

BAB I

PENDAHULUAN

Pada bagian ini akan dibahas hal-hal yang menjadi latar belakang dilakukannya penelitian ini. Bab ini memberikan gambaran secara garis besar tentang identifikasi masalah yang terjadi. Selain itu juga dijelaskan tentang perumusan masalah, batasan masalah, tujuan, dan manfaat penelitian.

1.1 Latar Belakang

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) secara umum di Indonesia masih kurang diperhatikan. Dengan banyaknya perusahaan manufaktur maupun jasa yang berusaha keras untuk mencapai efisiensi dan efektifitas dalam penggunaan seluruh sumber daya yang mereka miliki demi mencapai tujuan peningkatan produktifitas perusahaan. Hal ini menyebabkan kurangnya perhatian terhadap Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) namun lebih memperhatikan profit perusahaan. Meskipun tujuan utama perusahaan adalah profit, namun dalam beberapa hal pekerja merupakan elemen penting yang tidak bisa lepas dari SMK3. Pemerintah telah mengeluarkan Undang-undang no. 14 tahun 1969 tentang pokok-pokok tenaga kerja dimana perlindungan atas keselamatan karyawan. Pada tanggal 12 April 2012 Presiden Susilo Bambang Yudhoyono mengeluarkan Peraturan Pemerintah (PP) yang merupakan peraturan pelaksanaan dari pasal 87 UU No.13/2003 tentang ketenagakerjaan yang mewajibkan semua pemberi kerja SMK3, terutama pada perusahaan yang mempekerjakan minimal 100 tenaga kerja atau perusahaan yang memiliki tingkat potensi kecelakaan yang lebih tinggi akibat karakteristik proses kerja (Tri, 2012).

Persyaratan Undang-undang K3 mengharuskan area kerja bebas dari kondisi-kondisi yang memiliki potensi bahaya. Manusia sebagai makhluk sempurna tetap tidak luput dari kekurangan, segala kemampuannya masih dipengaruhi oleh beberapa faktor. Faktor-faktor tersebut dibagi menjadi dua, yaitu: faktor yang datangnya dari diri sendiri (*internal*) dan faktor yang berasal dari luar (*eksternal*). Salah satu faktor yang berasal dari luar adalah kondisi lingkungan kerja, yaitu semua keadaan yang terdapat disekitar tempat kerja, seperti: pencahayaan, kebisingan, temperatur, kelembaban udara, sirkulasi udara, getaran mekanis, bau-bauan, warna, dan lain-lain yang dalam hal ini akan berpengaruh secara signifikan terhadap hasil kerja dari manusia tersebut.

Bahaya (*hazard*) adalah sumber yang berpotensi menimbulkan cedera/ kerugian pada manusia seperti kerugian *financial*, kerusakan fisik, kecelakaan atau keterlambatan (Juliana, 2008). Menurut Munawir (2010), ada banyak metode untuk mengidentifikasi serta mengendalikan risiko bahaya. Munawir (2010) juga mengatakan ada 2 kategori, yaitu Metode Analisa Bahaya Proses (*Process Hazard Analysis Methodologies*) yang berfungsi untuk sebatas mengidentifikasi dan menganalisis bahaya, sedangkan Metode Kajian & Analisa Risiko (*Risk Analysis and Assessment Methodologies*) adalah metode yang berfungsi untuk mengkaji serta menganalisa risiko. Metode-metode yang termasuk dalam golongan Metode Analisa Bahaya Proses antara lain *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), *What-if Analysis*, *Checklist Analysis*, *Human Factor Review*, *Hazard Identification* (HAZID) dan lain-lain. Sedangkan metode-metode yang termasuk dalam Metode Kajian & Analisa Risiko antara lain *Fault Tree Analysis* (FTA), *Event Tree Analysis* (ETA), *Consequences Analysis*, *Risk Assessment and Control*, dan lain-lain.

PT. Tiara Kurnia adalah perusahaan yang bergerak pada produksi pupuk khususnya pupuk Organik di Kabupaten Malang 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 dalam beberapa bulan terakhir yang pasti akan berpengaruh terhadap produktifitas yang berlangsung setiap harinya. Data kecelakaan kerja yang terjadi pada tahun 2013-2014 dapat dilihat pada tabel 1.1. Untuk itu perlu diadakan investigasi tentang indikasi-indikasi permasalahan yang muncul dengan menggunakan serangkaian metode yang terintegrasi, Diharapkan nantinya akan memberikan rekomendasi yang berguna bagi perusahaan maupun pekerja untuk meningkatkan produktifitas perusahaan.

Berdasarkan hasil pra investigasi permasalahan melalui wawancara dengan kepala produksi PT. Tiara Kurnia, didapatkan sistem kerja karyawan yang kurang optimal. Hal ini ditunjukkan pada lingkungan kerja yang kurang maksimal terutama dalam hal pencahayaan dan debu. Beberapa sudut ruang masih redup dan beresiko menimbulkan kecelakaan kerja, ditambah kepadatan debu yang sampai mengurangi jarak pandang saat mesin berjalan. Selain itu, pekerja juga banyak mengeluh tentang sesak nafas yang mungkin karena terlalu lama berada di area produksi tanpa menggunakan Alat Pelindung Diri (APD). Di perusahaan tersebut, APD merupakan hal yang dipandang sebelah mata oleh sebagian besar pekerja di PT. Tiara Kurnia. Hal ini menyimpulkan akan kurangnya kesadaran SMK3 di PT. Tiara Kurnia dari sisi pekerja maupun manajemen perusahaan.



Gambar 1.1 Kondisi lingkungan kerja dan pekerja tidak menggunakan APD.

Dari Gambar 1.1 dapat diketahui bahwa kondisi lingkungan kerja yang seperti itu dapat menjadi salah satu timbulnya *hazard* yang akan mengganggu keselamatan para pekerja. Pendekatan menggunakan K3 lebih dipilih karena dapat mencakup ruang lingkup yang lebih kompleks. Observasi langsung dan wawancara dipilih untuk menentukan data awal, yang selanjutnya akan diidentifikasi dan diranking menggunakan *Hazard Identification and Risk Assesment* (HIRA). HIRA merupakan suatu metode atau teknik untuk mengidentifikasi potensi bahaya kerja dengan mendefinisikan karakteristik bahaya yang mungkin terjadi dan mengevaluasi resiko yang terjadi, melalui penilaian resiko dengan menggunakan matriks penilaian resiko (Susihono, 2012). *Output* dari HIRA yang mempunyai resiko terbesar akan diintegrasikan ke *Root Cause Analysis* (RCA) untuk menganalisis apa penyebab masalahnya.

Tabel 1.1 Daftar kecelakaan tahun 2014-2015

No	Jenis Kecelakaan	Uraian	Jumlah
1	Tergores, tertusuk, teriris	Terjadi pada area produksi khususnya pada mesin <i>Pan Granulator</i> dan <i>Crusher</i>	15
2	Kejatuhan benda (berat, keras, runcing, tajam dll)	Terjadi pada saat peunumpakan bahan jadi pada gudang dan peletakan alat-alat kerja tidak pada tempatnya	3
3	Luka bakar, iritasi	Terjadi pada mesin <i>dryer</i> saat <i>maintenance</i>	12
4	Terbentur	Terjadi pada area produksi	6
5	Terjepit alat/mesin	Terjadi pada saat <i>maintenance</i> mesin <i>pan Granulator</i>	2
6	Terhirup udara kotor	Terjadi pada area produksi	36
7	Tersandung, terpleset	Terjadi saat pencucian dan <i>maintenance</i> mesin	10
8	Tersengat listrik	Terjadi karena kabel bereserakan	1
9	Terkilir, keseleo	Terjadi pada kegiatan pemindahan barang dengan menggunakan tenaga manual manusia	16

Sumber: Data Sekunder

Dari tabel 1.1 dapat diketahui data kecelakaan kerja yang terjadi pada tahun 2014-2015 terdapat 9 kategori atau jenis kecelakaan. Sebagai contoh jenis kecelakaan no 1 yaitu Tergores, Tertusuk, Teriris berjumlah 15 kejadian. Tergores, Tertusuk, Teriris dijadikan satu kategori oleh perusahaan karena kemiripan atau keseringan jenis kecelakaan tersebut terjadi. Sehingga memudahkan perusahaan untuk mendata dan mengatasi jika jenis kecelakaan tersebut terjadi.

Setelah melalui serangkaian metode tersebut, akan memberikan rekomendasi perbaikan berupa perankingan guna mengetahui apa saja dampak yang memiliki risiko terbesar, kemudian analisis penyebab masalah dari dampak risiko yang mempunyai ranking tertinggi. Disajikan juga *Standart operating procedure (SOP)*, *Visual display* dan himbauan-himbauan berupa kalimat. dengan harapan dapat membantu salah satu permasalahan yang ada di PT. Tiara Kurnia.

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) di perusahaan yang belum diaplikasikan dengan baik, seperti tidak ada sanksi bagi pekerja yang tidak menggunakan APD, dan tidak ada jadwal rutin untuk *maintenance*.
2. Belum adanya kesadaran pekerja mengenai Keselamatan dan Kesehatan kerja (K3).

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang dan identifikasi masalah yang telah diuraikan diatas, maka masalah dalam penelitian ini yang dapat dirumuskan adalah

1. Apa titik- titik bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja?
2. Dampak apa yang ditimbulkan oleh bahaya pada area produksi di PT. Tiara Kurnia?
3. Apa rekomendasi yang sesuai dengan permasalahan yang ada di PT. Tiara Kurnia?

1.4 Batasan Masalah

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

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada divisi produksi di PT. Tiara Kurnia.
2. Data kecelakaan kerja adalah pada tahun 2014.

1.5 Asumsi

Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Tidak ada perubahan kebijakan tentang program K3 selama penelitian berlangsung.
2. *Skill*/kemampuan dari operator tetap selama penelitian berlangsung.

1.6 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dirumuskan maka tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi kondisi lingkungan kerja pada area produksi yang dapat menimbulkan *hazard* di PT.Tiara Kurnia.
2. Menganalisis penyebab masalah dari permasalahan.
3. Membuat rekomendasi perbaikan pada sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja sesuai dengan standar K3.

1.7 Manfaat Penelitian

Dari pelaksanaan penelitian ini diharapkan dapat memberi beberapa manfaat seperti berikut:

1. Untuk mengurangi munculnya atau mengendalikan *Hazard* pada divisi produksi di PT. Tiara Kurnia.
2. Untuk memberi rekomendasi perbaikan yang tepat untuk diterapkan pada divisi produksi di PT. Tiara Kurnia.

UNIVERSITAS BRAWIJAYA

(Halaman Ini sengaja Dikosongkan)

