. Selain itu apabila tidak mengikuti prosedur pengisian *liquid* dengan benar, maka dapat menimbulkan kecelakaan kerja berupa kebakaran. Kuesioner disebarakan kepada responden untuk mengetahui jumlah pekerja yang pernah mengalami kecelakaan kerja atau penyakit akibat kerja selama melakukan kegiatan pengisian *liquid*. Riwayat kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja responden dapat dilihat pada **Gambar 4.10**



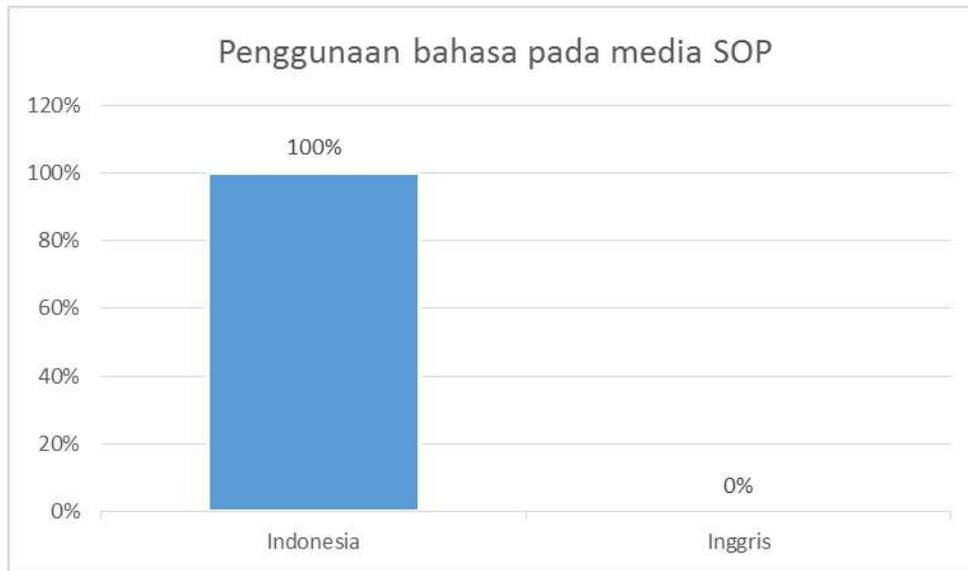
**Gambar 4.10** Riwayat Kecelakaan dan Penyakit Akibat Kerja

Hasil kuesioner menyebutkan bahwa 14 dari 22 responden (64%) pernah mengalami kecelakaan atau penyakit akibat kerja saat melakukan kegiatan pengisian *liquid*. Dari 14 responden tersebut, sebanyak 9 responden (64%) pernah mengalami kulit panas dan melepuh. Sebanyak 3 responden (22%) pernah mengalami pusing/ mual/ muntah. Terdapat 1 responden (7%) pernah mengalami iritasi mata dan 1 responden (7%) lainnya pernah tertimpa kredel. Hal ini menunjukkan bahwa mayoritas responden yang bekerja pada unit pengisian *liquid* pernah mengalami kecelakaan kerja dan menyebabkan kulit pada bagian tangan melepuh. Hal ini disebabkan karena kulit tangan terkena *liquid* secara langsung dan diindikasikan responden tersebut tidak menggunakan sarung tangan (*safety gloves*) saat bekerja.

#### 4.2.4 Analisis Media

Analisis media dilihat dengan menyebarkan kuesioner yang berisikan pertanyaan terkait kesukaan pekerja terhadap suatu media serta pilihan akses media yang disukai. Kuesioner diberikan kepada 22 pekerja yang terkait dengan unit pekerjaan pengisian *liquid*.

## 1. Bahasa

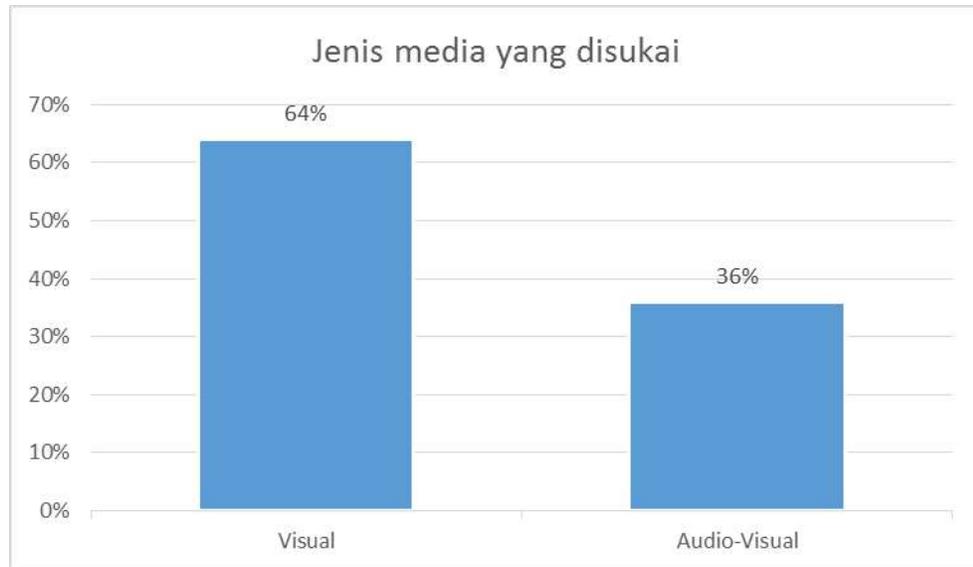


**Gambar 4.11** Penggunaan bahasa yang dipahami

Analisis media yang pertama yaitu bahasa yang dipahami dalam media. Hasil kuesioner penggunaan bahasa dapat dilihat pada **Gambar 4.11**. Hasil kuesioner penggunaan bahasa, didapatkan bahwa seluruh responden lebih memahami penggunaan Bahasa Indonesia pada media instruksi kerja Pengisian *Liquid*.

## 2. Jenis Media

Analisis media selanjutnya adalah jenis media yang disukai untuk diterapkan dan dikembangkannya instruksi kerja Pengisian *Liquid*. Terdapat 2 pilihan jenis media yang belum pernah diterapkan pada dokumen instruksi kerja di PT Aneka Gas Industri V Sidoarjo, yaitu media visual (mis. Poster, spanduk, buku saku) dan media audio visual (mis. Video peragaan). Hasil kuesioner jenis media dapat dilihat pada **Gambar 4.12**



**Gambar 4.12** Jenis media yang disukai

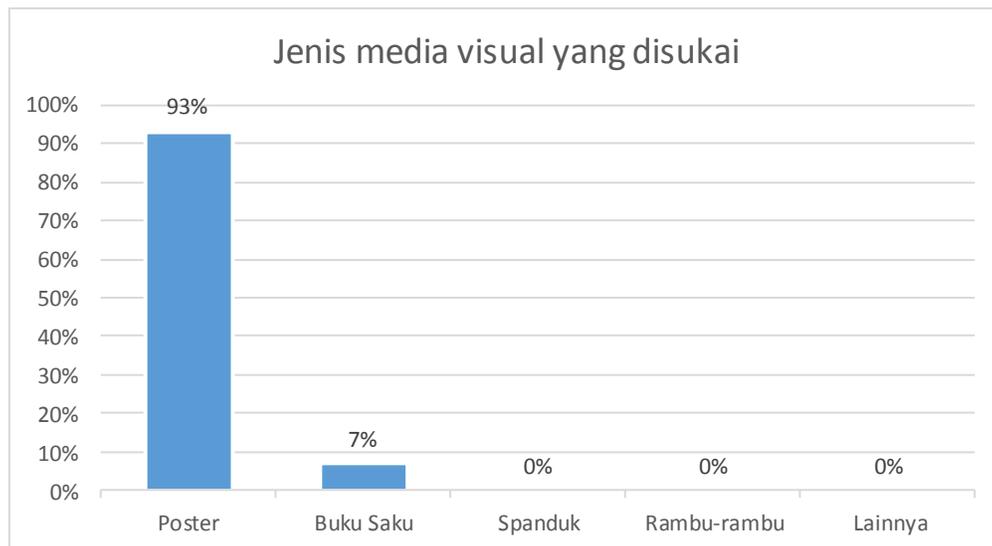
Hasil kuesioner didapatkan sebanyak 14 responden (64%) menyukai media visual, sedangkan sebanyak 8 pekerja (36%) menyukai media audio-visual. Media visual memiliki beberapa keuntungan seperti Menurut Levie & Lentz (1982) yang menjelaskan bahwa terdapat empat fungsi yang didapatkan dari media visual, diantaranya fungsi atensi, fungsi afektif, fungsi kognitif, dan fungsi kompensatoris. Fungsi atensi sendiri dimaksudkan untuk menarik dan mengarahkan siswa untuk berkonsentrasi terhadap isi pelajaran yang berhubungan dengan makna visual yang ditampilkan atau dapat berupa teks pelajaran. Fungsi afektif berhubungan dengan tingkat kenyamanan siswa dalam membaca atau melihat gambar yang sedang dibaca dimana dari teks dan gambar tersebut dapat menggugah rasa emosi dan sifat siswa misalnya informasi yang menyangkut sosial dan ras. Fungsi kognitif media visual terlihat dari temuan-temuan penelitian yang mengungkapkan bahwa lambang visual atau gambar memperlancar pencapaian tujuan untuk memahami dan mengingat informasi atau pesan yang terkandung dalam gambar. Sedangkan pada fungsi audio menurut Hamdani (2011) merupakan suatu proses penyampaian pesan yang hanya didapat melalui pendengaran yang dapat merangsang proses pikiran, perasaan, perhatian dan kemampuan dari para siswa untuk memperoleh bahan ajar (Hamdani, 2011).

Selain itu, media visual memiliki akses yang lebih mudah dan dapat dilihat terus menerus oleh pekerja karena media ini dapat ditempel di tempat-tempat yang

strategis. Sedangkan media audio-visual membutuhkan fasilitas yang cukup rumit dan akses terhadap pekerja tidak terlalu mudah serta paparan terhadap pekerja tidak terlalu sering. Karena mayoritas responden memilih jenis media visual, maka media audio visual tidak akan dianalisis lebih lanjut.

### 3. Jenis Media Visual

Terdapat berbagai jenis media visual yang dapat diterapkan untuk pengembangan media instruksi kerja Pengisian *Liquid*. Beberapa diantaranya seperti poster, spanduk, buku saku, rambu-rambu (*safety sign*) dan lain-lain. Responden yang memilih jenis media visual, dipersilahkan untuk memilih jenis media visual yang mereka sukai untuk diterapkannya instruksi kerja Pengisian *Liquid*. Hasil kuesioner jenis media visual yang disukai dapat dilihat pada **Gambar 4.13**



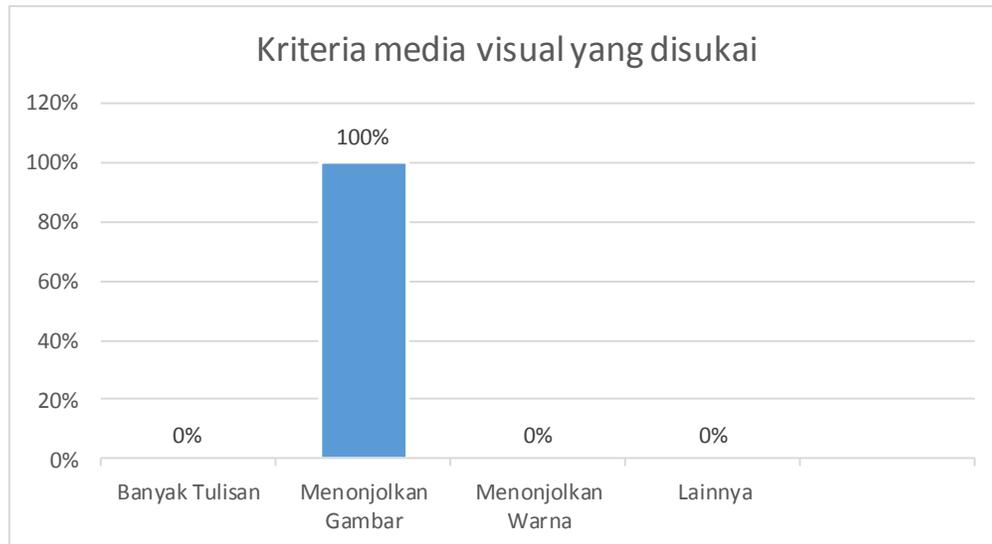
**Gambar 4.13** Jenis media visual yang disukai

Hasil kuesioner didapatkan bahwa dari 14 responden yang memilih media visual, sebanyak 13 responden ( 93%) menyukai jenis media visual berupa poster, sedangkan 1 responden ( 7%) menyukai buku saku, dan tidak ada yang memilih jenis media visual berupa spanduk, rambu-rambu (*safety sign*) dan jenis media visual lainnya.

### 4. Kriteria Media Visual

Setiap responden tentunya memiliki kriteria media visual yang diminati. Beberapa pilihan kriteria media visual diantaranya yaitu menonjolkan tulisan, menonjolkan gambar peragaan, atau menonjolkan warna. Responden juga dapat

mengisi kriteria lain yang disukainya. Hasil kuesioner kriteria media visual yang diminati dapat dilihat pada **Gambar 4.14**



**Gambar 4.14** Kriteria media visual yang disukai

Hasil kuesioner didapatkan bahwa seluruh responden (100%) menyukai kriteria media visual yang menonjolkan gambar peragaan. Media visual yang menonjolkan gambar peragaan memiliki keuntungan

#### 4.2.5 Analisis Kebijakan & Program

Promosi kesehatan di tempat kerja yang berupa komunikasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) telah diatur dalam PP No 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3). PP No 50 Tahun 2012 menyebutkan bahwa komunikasi dalam hal ini komunikasi K3 merupakan bagian dari kegiatan pendukung. Komunikasi K3 ini dapat berupa Promosi K3 (*Safety Promotion*). Sebagai dasar penerapan SMK3 di perusahaan, maka seharusnya pihak manajemen perusahaan wajib menerapkan upaya-upaya komunikasi K3 di tempat kerjanya.

Departemen SHE PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo juga memiliki program yang berkaitan dengan *safety promotion*, salah satunya yaitu pada program insidental, terdapat pembaharuan tanda-tanda K3 atau *safety sign* di lingkungan pabrik dilakukan dengan tujuan agar tanda-tanda K3 dapat dilihat dan dimengerti oleh setiap perusahaan dengan jelas.

#### 4.2.6 Problem Statement

Instruksi Kerja Pengisian *Liquid* sangat penting untuk diterapkan pada para pekerja Departemen Produksi ASP dan Departemen Distribusi di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo karena dapat memberikan prosedur kerja yang aman sehingga pekerja terhindar dari kecelakaan dan masalah kesehatan. Namun mayoritas pekerja hanya memiliki pengetahuan yang cukup terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid* dan perilaku yang masih tidak patuh dalam penggunaan APD yang diwajibkan pada instruksi kerja Pengisian *Liquid*. Maka dari itu perlu adanya pengembangan instruksi kerja Pengisian *Liquid* yang hanya berupa dokumen tertulis menjadi media *safety promotion* yang lebih menarik dan mudah dilihat oleh para pekerja.

### 4.3 Tahap P2 : Desain Strategi

#### 4.3.1 Tujuan Komunikasi

Program ini bertujuan untuk meningkatkan pengetahuan menjadi kategori tinggi kepada 90% dari jumlah pekerja pengisian *liquid* PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo setelah 1 minggu dilakukan intervensi dengan menggunakan media visual poster instruksi kerja Pengisian *Liquid*

#### 4.3.2 Pendekatan Program & Positioning

##### 1. Model Perubahan Perilaku

Program ini didasari dengan teori ABC (*Antecedent, Behavior, Consequence*) yang menyebutkan bahwa perubahan perilaku manusia merupakan sebuah proses yang memiliki 3 elemen, yaitu:

##### a. *Antecedent* (Faktor Pemicu)

*Antecedent* adalah peristiwa lingkungan yang membentuk tahap atau pemicu perilaku. *Antecedent* dapat bersifat alamiah (dipicu oleh peristiwa – peristiwa lingkungan) dan terencana (dipicu oleh pesan yang dibuat oleh komunikator) (Graeff ddk., 1996 dalam Fathul Masruri Syaaf, 2008). Media *safety promotion* instruksi kerja Pengisian *Liquid* dijadikan sebagai pemicu dari perubahan perilaku target sasaran.

##### b. *Behavior* (Perilaku)

Behaviour (perilaku) merupakan reaksi atau tindakan yang muncul setelah adanya *antecedent* atau faktor pemicu yang diberikan. Dalam

pengembangan media *safety promotion* instruksi kerja Pengisian *Liquid* ini, perubahan perilaku yang diharapkan yaitu adanya perubahan pengetahuan dan kepatuhan pekerja terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid* pada pekerja di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo.

**c. *Consequence* (Konsekuensi)**

Konsekuensi adalah hasil nyata yang didapatkan dari perilaku individu yang mempengaruhi kemungkinan perilaku dapat muncul kembali, baik meningkatkan perilaku atau menurunkan perilaku. Konsekuensi dari adanya perubahan perilaku akibat paparan media *safety promotion* instruksi kerja Pengisian *Liquid* adalah menghindari kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja pada para pekerja, serta meningkatkan produktivitas perusahaan.

**2. Dasar Strategi dan Pendekatan untuk Mengubah Perilaku**

Strategi dan pendekatan yang digunakan adalah melalui media visual poster yang didalamnya terdapat konten instruksi kerja Pengisian *Liquid*. Namun, poster ini disajikan dalam bentuk yang lebih menarik dan mudah dilihat. Poster ini berisikan gambar peragaan yang sesuai dan menggunakan warna-warna yang kontras dan menarik perhatian. Poster akan diletakkan di tempat-tempat yang strategis, seperti di tempat istirahat para sopir dan kernet serta di dekat lokasi unit Pengisian *Liquid*, sehingga pekerja dapat mudah melihat poster tersebut. Selain itu media poster ini juga akan disosialisasikan melalui kegiatan *safety talk* atau lingkaran pagi yang merupakan program dari SHE PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo yang dilaksanakan setiap pagi sebelum melaksanakan aktivitas kerja dan diikuti oleh seluruh pekerja bersama pihak manajemen perusahaan. Sehingga melalui sosialisasi ini dapat menunjukkan komitmen manajemen perusahaan terkait Keselamatan dan Kesehatan Kerja kepada para pekerja, yaitu salah satunya dengan program pengembangan media *safety promotion* ini. Komitmen ini tentunya dapat meningkatkan sikap dan motivasi pekerja untuk dapat selalu mengikuti instruksi kerja.

### 4.3.3 Saluran Komunikasi

Saluran komunikasi yang digunakan adalah saluran komunikasi *offline*. Saluran komunikasi *offline* ini yaitu berupa media visual poster yang dicetak dan ditempel ditempat-tempat yang strategis. Poster ini akan dicetak dengan ukuran A3 sehingga dapat terlihat dengan mudah dan menarik perhatian pekerja.

### 4.3.4 Rencana Implementasi

#### 1. Jadwal Kegiatan

Tabel 4.1 Jadwal Kegiatan

Kegiatan	Februari				Maret			
	I	II	III	IV	I	II	III	IV
Menentukan lokasi dan target sasaran								
Analisis masalah dan observasi lapangan (P1)								
Desain strategi (P2)								
Perancangan Media dan Uji Coba (P3)								

#### 2. Rincian Anggaran Biaya

Tabel 4.2 Rincian Anggaran Biaya

Rincian	Harga	Jumlah	Total
Cetak Poster Artpaper A3 260g	Rp 5000,00	5	Rp 25.000,00
<b>Total</b>			<b>Rp 25.000,00</b>

### 4.3.5 Rencana Monitoring dan Evaluasi

#### 1. Indikator Keberhasilan

Kegiatan evaluasi dan *monitoring* diperlukan untuk pencapaian tujuan kegiatan. Oleh karena itu diperlukan indikator keberhasilan untuk mengukur pencapaian tujuan tersebut. Indikator keberhasilan dari program pengembangan media *safety promotion* instruksi kerja Pengisian *Liquid Lorry Tank* PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo

adalah Meningkatkan pengetahuan menjadi kategori tinggi kepada 90% dari jumlah pekerja pengisian *liquid lorry tank* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo setelah 1 minggu dilakukan intervensi. Indikator di atas dapat diukur dengan melakukan *post-test* pengetahuan pekerja terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid*

## 2. Ukuran Hasil dan Dampak

Hasil dari program pengembangan media *safety promotion* instruksi kerja Pengisian *Liquid* adalah untuk meningkatkan pengetahuan terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid Lorry Tank* dari para operator pengisian *liquid* di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo. Apabila indikator keberhasilan yang telah ditetapkan berhasil dipenuhi, maka pengembangan media ini dapat dikatakan telah berhasil mengubah perilaku dari para operator pengisian *liquid* PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo.

### 4.4 Tahap P3 : Uji Coba

#### 4.4.1 Pembuatan Poster Instruksi Kerja Pengisian *Liquid*

Sesuai dengan hasil kuesioner, mayoritas responden menyukai media visual berupa poster. Poster akan dikembangkan berdasarkan dokumen instruksi kerja Pengisian *Liquid* yang ada tanpa mengubah konten di dalamnya. Konten instruksi kerja ini sebelumnya telah didiskusikan bersama kepada beberapa pihak terkait seperti Departemen SHE, Distribusi dan Produksi ASP.

Berikut ini merupakan naskah instruksi kerja yang ada sesuai dengan dokumen instruksi kerja Pengisian *Liquid* PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo

#### Instruksi Kerja Pengisian LOX, LIN & LAR

1. Pengisian *liquid* dari tangki induk ke *lorry tank* hanya boleh dilakukan oleh operator yang profesional.
2. Operator wajib menggunakan alat pelindung diri (APD) sesuai standar pengisian *liquid*
3. Amati tekanan *lorry tank*, bila tekanannya >50 psi gunakan tekanan tersebut untuk membersihkan line gas terhadap kotoran dan uap air melalui *drain valve*.
4. Sambungkan *flexible hose* dari tangki induk ke *lorry tank* dengan rapat.
5. Lakukan tes kebocoran dengan mengalirkan gas dari tangki induk ke *lorry tank*.
6. Cooling down pompa transfer dengan membuka *bottom valve* dan *top valve* tangki induk sampai *liquid* keluar pada *drain valve*.

7. Jalankan pompa transfer dan naikan tekanan dengan menutup *top valve* tangki induk dan bila tekanan telah melebihi tekanan *lorry tank*, maka buka *top valve lorry tank* dan tutup *top valve* tangki induk dengan rapat. Pastikan *liquid* mengalir dari tangki induk ke *lorry tank*
8. Tunggu sampai *lorry tank* penuh yang ditunjukkan dengan keluarnya *liquid* dari *full trycock valve* pada *lorry tank*.
9. Bila terjadi kebocoran *liquid* maka operator segera melakukan pengecekan dan perbaikan
10. Jika tidak dapat diperbaiki, segera matikan pompa, kemudian tutup valve induk dan valve pengisian
11. Bila terjadi kebakaran atau timbul api maka operator yang bertugas melakukan pemadaman api sebagai berikut:
  - a. Gunakan APAR untuk memadamkan api kecil
  - b. Sedangkan gunakan Hydrant untuk memadamkan api besar

Karena konten instruksi kerja Pengisian *Liquid* cukup banyak, maka media poster dikembangkan dan dibagi menjadi 3 poster yang akan dijadikan satu kesatuan. Hal ini dilakukan agar konten poster dapat terlihat lebih jelas dan mudah dibaca dari kejauhan. Berikut ini hasil pengembangan media instruksi kerja Pengisian *Liquid* dapat dilihat pada **Gambar 4.15**



**STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR (SOP)  
PENGISIAN LIQUID TANGKI LORRY**



**STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR (SOP)  
PENGISIAN LIQUID TANGKI LORRY**



**STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR (SOP)  
PENGISIAN LIQUID TANGKI LORRY**

**1** Pengisian *liquid* hanya boleh dilakukan oleh operator sesuai struktur organisasi yang berlaku

**2** Operator wajib menggunakan alat pelindung diri (APD) yang lengkap saat melakukan pengisian *liquid*



**SAFETY HELMET**

**SAFETY GOOGLE**

**BAJU LENGAN PANJANG**

**SAFETY GLOVES**

**SAFETY SHOES**

**3** Amati tekanan pada tangki *lorry*, Bila tekanannya >50 psi, gunakan tekanan tersebut untuk membersihkan line gas dari kotoran dan uap air melalui *drain valve*

**4** Sambungkan selang (*flexible hose*) dari tangki induk ke tangki *lorry* dengan rapat.

**5** Lakukan tes kebocoran dengan mengalirkan gas dari tangki *lorry* ke tangki induk.

**6** *Cooling down* pompa transfer dengan membuka katup bawah (*bottom valve*) pada tangki induk, kemudian membuka katup balikan ke tangki induk

**7** Jalankan pompa transfer dan tunggu sampai *liquid* keluar dari katup pembuangan (*drain valve*), lalu buka katup pengisian atas (*top fill valve*) pada tangki *lorry* dan tutup katup pembuangan (*drain valve*)

**8** Tunggu sampai tangki *lorry* penuh yang ditunjukkan dengan keluarnya *liquid* dari *full trycock valve* pada tangki *lorry*.

**9** Bila terjadi kebocoran *liquid* maka operator segera melakukan pengecekan dan perbaikan

**10** Jika tidak dapat diperbaiki segera matikan pompa, kemudian tutup valve induk dan valve pengisian

Bila terjadi kebakaran atau timbul api maka operator yang bertugas melakukan pemadaman api sebagai berikut:

Gunakan APAR untuk memadamkan API KECIL

Sedangkan gunakan HYDRANT untuk memadamkan API BESAR

**!** DILARANG MELAKUKAN KEGIATAN PENGISIAN LIQUID JIKA TIDAK MENGGUNAKAN ALAT PELINDUNG DIRI YANG LENGKAP!

**BEKERJALAH BERDASARKAN STANDAR, BUKAN OPINI!**

Lihat Video SOP Pengisian *Liquid* melalui link: [bit.ly/sopliquidagiv](https://bit.ly/sopliquidagiv)



DEPT. SHE

Gambar 4.15 Hasil Pengembangan Media instruksi kerja Pengisian *Liquid*

Pada pengembangan poster, ditambahkan kalimat persuasif sebagai kunci komunikasi (*key communication*) yaitu **“Bekerjalah Berdasarkan Standar, Bukan Opini!”**. Maksud dari kalimat ini adalah untuk mengajak pekerja agar bekerja sesuai dengan instruksi kerja yang ada, bukan berdasarkan pendapat pribadi atau kebiasaan yang terbentuk diluar standar yang ada.

#### 4.4.2 Uji Coba

Uji coba dilakukan dengan mencetak poster masing-masing dalam ukuran A3. Poster yang telah dicetak kemudian di sosialisasikan kepada beberapa pekerja, dan pihak manajemen untuk meminta pendapat dan masukan. Pendapat dan masukan ini digunakan untuk menyempurnakan poster agar sesuai dengan kebutuhan target sasaran dan kondisi lapangan. Kegiatan uji coba ini seperti terlihat pada **Gambar 4.17**



**Gambar 4.16** Uji Coba Poster kepada para pekerja

Hasil uji coba didapatkan beberapa saran dan masukan untuk perbaikan poster. Berikut ini beberapa saran dan komentar dari hasil uji coba poster:

1. Para pekerja lebih menekankan pada penempatan gambar dan tulisan agar dibuat lebih rapi dan formal agar mudah dibaca dan terlihat lebih terstruktur.
2. Selain itu dari pihak manajemen menelaah terdapat beberapa langkah yang masih harus diperbaiki dan ditambahkan pada poster Instruksi Kerja Pengisian *Liquid* yang disesuaikan dengan kondisi dan kebutuhan saat ini. Berikut ini adalah hasil perbaikan konten yang dikerjakan bersama Koordinator SHE dan Manajer Produksi ASP :

### Instruksi Kerja Pengisian LOX, LIN & LAR

1. Pengisian *liquid* dari tangki induk ke *lorry tank* hanya boleh dilakukan oleh operator yang profesional.
2. Operator wajib menggunakan alat pelindung diri (APD) sesuai standar pengisian *liquid*
3. Tes *purity/ impurity lorry tank* oleh QC, bila *out off spec* lakukan purging sampai bagus (sesuai spec produk).
4. Cek tekanan *lorry tank*, bila tekanannya >50 psi gunakan tekanan tersebut untuk membersihkan line gas terhadap kotoran dan uap air melalui *drain valve*.
5. Sambungkan *flexible hose* dari tangki induk ke *lorry tank* dengan rapat. Lakukan *flushing* dengan mengalirkan gas dari tangki induk ke *flexible hose* dan buang melalui *drain valve lorry tank*. Jika sudah bersih, tutup dengan rapat.
6. Lakukan tes kebocoran dengan mengalirkan gas dari tangki induk ke *lorry tank*.
7. Cooling down pompa transfer dengan membuka *bottom valve* dan *top valve* tangki induk sampai *liquid* keluar pada *drain valve*.
8. Jalankan pompa transfer dan naikan tekanan dengan menutup *top valve* tangki induk dan bila tekanan telah melebihi tekanan *lorry tank*, maka buka *top valve lorry tank* dan tutup *top valve* tangki induk dengan rapat. Pastikan *liquid* mengalir dari tangki induk ke *lorry tank*
9. Tunggu sampai *lorry tank* penuh yang ditunjukkan dengan keluarnya *liquid* dari *full trycock valve* pada *lorry tank*.
10. Buang sisa tekanan dengan membuka *drain valve*, kemudian lepas *flexible hose*.  
Cek *purity/ impurity*, penyegelan dan pembuatan COA oleh petugas QC.
11. Bila terjadi kebocoran identifikasi letak kebocoran, segera matikan pompa dan buang tekanan, kemudian lakukan perbaikan
12. Bila terjadi kebakaran atau timbul api maka operator yang bertugas melakukan pemadaman api sebagai berikut:
  - a. Gunakan APAR untuk memadamkan api kecil
  - b. Sedangkan gunakan Hydrant untuk memadamkan api besar

Tata letak gambar, tulisan dan penambahan konten poster yang telah direvisi dapat dilihat pada **Gambar 4.17**

3. Pihak manajemen meminta untuk dibuatkan 2 jenis poster, dimana poster yang lainnya merupakan penggabungan dari ketiga poster yang terpisah menjadi 1 poster. Hal ini dikarenakan tidak semua tempat yang strategis di PT Aneka Gas Industri Tbk Sidoarjo memiliki cukup ruang untuk menempatkan 3 poster yang besar. Jenis poster yang lebih ramping dapat dilihat pada **Gambar 4.18**



### INSTRUKSI KERJA PENGISIAN LIQUID TANGKI INDUK KE TANGKI LORRY



### INSTRUKSI KERJA PENGISIAN LIQUID TANGKI INDUK KE TANGKI LORRY



### INSTRUKSI KERJA PENGISIAN LIQUID TANGKI INDUK KE TANGKI LORRY

**1** Pengisian *liquid* dari tangki induk ke *lorry tank* hanya boleh dilakukan oleh operator yang profesional.

**2** Operator wajib menggunakan alat pelindung diri (APD) sesuai standar pengisian *liquid*

**3** Tes *purity/impurity lorry tank* oleh QC, bila *out off spec* lakukan *purgung* sampai kondisi bagus (sesuai spec produk)

**4** Cek tekanan *lorry tank*, bila tekanannya >50 psi gunakan tekanan tersebut untuk membersihkan line gas terhadap kotoran dan uap air melalui *drain valve*.

**5** Sambungkan *flexible hose* dari tangki induk ke *lorry tank* dengan rapat. Lakukan *flushing* dengan mengalirkan gas dari tangki induk ke *flexible hose* dan buang melalui *drain valve lorry tank*. Jika sudah bersih, tutup dengan rapat.

**6** Lakukan tes kebocoran dengan mengalirkan gas dari tangki induk ke *lorry tank*.

**7** *Cooling down* pompa transfer dengan membuka *bottom valve* dan *top valve* tangki induk sampai *liquid* keluar pada *drain valve*.

**8** Jalankan pompa transfer dan naikan tekanan dengan menutup *top valve* tangki induk dan bila tekanan telah melebihi tekanan *lorry tank*, maka buka *top valve lorry tank* dan tutup *top valve* tangki induk dengan rapat. Pastikan *liquid* mengalir dari tangki induk ke *lorry tank*

**9** Tunggu sampai *lorry tank* penuh yang ditunjukkan dengan keluarnya *liquid* dari *full trycock valve* pada *lorry tank*.

**10** Buang sisa tekanan dengan membuka *drain valve*, kemudian lepas *flexible hose*. Cek *purity/impurity*, penyegekan dan pembuatan COA oleh petugas QC.

**11** Bila terjadi kebocoran identifikasi letak kebocoran, segera matikan pompa dan buang tekanan, kemudian lakukan perbaikan

**12** Bila terjadi kebakaran atau timbul api maka operator yang bertugas melakukan pemadaman api sebagai berikut:

- Gunakan APAR untuk memadamkan API KECIL
- Gunakan HYDRANT untuk memadamkan API BESAR

**BEKERJALAH BERDASARKAN STANDAR, BUKAN OPINI!**

Gambar 4.17 Perbaikan tata letak gambar dan penambahan konten langkah pengisian *liquid*



## INSTRUKSI KERJA PENGISIAN LIQUID TANGKI INDUK KE TANGKI LORRY



- 

**1** Pengisian *liquid* dari tangki induk ke *lorry tank* hanya boleh dilakukan oleh operator yang profesional.
- 2**

Operator wajib menggunakan alat pelindung diri berupa:

 SAFETY HELMET

 SAFETY GOOGLE

 BAJU LENGAN PANJANG

 SAFETY GLOVES

 SAFETY SHOES
- 

**3** Tes *purity/impurity lorry tank* oleh QC, bila *out off spec* lakukan *purging* sampai kondisi bagus (sesuai spec produk)
- 

**4** Cek tekanan *lorry tank*, bila tekanannya >50 psi gunakan tekanan tersebut untuk membersihkan line gas terhadap kotoran dan uap air melalui drain valve.
- 

**5** Sambungkan *flexible hose* dari tangki induk ke *lorry tank* dengan rapat. Lakukan *flushing* dengan mengalirkan gas dari tangki induk ke *flexible hose* dan buang melalui *drain valve lorry tank*. Jika sudah bersih, tutup dengan rapat.
- 

**6** Lakukan tes kebocoran dengan mengalirkan gas dari tangki induk ke *lorry tank*.
- 

**7** *Cooling down* pompa transfer dengan membuka *bottom valve* dan *top valve* tangki induk sampai *liquid* keluar pada *drain valve*.
- 

**8** Jalankan pompa transfer dan naikan tekanan dengan menutup *top valve* tangki induk dan bila tekanan telah melebihi tekanan *lorry tank*, maka buka *top valve lorry tank* dan tutup *top valve* tangki induk dengan rapat. Pastikan *liquid* mengalir dari tangki induk ke *lorry tank*
- 

**9** Tunggu sampai *lorry tank* penuh yang ditunjukkan dengan keluarnya *liquid* dari *full trycock valve* pada *lorry tank*.
- 

**10** Buang sisa tekanan dengan membuka *drain valve*, kemudian lepas *flexible hose*. Cek *purity/ impurity* ,penyegelan dan pembuatan COA oleh petugas QC.
- 

**11** Bila terjadi kebocoran identifikasi letak kebocoran, segera matikan pompa dan buang tekanan, kemudian lakukan perbaikan
- 

**12** Bila terjadi kebakaran atau timbul api maka operator yang bertugas melakukan pemadaman api menggunakan APAR atau Hydrant

**BEKERJALAH BERDASARKAN STANDAR, BUKAN OPINI!**

Gambar 4.18 Penambahan poster yang lebih ramping

Hasil uji coba poster instruksi kerja Pengisian *Liquid*, menunjukkan antusias yang cukup baik dari pihak manajer maupun dari pihak pekerja itu sendiri. Hal ini dibuktikan dengan banyaknya masukan terkait perbaikan media instruksi kerja yang sedang dalam tahap pengembangan ini. Selain itu para manajer dan pekerja mengharapkan banyaknya pengembangan media seperti ini agar pekerja lebih mudah memahami peraturan-peraturan K3 yang ada di perusahaan. Keterbatasan waktu dan sumberdaya mengakibatkan tahap pengembangan media instruksi kerja Pengisian *Liquid* ini hanya sampai pada tahap uji coba saja dan hanya berupa purwarupa. Sehingga diharapkan kedepannya purwarupa ini dapat diimplementasikan secara langsung di lapangan untuk dapat menilai efektivitas media *safety promotion* ini terhadap tingkat pengetahuan pekerja terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid*.

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

1. PT. Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo adalah perusahaan yang memproduksi berbagai gas yang dibutuhkan untuk proses produksi industri lain seperti gas udara (oksigen, nitrogen dan argon), gas sintetis, bahan bakar gas, gas elektronik dan lain-lain. Sebagai produsen gas, industri sejenis ini memiliki potensi bahaya yang beragam, mulai dari bahan, proses, hingga hasil produksi, serta dari faktor pekerjaannya. Salah satunya adalah pada unit kerja Pengisian Liquid dari tangki induk ke *lorry tank*. Instruksi Kerja Pengisian *Liquid* sangat penting untuk diterapkan pada para pekerja Departemen Produksi ASP dan Departemen Distribusi di PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo karena dapat memberikan prosedur kerja yang aman sehingga pekerja terhindar dari kecelakaan dan masalah kesehatan.
2. Hasil analisis menunjukkan bahwa mayoritas pekerja hanya memiliki pengetahuan yang cukup terkait instruksi kerja Pengisian *Liquid* dan perilaku yang masih tidak patuh dalam penggunaan APD yang diwajibkan pada instruksi kerja Pengisian *Liquid*. Maka dari itu perlu adanya pengembangan instruksi kerja Pengisian *Liquid* yang hanya berupa dokumen tertulis menjadi media *safety promotion* yang lebih menarik dan mudah dilihat oleh para pekerja. Hasil analisis menunjukkan target sasaran menyukai media visual berupa poster, sehingga media instruksi kerja Pengisian *Liquid* akan dikembangkan menjadi poster yang dilengkapi dengan gambar peragaan dan warna yang menarik.
3. Program pengembangan media bertujuan untuk meningkatkan pengetahuan menjadi kategori tinggi kepada 90% dari jumlah pekerja pengisian *liquid* PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo setelah 1 minggu dilakukan intervensi dengan menggunakan media visual poster instruksi kerja Pengisian *Liquid*.
4. Hasil uji coba poster instruksi kerja Pengisian *Liquid*, menunjukkan antusias yang cukup baik dari pihak manajer maupun dari pihak pekerja itu sendiri. Hal ini

dibuktikan dengan banyaknya masukan terkait perbaikan media instruksi kerja yang sedang dalam tahap pengembangan ini mulai dari konten hingga visualisasi dari poster.

## 5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada pihak perusahaan, responden, dan pembaca dengan adanya perancangan media *safety promotion* ini adalah sebagai berikut:

1. Keterbatasan waktu dan sumberdaya mengakibatkan tahap pengembangan media instruksi kerja Pengisian *Liquid* ini hanya sampai pada tahap uji coba saja. Maka dari diharapkan agar pihak perusahaan dapat melanjutkan pengembangan media ini ke tahap implementasi, monitoring dan evaluasi. Sehingga dapat diketahui efektivitas dari pengembangan media instruksi kerja Pengisian *Liquid* ini.
2. Tanggapan yang baik dari target sasaran dan pihak manajerial menunjukkan perlu dilakukan pengembangan berbagai media *safety promotion* yang ada di perusahaan, guna meningkatkan perilaku aman dari pekerja serta meningkatkan aspek K3 di tempat kerja.
3. Perlu dilakukan penelitian lebih lanjut terkait penggunaan teori P-Process dalam mengembangkan media promosi kesehatan di tempat kerja sehingga dapat diperoleh berbagai hasil yang lebih mendalam dan dapat dijadikan referensi pada penelitian lain.

**DAFTAR PUSTAKA**

- Chan, Emily Y.Y. 2018. *Building Bottop-up Health and Disaster Risk Reduction Programmes*. United Kingdom : Oxford University Press
- Deviani D.A, Ardyanto D, Basuki H. 2015. *Analysis of Individual Factor with Unsafe Action Towards The Production Workers of A Chemical Industry In Gresik Indonesia (International Journal of Technology Enchancements and Emerging Engineering Research vol. 3)*. Surabaya : Universitas Airlangga
- Green, L & Kreuter, M.W. 2005. *Health Promotion Plannng, An Educational and Environmental Approach, Secon Edition*. Mayfield Publishing Company
- Hani, T. Handoko. 2007. *Mengukur Kepuasan Kerja*. Jakarta : Erlangga
- Hayati, D.A. 2016. *Ketepatan dan Kepatuhan Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) Perawat Bangsal Ar-Royan RS PKU Muhammadiyah Gamping*. Yogyakarta : UMY
- Health Communication Capacity Collaborative. 2013. *The P-Process : Five Steps to Strategic Communication*. Baltimore : John Hopkins Bloomberg School of Public Health Center for Communication Programs.
- Heinrich, H.W. 1959. *Industrial Accident Prevention, A Spesific Approach*. McGraw-Hill Book Company.
- Material Safety Data Sheet Nitrogen PT Aneka Gas Industri Tbk.
- Notoatmodjo, Soekidjo. 2003. *Ilmu Kesehatan Masyarakat Prinsip-Prinsip Dasar*. Jakarta : PT Rineka Cipta
- Notoatmodjo, Soekidjo. 2007. *Promosi Kesehatan dan Ilmu Perilaku*. Jakarta : PT Rineka Cipta
- Notoatmodjo, Soekidjo. 2007. *Kesehatan Masyarkat dan Ilmu Seni*. Jakarta : PT Rineka Cipta
- Notoatmodjo, Soekidjo. 2010. *Metodologi Penelitian Kesehatan*. Jakarta : PT Rineka Cipta
- Ottawa Charter for Health Promotion. WHO/HPR/HEP/95.1. WHO, Geneva, 1986
- PT. Samator. 2014. *Instruksi Kerja Pengisian LOX, LIN, dan LAR*.
- Ramli, S. 2010. *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: PT Dian Rakyat
- Susilowati, Dwi. 2016. *Modul Bahan Ajar Cetak Keperawatan : Promosi Kesehatan*. Kementerian Kesehatan Republik Indonesia

- Tambunan, Rudi M. 2013. *Pedoman Penyusunan Standard Operating Procedures (SOP)*. Edisi kedua, Maiestas Publishing, Jakarta
- Tarwaka. 2010. *Ergonomi Industri*. Surakarta : Harapan Press
- Tarwaka. 2015. *Keselamatan Kerja dan Ergonomi (K3E) dalam Perspektif Bisnis*. Surakarta : Harapan Press
- WHO. 1998. *Safety and Safety Promotion : Conceptual and Operational Aspects*

**LAMPIRAN 1**

**KUISIONER  
INSTRUKSI KERJA PENGISIAN LIQUID  
TANGKI INDUK KE TANGKI LORRY**

**A. Karakteristik Pekerja**

1. Nama : \_\_\_\_\_
2. Umur : \_\_\_\_\_ Tahun
3. Jenis Kelamin : Laki-laki/Perempuan\*
4. Masa Kerja : \_\_\_\_\_ Tahun
5. Jabatan/ Unit : \_\_\_\_\_
6. Apakah anda pernah mengalami kecelakaan atau terkena penyakit selama bekerja pada bagian pengisian *tangki lorry*?  
 Ya             Tidak
7. Penyakit/ Kecelakaan yang pernah dialami saat bekerja pada bagian *tangki lorry*:  

<input type="checkbox"/> Sesak Napas/Asma	<input type="checkbox"/> Iritasi Mata
<input type="checkbox"/> Kulit Panas/ Melepuh	<input type="checkbox"/> Kebakaran
<input type="checkbox"/> Pusing/ Mual/ Muntah	<input type="checkbox"/> Lainnya, _____
<input type="checkbox"/> Pingsan	

**B. Pengetahuan**

Bacalah tiap pernyataan dibawah ini secara seksama dan jawab dengan cara memberikan tanda centang pada salah satu pilihan jawaban **BENAR** atau **SALAH** sesuai dengan pemahaman Bapak/Ibu

No	Pernyataan	Jawaban	
		Benar	Salah
1.	PT Aneka Gas Industri V Sidoarjo memiliki Instruksi Kerja/ Standar Operasional Prosedur (SOP) Pengisian Gas/Liquid		
2.	Alat pelindung diri (APD) yang WAJIB dalam kegiatan Pengisian Gas dari <i>tangki induk</i> ke <i>tangki lorry</i> adalah sepatu dan helm		
3.	Langkah pertama yang dilakukan saat memulai pengisian gas adalah dengan membuka katup/ <i>valve</i>		
4.	Tekanan <i>tangki lorry</i> yang diamati saat akan membersihkan <i>line gas</i> adalah harus <50psi		
5.	Setelah menghubungkan <i>flexible hose</i> (selang), yang harus dilakukan adalah membuka katup/ <i>valve</i> pada <i>tangki induk</i>		
6.	Tidak perlu dilakukan tes kebocoran saat melakukan pengisian gas		
7.	Jika terjadi kebocoran dan tidak dapat diperbaiki, maka yang harus dilakukan adalah menghidupkan Alat Pemadam Api Ringan (APAR)		
8.	Pengisian gas dari <i>tangki induk</i> ke <i>tangki lorry</i> boleh dilakukan oleh siapa saja		
9.	Bila terjadi kebakaran atau timbul api yang berukuran besar maka operator yang bertugas harus memadamkan api dengan APAR		
10.	Pengisian gas ke <i>tangki lorry</i> resmi PT Aneka Gas Industri dengan tangki pelanggan dilakukan dengan cara dan tahap yang sama		

**B. Sikap terhadap SOP**

Bacalah setiap pernyataan dengan seksama. Anda diharapkan menjawab setiap pernyataan sesuai dengan keadaan Anda yang sebenarnya, dengan cara memilih :

STS : Bila anda merasa **Sangat Tidak Setuju** dengan pernyataan.

TS : Bila anda merasa **Tidak Setuju** dengan pernyataan.

S : Bila anda merasa **Setuju** dengan pernyataan.

SS : Bila anda merasa **Sangat Setuju** dengan pernyataan

Contoh pengisian Kuesioner:

No	Pernyataan	STS	TS	S	SS
1	APD merupakan sarana untuk melindungi diri saya saat bekerja		✓		

-SELAMAT MENGERJAKAN-

No	Pernyataan	Jawaban			
		STS	TS	S	SS
1.	Instruksi Kerja/ SOP akan dapat meningkatkan produktivitas kerja dan mengefisiensikan waktu				
2.	Dengan adanya Instruksi Kerja / SOP, akan menjadikan pekerjaan saya lebih terarah dan terkoordinir				
3.	Saya akan merasa lebih patuh jika selalu diingatkan dengan Instruksi Kerja/ SOP Pengisian Gas				
4.	Saya akan melihat Instruksi Kerja/ SOP Pengisian Gas jika Instruksi Kerja/ SOP tersebut menarik dan mudah untuk dilihat dan dipahami				
5.	Instruksi Kerja/ SOP akan dapat meningkatkan pengetahuan pekerja dan kepatuhan pekerja dalam bekerja				
6.	Saya jarang melakukan kesalahan selama bekerja dengan adanya Instruksi Kerja/ SOP				
7.	Instruksi Kerja/ SOP tidak penting untuk dilihat karena saya sudah merasa benar dalam melakukan pekerjaan saya				

8.	Saya tidak ada waktu untuk melihat Instruksi Kerja/ SOP saat sebelum melakukan pekerjaan saya				
9.	Saya memiliki tanggung jawab untuk menerapkan Instruksi Kerja/ SOP dalam pekerjaan saya				
10.	Saya akan menerapkan Instruksi Kerja/ SOP dalam bekerja, karena saya peduli terhadap keselamatan saya dan lingkungan kerja saya				

### C. Media

1. Bahasa yang mudah dipahami dalam media Instruksi Kerja Pengisian Liquid
  - a. Bahasa Indonesia
  - b. Bahasa Inggris
2. Dokumen Instruksi Kerja Pengisian Liquid akan lebih menarik dan mudah dipahami bila diaplikasikan dalam media :
  - a. Visual seperti poster bergambar
  - b. Audio Visual atau Video berisi peragaan langsung

Jawab no 3-5, jika anda menjawab pilihan (a/media visual) pada soal no 2

3. Jenis media visual yang disukai
  - a. Poster
  - b. Spanduk/ Banner
  - c. Buku Saku
  - d. Rambu-rambu
  - e. Lainnya, \_\_\_\_\_
4. Kriteria media visual yang diminati
  - a. Banyak tulisan
  - b. Menonjolkan Gambar Peragaan
  - c. Menonjolkan Warna
  - d. Lainnya, \_\_\_\_\_

Jawab no 6-8, jika anda menjawab pilihan (b/media audio visual) pada soal no 2

5. Jenis media video yang disukai..
  - a. Animasi
  - b. Peragaan Langsung
  - c. Gabungan Animasi dan Peragaan Langsung
6. Akses video yang disukai..
  - a. TV pada area istirahat satpam
  - b. Handphone (HP)
  - c. YouTube (Online)
7. Pekerja dilibatkan dalam pembuatan video...
  - a. Setuju
  - b. Tidak Setuju

## LAMPIRAN 2

## LEMBAR CATATAN KEGIATAN DAN ABSENSI MAGANG

Nama Mahasiswa : I Komang Indra Irmawan  
 NIM : 101511133103  
 Tempat Magang : PT Aneka Gas Industri Tbk. Sidoarjo

Tanggal	Kegiatan	Paraf Pembimbing Instansi
Minggu ke-1		
Rabu, 06 Februari 2019	Lingkar pagi, orientasi kegiatan, inspeksi APAR di setiap unit dan mengelompokkan folder SMK3 - Rio Surya Christian S.KM	
Kamis, 07 Februari 2019	Inspeksi botol <i>import</i> BP Berau di gudang, pengecekan plat nomor kendaraan <i>truck</i> , <i>scan</i> sertifikat perusahaan - Rio Surya Christian S.KM	
Jumat, 08 Februari 2019	Lingkar pagi, pengecekan kartu gudang, membuat <i>check list eco building</i> – Rio Surya Christian S.KM	
Sabtu, 09 Februari 2019	Senam – Rio Surya Christian S.KM	
Minggu ke-2		
Senin, 11 Februari 2019	Lingkar pagi, pembuatan video <i>safety induction</i> – Rio Surya Christian S.KM	
Selasa, 12 Februari 2019	Pembuatan video <i>safety induction</i> – Rio Surya Christian S.KM	
Rabu, 13 Februari 2019	Lingkar pagi, pengecekan kartu gudang – Rio Surya Christian S.KM	
Kamis, 14 Februari 2019	Lingkar pagi, pembuatan video <i>safety induction</i>	

Jumat, 15 Februari 2019	Lingkar pagi, observasi media promosi kesehatan di setiap divisi, membuat <i>checklist</i> BP Berau – Riawan Edi Putra	
Sabtu, 16 Februari 2019	Wawancara terkait SOP Pengisian Liquid – Agus	
Minggu ke-3		
Senin, 18 Februari 2019	Lingkar pagi, meminta data SOP Pengisian Liquid– Riawan Edi Putra	
Selasa, 19 Februari 2019	Lingkar pagi, inspeksi tabung <i>before</i> untuk BP Berau, membuat <i>checklist</i> BP Berau – Riawan Edi Putra	
Rabu, 20 Februari 2019	Lingkar pagi, pembuatan laporan, penyebaran Kuesioner P-1 – Riawan Edi Putra	
Kamis, 21 Februari 2019	Lingkar pagi, inspeksi tabung <i>after</i> untuk BP Berau, membuat <i>checklist</i> BP Berau, membuat laporan 6 bulanan UKL-UPL – Riawan Edi Putra	
Jumat, 22 Februari 2019	Lingkar pagi, penyebaran Kuesioner P-1 – Riawan Edi Putra	
Sabtu, 23 Februari 2019	Senam, penyebaran Kuesioner P-1 – Riawan Edi Putra	
Minggu ke-4		
Senin, 25 Februari 2019	Lingkar pagi, pembuatan laporan tahap P-2 – Riawan Edi Putra	
Selasa, 26 Februari 2019	Lingkar pagi, pembuatan laporan tahap P-2 – Riawan Edi Putra	
Rabu, 27 Februari 2019	Lingkar pagi, membuat jadwal apel dan upacara – Riawan Edi Putra	
Kamis, 28 Februari 2019	Ijin ke kampus – Riawan Edi Putra	
Jumat, 01 Maret 2019	Apel pagi, pengecekan kartu gudang - Riawan Edi Putra	

Sabtu, 02 Maret 2019	Lingkar pagi, kerja bakti di <i>workshop</i> – Riawan Edi Putra	
Minggu ke-5		
Senin, 04 Maret 2019	Lingkar pagi, mendata karyawan untuk <i>medical checkup</i> – Riawan Edi Putra	
Selasa, 05 Maret 2019	Lingkar pagi, <i>medical checkup</i> – Riawan Edi Putra	
Rabu, 06 Maret 2019	Lingkar pagi, membantu pencarian nomor botol di panggung dan QC – Riawan Edi Putra	
Kamis, 07 Maret 2019	Libur	
Jumat, 08 Maret 2019	Lingkar pagi, menata dokumen ISO – Riawan Edi Putra	
Sabtu, 09 Maret 2019	Senam, menerapkan tahapan pelaksanaan press botol – Riawan Edi Putra	
Minggu ke-6		
Senin, 11 Maret 2019	Lingkar pagi, Pembuatan Media SOP Pengisian Liquid– Sumarno	
Selasa, 12 Maret 2019	Lingkar pagi, Pembuatan Media SOP Pengisian Liquid – Riawan Edi Putra	
Rabu, 13 Maret 2019	Izin ke kampus	
Kamis, 14 Maret 2019	Lingkar pagi, <i>Purging Lorry Tank</i> Pertamina – Zaenal	
Jumat, 15 Maret 2019	Lingkar pagi, Revisi dan Uji Coba Media SOP Pengisian Liquid	