

Perancangan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) Berbasis Standar *Occupational Health And Safety Assessmentseries* (OHSAS) 18001:2007 di PT. Cemara Abadi Textile

The Design of Occupational Safety and Health System Management (OHS) based on Standard Occupational Health and Safety Assessment Series (OHSAS) 18001:2007 in PT. Cemara Abadi Textile

¹Abiwalid Hartmel, ²Yan Orgianus, ³Mohamad Satori
^{1,2,3} Prodi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Bandung,
Jl. Tamansari No.1 Bandung 40116
Email: ¹hartmel20@gmail.com

Abstract. This research has the main purpose is to minimize accidents by making continuous improvement implementation principles of Occupational Safety and Health Management System (OHS) to make sure the company accomplish “Zero Accident”, and enhance company's productivity with implementation method of Occupational Health and Safety Assessment Series (OHSAS) 18001:2007 in PT CEMARA ABADI TEXTILE. The research method used is method research of Hazard identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC). The research methodology is about the design of the Occupational Safety and Health Management System (OHS) based on standard Occupational Health and Safety Assessment Series (OHSAS) 18001:2007 in PT CEMARA ABADI TEXTILE. The data collection phase included interviews, observations problems of Occupational Safety and Health (OSH) and documentations. Based on the research results, can be concluded that design of the Occupational Safety and Health Management System (OHS) based on standard Occupational Health and safety Assessment Series(OHSAS) can minimize the number of accidents in PT CEMARA ABADI TEXTILE by making manual Occupational Safety and Health (OSH).

Keywords: Occupational Safety and Health Management System (OHS), Occupational Health and safety Assessment Series (OHSAS) 18001:2007

Abstrak. karya ilmiah ini memiliki tujuan utama yaitu untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja dengan melakukan peningkatan berkelanjutan prinsip penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) agar perusahaan mencapai “Zero accident” serta meningkatkan produktivitas kerja perusahaan dengan penerapan metode Occupational Health and safety Assessment Series (OHSAS) 18001:2007 di PT.CEMARA ABADI TEXTILE. Peneliti menggunakan metode Hazard identification, Risk Assesment and Risk Control (HIRARC). Metodologi penelitian ini mengenai perancangan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) Berbasis Standar Occupational Health and Safety Assessment Series (OHSAS) 18001:2007 di PT.CEMARA ABADI TEXTILE. Tahap pengumpulan data meliputi wawancara, pengamatan masalah Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), dokumentasi. Berdasarkan hasil penelitian, perancangan SMK3 berbasis OHSAS dapat meminimalisir angka kecelakaan kerja di PT.CEMARA ABADI TEXTILE dengan membuat manual K3.

Kata Kunci : Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3), OHSAS 18001:2007

A. Pendahuluan

Permasalahan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) secara umum di Indonesia masih belum diperhatikan dengan baik, hal ini ditunjukkan dengan masih tingginya angka kecelakaan kerja dan tingkat kepedulian dunia industri terhadap keselamatan kerja yang masih rendah (ILO, 2000). Di era golbalisasi menuntut pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di setiap tempat kerja termasuk di sektor industri. Pentingnya mengembangkan dan meningkatkan K3 disektor industri dalam rangka menekan serendah mungkin risiko kecelakaan dan penyakit yang ditimbulkan akibat hubungan kerja, serta meningkatkan produktivitas dan efesiensi.

Hubungan K3 dengan Islam untuk mengingatkan umat manusia agar senantiasa berperilaku (berpikir dan bertindak) yang aman dan nyaman dalam bekerja di sebuah perusahaan. Dalam Al-Qur'an Surat **Al-An'am:17** yang berbunyi bahwa:

وَإِنْ يَمْسَسْكَ اللَّهُ بِضُرٍّ فَلَا كَاشِفَ لَهُ إِلَّا هُوَ وَإِنْ يَمْسَسْكَ بِخَيْرٍ فَهُوَ عَلَىٰ كُلِّ شَيْءٍ قَدِيرٌ

Artinya :“Dan jika Allah mengenakan (menimpa) engkau dengan bahaya bencana, maka tidak ada siapapun yang dapat menghapusnya melainkan Dia sendiri dan jika ia mengenakan (melimpahkan) engkau dengan kebaikan, maka ia adalah Maha Kuasa atas tiap-tiap sesuatu.”

Permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan PT.CEMARA ABADI *TEXTILE* adalah adanya kecelakaan kerja yang dimana termasuk ke dalam beberapa tingkat kecelakaan kerja yaitu ringan, sedang dan berat. Kecelakaan kerja yang dialami tentunya sangat merugikan dan berdampak negatif bagi perusahaan maupun pekerja. Salah satu cara untuk menyempurnakan konsep Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) untuk menyelesaikan permasalahan di Perusahaan adalah dengan menggunakan penerapan Metode *Occupational Health and safety Assessment Series* (OHSAS) 18001:2007. Metode OHSAS 18001:2007 merupakan identifikasi, penilaian dan pengendalian kegiatan yang menjadi sumber bahaya dan penilaian risiko. Tujuan penggunaan Metode OHSAS 18001:2007 adalah untuk mengidentifikasi bahaya, penilaian bahaya dan melakukan pengendalian bahaya harus dilakukan diseluruh aktivitas organisasi untuk menentukan kegiatan organisasi yang mengandung potensi bahaya dan menimbulkan dampak serius terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Tujuan dari penelitian ini adalah Mengetahui kondisi lingkungan kerja di PT.CEMARA ABADI *TEXTILE*, mengetahui sistem manajemen dan aturan keselamatan dan kesehatan kerja apabila terjadi kecelakaan kerja di PT.CEMARA ABADI *TEXTILE* dan merancang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) yang dilakukan di pt.CEMARA ABADI *TEXTILE* berbasis standar *Occupational Health and Safety Assessment Series* (OHSAS) 18001:2007.

B. Landasan Teori

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan suatu pemikiran dan tindakan untuk menjamin keamanan dan kenyamanan pekerja. Definisi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) menurut Miftah (2012) yaitu “kondisi-kondisi dan faktor-faktor yang berdampak, atau dapat berdampak pada kesehatan dan keselamatan pekerja”. Dimana definisi K3 yang dirumuskan oleh ILO/WHO *Joint Safety and Health Committee*, yaitu:

Occupational Health and Safety is the promotion and maintenance of the highest degree of physical, mental and social well-being of all occupation; the prevention among workers of departures from health caused by their working conditions; the protection of workers in their employment from risk resulting from factors adverse to health; the placing and maintenance of the worker in an occupational environment adapted to his physiological and psychological equipment and to summarize the adaptation of work to man and each man to his job.

Hal di atas menjelaskan mengenai Keselamatan Bersama dan Komite Kesehatan, Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) adalah pemeliharaan kesehatan,

mental, kesejahteraan sosial, pencegahan antara pekerja dari mulai keberangkatan, perlindungan pekerja dalam pekerjaan mereka dari risiko akibat faktor yang merugikan kesehatan.

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3)

Menurut Kepmenaker 05 tahun 1996 dalam buku Soehatman Ramli (2010), Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) adalah bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian, pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman efisien dan produktif. Menurut Ramli (2010) Sistem Manajemen K3 merupakan konsep pengelolaan K3 secara sistematis dan komprehensif dalam suatu sistem manajemen yang utuh melalui proses perencanaan, penerapan, pengukuran dan pengawasan. Menurut Ramli (2010) *Occupational Health and safety Assessment Series* (OHSAS) 18001 merupakan standar internasional untuk penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3).

Hazards Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)

HIRARC merupakan elemen pokok dalam Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) yang berkaitan langsung dengan upaya pencegahan dan pengendalian bahaya. HIRARC harus dilakukan diseluruh aktivitas organisasi untuk menentukan kegiatan organisasi yang mengandung potensi bahaya dan menimbulkan dampak serius terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Identifikasi Bahaya

Menurut *Occupational Health and safety Assessment Series* (OHSAS) 18001 identifikasi bahaya adalah upaya sistematis untuk mengetahui potensi bahaya yang ada di lingkungan kerja dengan menggunakan teknik proaktif dan metode *Fault Tree Analysis* (FTA). Menurut Ferdiansyah (2011) FTA adalah metode analisa desain, prosedur dan kesalahan pada faktor manusia. Metode ini dilakukan dengan pendekatan yang bersifat *Top Down*, yang diawali dengan asumsi kegagalan atau kerugian dari kejadian puncak (*Top Event*) kemudian merinci sebab-sebab suatu *top Event* sampai pada suatu kegagalan dasar (*Root Cause*).

Penilaian Risiko

Penilaian risiko bertujuan untuk mengevaluasi besarnya risiko serta skenario dampak yang akan ditimbulkannya. Penilaian risiko digunakan sebagai langkah saringan untuk menentukan tingkat risiko ditinjau dari kemungkinan kejadian dan keparahan yang dapat ditimbulkan, dengan langkah-langkah berikut.

1. Menentukan tingkat kemungkinan suatu kejadian (*Likelihood*).

Tabel 1. *Likelihood*

Tingkat	Uraian	Contoh rinci
A	Hampir pasti terjadi	Dapat terjadi setiap saat dalam kondisi normal, misalnya kecelakaan lalu lintas di jalan raya padat

B	Sering terjadi	Terjadi beberapa kali dalam periode waktu tertentu, misalnya kecelakaan kereta api
C	Dapat terjadi	Risiko dapat terjadi namun tidak sering, misalnya jatuh dari ketinggian di lokasi proyek konstruksi
D	Kadang-kadang	Kadang-kadang terjadi misalnya kebocoran pada instalasi nuklir
E	Jarang sekali	Dapat terjadi dalam keadaan tertentu, misalnya orang disambar petir

2. Menentukan tingkat keparahan yang dapat ditimbulkan (*Saverity*).

Tabel 2.*Saverity*

Tingkat	Uraian	Contoh rinci
1	Tidak signifikan	Kejadian tidak menimbulkan kerugian atau celaka pada manusia
2	Kecil	Menimbulkan cedera ringan, kerugian kecil dan tidak menimbulkan dampak serius terhadap kelangsungan bisnis
3	Sedang	Cedera berat dan dirawat dirumah sakit, tidak menimbulkan cacat tetap, kerugian finansial sedang
4	Berat	Menimbulkan cedera patah dan cacat tetap dan kerugian finansial besar serta menimbulkan dampak serius terhadap kelangsungan usaha
5	Bencana	Mengakibatkan korban meninggal dan kerugian parah bahkan dapat menghentikan kegiatan usaha selamanya.

3. Penentuan peringkat risiko menggunakan tabel matriks risiko.

Tabel 3. Matriks risiko

Kemungkinan	Konsekuensi				
	Tidak signifikan	Kecil	Sedang	Berat	Bencana
A	T	T	E	E	E
B	S	T	T	E	E

C	R	S	T	E	E
D	R	R	S	T	E
E	R	R	S	T	T

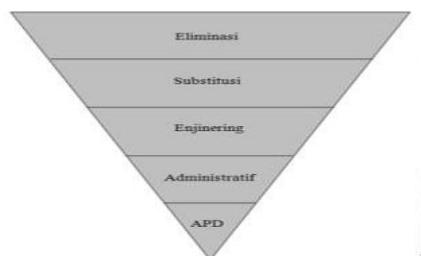
Tabel 4. Uraian Matriks Risiko

Sumber: Soehatman Ramli (2010)

E-Risiko Ekstrim	Kegiatan tidak boleh dilaksanakan atau dilanjutkan sampai risiko telah direduksi. Jika tidak memungkinkan untuk mereduksi risiko dengan sumberdaya yang terbatas, maka pekerjaan tidak dapat dilaksanakan.
T-Risiko Tinggi	Kegiatan tidak boleh dilaksanakan sampai risiko telah direduksi. Perlu dipertimbangkan sumberdaya yang akan dialokasikan untuk mereduksi risiko. Apabila risiko terdapat dalam pelaksanaan pekerjaan yang masih berlangsung maka tindakan harus segera dilakukan.
S-Risiko Sedang	Perlu tindakan untuk mengurangi risiko, tetapi biaya pencegahan yang diperlukan harus diperhitungkan dengan teliti dan dibatasi. Pengukuran pengurangan risiko harus diterapkan dalam jangka waktu yang ditentukan.
R-Risiko Rendah	Risiko dapat diterima. Pengendalian tambahan tidak diperlukan. Pemantauan diperlukan untuk memastikan bahwa pengendalian telah dipelihara dan diterapkan dengan baik dan benar.

Pengendalian Risiko

Pengendalian risiko menurut Soehatman Ramli (2010) dilakukan terhadap seluruh bahaya yang ditemukan dalam proses identifikasi bahayadan mempertimbangkan peringkat risiko untuk menentukan prioritas dan cara pengendaliannya. Jika risiko dapat diterima, tentunya tidak diperlukan langkah pengendalian lebih lanjut.



Gambar 1. Hirarki pengendalian

Sumber: Soehatman Ramli (2010)

C. Hasil Penelitian

Jumlah Kecelakaan Kerja

Angka kecelakaan kerja masih tinggi, terutama pada sektor produksi. Salah satu penyebab kecelakaan kerja adalah pelaksanaan dan pengawasan K3 yang belum optimal.

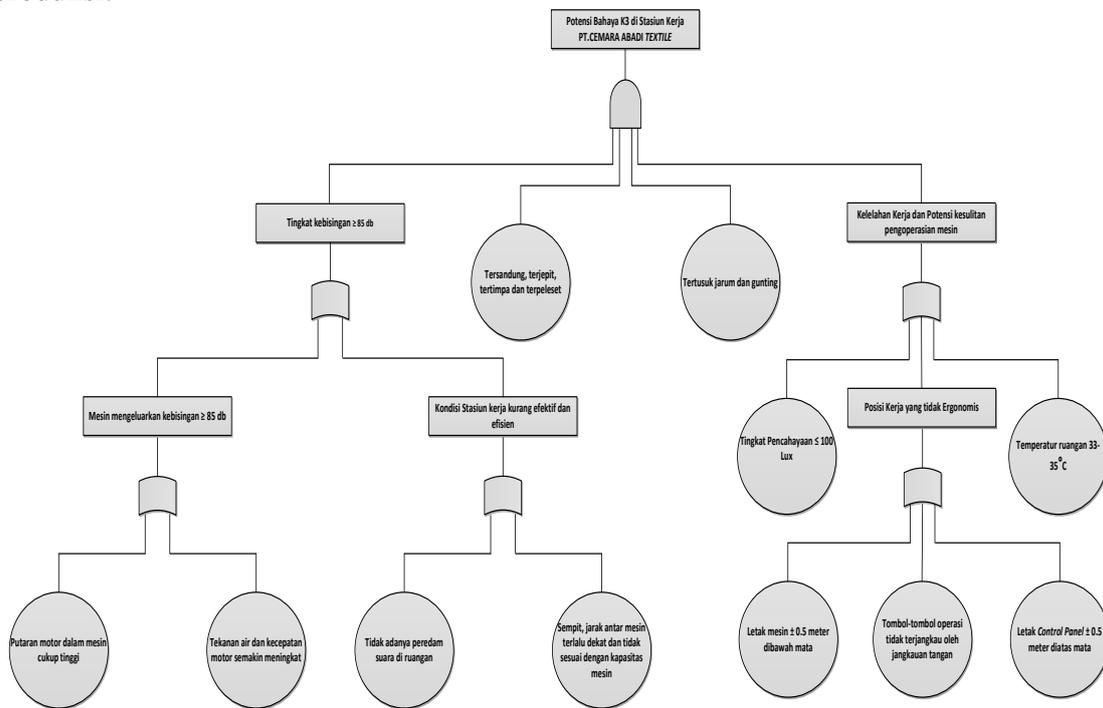
Tabel 5. Jumlah Kecelakaan Kerja di PT.CEMARA ABADI TEXTILE

Sumber: PT.CEMARA ABADI TEXTILE

No	Tahun	Jumlah Kecelakaan Kerja
1	2011	14
2	2012	11
3	2013	13
4	2014	9
5	2015	6

Identifikasi Bahaya

Penelitian ini melakukan identifikasi bahaya dengan menggunakan teknik proaktif dan metode Analisa Pohon Kegagalan (*Fault Tree Analysis*) pada divisi produksi.



Gambar 2. Analisa Pohon Kegagalan Potensi Bahaya K3 di Stasiun Kerja

Penilaian Risiko (*Risk Assessment*)

Setelah identifikasi potensi bahaya, tahap selanjutnya dilakukan penentuan nilai risiko (menentukan nilai *likelihood* dan *saverity*) dengan menggunakan tabel *Risk Index*.

Tabel 6. Penilaian Risiko Bahaya

No.	Potensi bahaya	Dampak	likelihood	Saverity	Nilai
1.	Tertimpa beban yang diangkat	Terluka	C	1	R
2.	Kurang pencahayaan dan cahaya ≤ 100 lux	Terjepit dan pengelihatn kurang jelas	D	3	S

3.	Tersandung	Terluka	C	1	R
4.	Terjepit	Terluka	C	1	R
5.	Tertimpa	Terluka	C	1	R
6.	Kebisingan ≥ 85 dB	Pendengaran terganggu	D	3	S
7.	Terjepit mesin	Terluka / patah tangan	E	4	T
8.	Temperatur meningkat hingga 33-35°C	Suhu tubuh meningkat	D	1	R
9.	Karyawan merasa kegerahan atau kepanasan, suhu tubuh 33-35°C	Konsumsi energi meningkat dan konsentrasi menurun	D	2	R
10.	Dehidrasi	Cepat lelah dan konsentrasi menurun	C	2	S
11.	Tersengat listrik	Kejang-kejang / pingsan	E	4	T
12.	Letak <i>Control Panel</i> tidakselurus denganmata, dibawahmata ± 25 cm	Kelelahan pada mata dan leher	D	1	R
14.	Tertusuk jarum	Terluka / pendarahan ringan	C	2	S
15.	Letak Pembuatan pola tidakselurus dengan mata, dibawahmata ± 30 cm	Kelelahanpada mata danleher	D	1	R
18.	Area licin dan terpeleset	Terluka	C	2	S
19.	Potensi kesulitanpengoperasian mesin <i>Weaving Water Jet Loom</i> (WJL)	Konsentrasi menurun dan konsumsi energi meningkat	E	1	R
20.	Tertusuk gunting	Terluka / pendarahan ringan	C	2	S
21.	Kelelahan kerja	Konsumsi energi meningkatdankonsentrasi Menurun	D	1	R
22.	Potensi kesulitan mengoperasikan mesin <i>Inspecting</i>	Konsentrasimenurun dan konsumsi energi Meningkatkan	E	1	R

Pengendalian Risiko

Pengendalian risiko merupakan langkah menentukan dalam keseluruhan manajemen risiko. Berdasarkan hasil analisis dan evaluasi risiko dapat ditentukan apakah suatu risiko dapat diterima atau tidak. Jika risiko dapat diterima, tentunya tidak diperlukan langkah pengendalian lebih lanjut. Pengendalian risiko menurut *Occupational Health and safety Assessment Series* (OHSAS) 18001:2007 dengan metode-metode diantaranya:

1. Metode Eliminasi adalah teknik pengendalian dengan menghilangkan sumber bahaya.

Tabel 7. Pengendalian Risiko dengan Menggunakan Metode Eliminasi

Faktor	Penyebab	Metode Eliminasi
Bahan	Debu dan serabut benang	Menghilangkan / membuang debu dan serabut benang sisa produksi secara teratur agar tidak menumpuk di stasiun kerja

2. Metode Substitusi adalah teknik pengendalian bahaya dengan menggantikan alat, bahan, sistem atau prosedur yang berbahaya dengan yang lebih aman.

Tabel 8. Pengendalian Risiko dengan Menggunakan Metode Substitusi

Faktor	Penyebab	Metode Substitusi
Lingkungan	Tingkat kebisingan yang melebihi dari 85 dB	Mengganti mesin yang mengakibatkan tingkat kebisingan yang tinggi.
	Pencahayaan kurang dari 100 LUX	Mengganti lampu neon dengan lampu led agar nyaman pada mata dan lebih efisien.
	Suhu ruangan 33-35°C	Mengganti bahan atap asbes dengan bahan genting agar suhu di stasiun kerja tidak terlalu panas.

3. Pengendalian Teknis sumber bahaya biasanya berasal dari peralatan atau sarana teknis yang ada di lingkungan kerja.

Tabel 9. Pengendalian Risiko dengan Menggunakan Metode Pengendalian Teknis

Faktor	Penyebab	Metode Pengendalian Teknis
Mesin	Kurang perawatan (<i>maintenance</i>)	Mesin lebih diperhatikan dalam hal perawatan (<i>maintenance</i>) dan membuat <i>Standard Operational Procedure</i> (SOP) untuk perawatan mesin.
Lingkungan	Tingkat kebisingan yang melebihi dari 85 dB	Mesin yang menimbulkan suara bising dapat diperbaiki secara teknis dengan memasang alat peredam suara, sehingga tingkat kebisingan yang ditimbulkan oleh mesin dapat ditekan.
	Suhu ruangan 33-35°C	Membuka pintu produksi dan memasang peredam panas untuk melapisi atap stasiun kerja yang terbuat dari asbes.

4. Pengendalian Administratif dapat dilakukan secara administratif.

Tabel 10. Pengendalian Risiko dengan Menggunakan Metode Pengendalian Administratif

Faktor	Penyebab	Metode administratif
Metode	Tidak mengikuti <i>Standard</i>	Perlu dilakukan inspeksi secara berkala oleh

Kerja	<i>Operational Procedure</i> (SOP) kerja secara berurut	pihak manajer produksi agar para pekerja bekerja dengan benar dan serius
	Pekerjaan yang membutuhkan konsenteasi tinggi	Dibuatkan <i>Pantry</i> atau ruang istirahat di ruangan stasiun kerja
	Posisi kerja yang menuntut untuk berdiri, jongkok dan duduk dalam jangka waktu yang cukup lama	
Faktor manusia	Tidak menggunakan alat pelindung diri (APD) yang ada	Membuatkan <i>Standard Operational Procedure</i> (SOP) agar pelaksanaan produksi berjalan dengan baik dan terintegrasi
	Bekerja sambil mengobrol	
	1 Kurang teliti dalam bekerja	
	Bekerja sambil bersenda gurau	
	Posisi kerja yang salah	

5. Penggunaan alat pelindung diri (APD)

Pilihan terakhir untuk mengendalikan bahaya adalah dengan memakai alat pelindung diri (APD) yang sesuai dengan standar seperti berikut. Pelindung kepala, Pelindung mata, Pelindung telinga, Pelindung hidung, Pelindung tangan dan Pelindung kaki. Dalam konsep K3, penggunaan APD merupakan pilihan terakhir atau *last resort* dalam pencegahan kecelakaan. Hal ini disebabkan karena alat pelindung diri bukan untuk mencegah kecelakaan (*reduce likelihood*) namun hanya sekedar mengurangi efek atau keparahan kecelakaan (*reduce consequences*).

D. Kesimpulan

Kondisi Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) PT.CEMARA ABADI *TEXTILE* dirasakan kurang optimal dan belum berbasis standar *Occupational Health and Safety Assessment Series* (OHSAS) 18001:2007, hal ini dapat terlihat dari rendahnya kesadaran dan pemahaman akan pentingnya keselamatan dan kesehatan kerja dan terbukti dengan belum adanya *Standard Operational Procedure* (SOP) penanganan kecelakaan kerja serta lemahnya pengawasan dari pihak manajemen terhadap proses keselamatan dan kesehatan kerja yang ada di perusahaan.

Dari hasil pengamatan lapangan dan data yang diperoleh, dapat dilihat masih terdapat kekurangan-kekurangan yang harus dipenuhi oleh PT.CEMARA ABADI *TEXTILE* khususnya yang berbasis standar OHSAS 18001:2007. Karena masih banyak sekali persyaratan-persyaratan dalam OHSAS 18001:2007 yang belum sesuai dengan keadaan lapangan di PT.CEMARA ABADI *TEXTILE*. Maka dari itu perusahaan yang bersangkutan perlu meninjau kembali penerapan SMK3 yang ada, agar dapat menekan angka kecelakaan kerja yang selama ini terjadi. Semakin berkurangnya jumlah angka kecelakaan kerja maka semakin berkurangnya kerugian yang ditanggung oleh perusahaan baik dalam segi materi, hilangnya jam kerja ataupun kerugian karena rusaknya sarana dan prasarana akibat kecelakaan kerja. Sehingga dengan demikian perusahaan dapat lebih fokus dalam meningkatkan produktivitas. Diharapkan dengan adanya manual K3 ini, pihak PT.CEMARA ABADI *TEXTILE* dapat mengembangkan SMK3 berbasis OHSAS 18001:2007 serta berdampak baik bagi perusahaan dan dapat memperoleh sertifikasi OHSAS 18001:2007.

Daftar Pustaka

- Hijrah, Ferdiansyah Syaiful, 2011. “*Pengertian Perilaku, Pengertian Disiplin, Unsur-Unsur Disiplin, Fungsi Disiplin, Jenis-Jenis Disiplin*”. [Online]. Tersedia <http://syaifulhijrah.blogspot.com/2011/10/pengertian-perilakupengertian-disiplin.html> (Diakses pada tanggal 4 Maret 2016 Jam 20.40).
- Miftah, Thoha, 2012. *Prilaku Organisasi Konsep Dasar Dan Implikasinya*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Ramli, Soehatman, 2010. *Sistem Manajemen Keselamatan & Kesehatan Kerja OHSAS 18001*. Jakarta : Dian Rakyat.
- Rudiyanto, 2003. *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dan Audit SMK3*. Prosiding Seminar Nasional Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Yogyakarta, 20 Februari 2014.