

# BAB I

## PENDAHULUAN

Bab ini akan menjelaskan mengenai latar belakang mengapa permasalahan ini diangkat, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan batasan masalah yang dilakukan.

### 1.1 LATAR BELAKANG

Sumber daya manusia memegang peranan penting dalam proses produksi, dalam banyak faktor seperti mesin, bahan baku, manusia, dan sebagainya. Hal ini dikarenakan di dalam industri manusia yang akan mengelola, memelihara dan menggunakan mesin secara baik dan benar sehingga menghasilkan produksi yang maksimal. Selain bahwa manusia merupakan faktor produksi yang utama, manusia juga rentang terhadap kecelakaan pada saat melakukan proses produksi. Dengan adanya banyak kecelakaan dalam proses produksi diharapkan setiap perusahaan dituntut untuk mengelola sumber daya manusia dengan baik dan benar terutama dalam hal kesehatan dan keselamatan kerja (K3).

Kesehatan dan Keselamatan Kerja adalah suatu kondisi dalam pekerjaan yang sehat dan aman baik itu bagi pekerjaannya, perusahaan maupun bagi masyarakat dan lingkungan sekitar pabrik atau tempat kerja tersebut (Shiantosia, 2000). Sehubungan dengan hal itu Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3) di perusahaan berdasarkan standar Peraturan Menteri Tenaga Kerja (Permenaker) No.5/Men/96 dan OHSAS 18001. Menurut Permenaker No.5/Men/96, dilihat dari tujuan SMK3 adalah menciptakan suatu sistem keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja dengan mengakibatkan unsure manajemen, tenaga kerja, dan lingkungan kerja yang terintegrasi dalam rangka mencegah kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Serta terciptanya tempat yang aman, efisien, dan produktif. Melalui penerapan SMK3 diharapkan capaian *zero accident* perusahaan dapat tercapai.

PT. Industri Kereta Api (INKA) adalah perusahaan yang bergerak pada produksi pembuatan kereta api yang dimana dalam proses produksinya masih terdapat aktivitas manual manusia. Perusahaan telah menerapkan SMK3, namun dari pihak manajemen

perusahaan merasa banyak keluhan dari pekerja tentang kesehatan dan keselamatan kerja dalam satu tahun terakhir. Data kecelakaan kerja dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1 Data Kecelakaan Kerja Tahun Agustus 2012 - Agustus 2013

No	Proses	Kecelakaan Kerja	Jumlah Kecelakaan
1	Pengeboran	Tangan yang terluka	3
2	Pembubutan	Tangan tergores oleh Tool	1
3	Pengelasan	Terkena percikan oleh api las	6
4	Gerindra	Tergores mesin	2

Sumber: PT. INKA Tahun Agustus 2012 - Agustus 2013

Berdasarkan data pada Tabel 1.1 dapat diketahui bahwa proses pemotongan memiliki jumlah kecelakaan yang paling besar dalam satu tahun terakhir yaitu 8 orang. Sedangkan dalam proses pembubutan memiliki jumlah kecelakaan paling kecil dalam satu tahun terakhir yaitu 1 orang. Keadaan ini harus ditindak lanjuti mengingat kecelakaan kerja dapat mengurangi produktifitas perusahaan. Banyaknya jumlah kecelakaan kerja harus cepat diinvestigasi berkaitan dengan tentang permasalahan yang muncul serta rekomendasi yang berguna bagi perusahaan maupun pekerja untuk meningkatkan produktifitas perusahaan.

*Hazard and Operability (HAZOP)* adalah standart analisis bahaya yang digunakan dalam persiapan menetapkan keamanan dalam sistem baru atau modifikasi untuk suatu keberadaan potensi bahaya atau masalah operabilitasnya (Marfin, 2005). Dengan menggunakan metode HAZOP, perusahaan dapat mengetahui tingkat bahaya kecelakaan kerja yang pernah terjadi dengan rentang nilai 4 (kecelakaan berat) sampai nilai 1 (kecelakaan ringan).

Permasalahan yang ada di PT. INKA dapat dipecahkan dengan metode HAZOP, yang nantinya akan diketahui tingkat kecelakaan kerja. Hasil dari HAZOP selanjutnya dianalisis yang bertujuan untuk menentukan resiko kecelakaan yang terjadi pada divisi produksi perakitan di PT. INKA. Dengan metode HAZOP, Diharapkan dapat mengevaluasi kondisi perusahaan demi terwujudnya target *zero accident* pada PT. INKA.

## 1.2 IDENTIFIKASI MASALAH

Berdasarkan dari latar belakang tersebut, dapat diidentifikasi permasalahan untuk penelitian ini sebagai berikut :

1. Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) di perusahaan belum berjalan dengan baik, sehingga belum tercapainya *zero accident*.
2. Belum adanya kesadaran pekerja mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 1.3 PERUMUSAN MASALAH

Berdasarkan permasalahan yang ada pada latar belakang diatas, maka perumusan masalah dalam penelitian adalah:

1. Berapa potensi bahaya di area perakitan di PT. INKA
2. Bagaimana rekomendasi sistem keselamatan dan kesehatan kerja berdasarkan metode HAZOP di area perakitan di PT. INKA.

## 1.4 BATASAN MASALAH

Agar analisis yang dilaksanakan lebih terarah, maka penelitian ini dibatasi ruang lingkup sebagai berikut:

1. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data kecelakaan kerja di area perakitan PT. INKA Baru selama tahun Agustus 2012 - Agustus 2013.

## 1.5 ASUMSI

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Tidak ada perubahan kebijakan tentang program K3 selama penelitian berlangsung.
2. Data yang diambil secara umum dianggap telah mewakili keadaan lingkungan kerja di PT. INKA.

## 1.6 TUJUAN PENELITIAN

Adapun tujuan penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi seberapa besar potensi bahaya atau kecelakaan kerja yang sering terjadi di PT. INKA.
2. Memberikan usulan perbaikan untuk meminimalisasi jumlah kecelakaan kerja di PT. INKA.

## 1.7 MANFAAT PENELITIAN

Adapun manfaat penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui potensi bahaya akan kecelakaan kerja.
2. Untuk mencegah munculnya atau mengendalikan *hazard* pada divisi perakitan di PT. INKA.
3. Untuk mendukung pencapaian *zero accident* pada divisi perakitan PT. INKA.

