

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

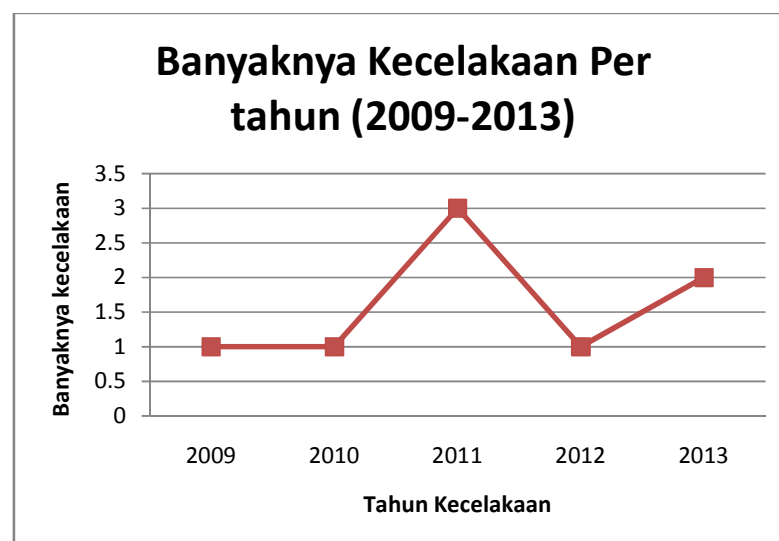
Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan faktor yang paling penting dalam pencapaian sasaran tujuan suatu perusahaan. Di Indonesia sendiri program keselamatan dan kesehatan sudah diperhatikan dengan terbentuknya undang-undang yakni PER.05/MEN/1996 yang direvisi menjadi Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 tahun 2012. Dalam pasal 3 disebutkan bahwa setiap perusahaan yang mempunyai pekerja sebanyak seratus orang atau lebih dan atau bahan produksi yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja seperti kebakaran, peledakan, pencemaran dan penyakit akibat kerja seperti kebakaran, peledakan, pencemaran, dan penyakit akibat kerja K3 wajib menerapkan Sistem Manajemen K3. P.T. Iglas merupakan salah satu perusahaan yang sudah menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dengan membentuk P2K3 (Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja).

Tingkat keselamatan dan kesehatan kerja yang tinggi akan menciptakan kondisi kerja yang baik dan hubungan yang baik antara pekerja dengan perusahaan. Kecelakaan kerja dapat mempengaruhi kelancaran proses produksi perusahaan. Program keselamatan dan kesehatan yang baik akan menjadikan proses produksi berjalan dengan baik sehingga produktivitas pekerjanya pun tinggi. Namun berdasarkan observasi lapangan pada bagian produksi, hampir semua karyawan tidak menghiraukan keselamatan dan kesehatan dirinya sendiri. Dengan tidak mematuhi peraturan yang telah ditetapkan oleh perusahaan untuk menggunakan alat pelindung diri (APD). Sebagian besar karyawan dalam hal ini memiliki kedisiplinan yang kurang baik, meskipun proses produksi tersebut memiliki potensi bahaya yang tinggi.

P.T. Iglas secara formal telah menetapkan peraturan yang mengatur tentang kedisiplinan untuk mentaati peraturan tata tertib perusahaan. Berdasarkan peraturan yang telah ditetapkan, jika tidak mematuhi peraturan tersebut, karyawan akan dikenakan *punishment* atau sanksi. Namun dalam kenyataannya, hal tersebut tidak dijalankan oleh perusahaan. Berdasarkan *interview* yang dilakukan dengan

pihak perusahaan, diperoleh informasi pada awal tahun 2009 sampai sekarang telah terjadi penurunan perhatian program keselamatan dan kesehatan kerja. Karena kondisi perusahaan mengalami penurunan laba sejak tahun 2009 sampai saat ini, maka perusahaan cenderung meminimalisasi pengeluaran, sebagai contoh pengeluaran pembelian alat pelindung diri yang baru.

Potensi bahaya terhadap keselamatan kerja para karyawan masih menjadi hal yang harus terus diperbaiki, meskipun telah ada program K3 oleh perusahaan. Berdasarkan data historis kecelakaan kerja, pada tahun 2013 sampai 2009 ditemukan jumlah kecelakaan kerja pada bagian produksi sebanyak 8 macam kecelakaan. Kecelakaan kerja pada data tersebut memang jumlahnya sedikit, namun yang menyebabkan alasan untuk mengidentifikasi tingkat implementasi dan identifikasi risiko adalah kecelakaan kerja tersebut menyebabkan pekerja kehilangan hari kerja selama beberapa hari (tidak dapat bekerja akibat kecelakaan).



Gambar 1.1 Grafik data kecelakaan kerja tahun 2009-2013

Gambar 1.1 menggambarkan pada tahun 2011 sampai 2012 mengalami penurunan tingkat kecelakaan dan pada tahun 2013 mengalami kenaikan kembali. Data kecelakaan tersebut belum pasti dapat menpresentasikan keadaan level implemementasi dan risiko yang tinggi di tempat kerja. Disisi lain, terdapat beberapa fakta yang terjadi pada P.T. Iglas bahwa pihak P2K3 telah membuat peraturan tentang K3 kepada para pekerja. Namun sistem *punishment* untuk

pelanggar peraturan K3 tidak diimplementasikan dengan baik oleh P2K3. Berdasarkan hasil wawancara dengan kepala bagian produksi P.T. Iglas bahwa pada lantai produksi yang memiliki bahaya dan risiko yang tinggi yaitu pada bagian perawatan mesin, *forming* dan peleburan (*furnace*) dibandingkan dengan pada bagian lainnya. Hal tersebut diperkuat dengan data kecelakaan kerja pada tahun 2009 sampai 2013 yang banyak terjadi pada bagian tersebut. Hal ini menimbulkan pertanyaan yang menjadi alasan penelitian ini mengenai apakah data tersebut merupakan hasil yang dapat merepresentasikan kondisi sebenarnya saat ini di P.T. Iglas ataukah tidak.

Mengacu pada penelitian sebelumnya oleh Ernawati (2008) yaitu meneliti tentang pengukuran implementasi program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dan pengkatagorian *hazard* dengan pendekatan *risk assesment*. Tujuannya yaitu untuk mengukur tingkat keberhasilan implementasi program kesehatan dan keselamatan kerja (k3) dan melakukan identifikasi potensi bahaya (*hazard*) dengan pendekatan *risk assesment* sehingga dapat diketahui risiko yang paling tinggi (*high risk*) sampai hazard yang paling rendah (*low risk*). Sehingga dari hasil penelitian tersebut diperoleh bahwa pencapaian implementasi program K3 sebesar 86,09%. Sedangkan untuk katagori hazard terdapat 1 sumber hazard yang mendapat ranking 2 (*high risk*), 2 hazard mendapat 3 ranking (*moderate risk*) dan 4 hazard mendapat ranking 4 (*low risk*).

Berdasarkan alasan penelitian yang telah diuraikan perlu dilakukan analisis mengenai bagaimana sebenarnya tingkat implementasi program keselamatan dan kesehatan kerja yang merepresentasikan keadaan saat ini, terutama pada bagian yang memiliki level risiko K3 yang sangat tinggi, yaitu pada bagian proses produksi. Analisis implementasi tersebut dilakukan untuk mengetahui berada pada level berapakah implementasi program keselamatan dan kesehatan kerja di P.T. Iglas.

Analisis ini akan dilakukan dengan menggunakan konsep *traffic light system* dengan pemberian skor dari suatu indikator kinerja sehingga akan diketahui apakah indikator memerlukan perbaikan atau tidak. *Traffic ligh system* menunjukkan apakah *score* dari suatu indikator kinerja memerlukan suatu perbaikan atau tidak. Sedangkan kisaran nilai indikator kinerja untuk kategori

merah, kuning, dan hijau mengacu pada PER.05/MEN/1996. Berdasarkan hasil pelevelan implementasi program K3 tersebut, kemudian akan dilakukan analisis risiko keselamatan dan kesehatan kerja untuk mengetahui pada tingkat implementasi yang sebenarnya saat ini, bagaimana sebenarnya keadaan risiko keselamatan dan kesehatan kerja di P.T. Iglas. Identifikasi tingkat risiko ini menggunakan metode hazop. Hazop adalah salah satu metode teknik identifikasi bahaya yang sistematis, teliti dan terstruktur untuk mengidentifikasi berbagai permasalahan yang mengganggu jalannya proses dan risiko - risiko yang terdapat pada suatu *equipment* yang dapat menimbulkan risiko merugikan bagi manusia/ atau fasilitas *plant* pada lingkungan atau sistem yang ada.

keuntungan dari metode hazop yang menjadi alasan penggunaan metode ini adalah metode ini digunakan sebagai upaya pencegahan, sehingga proses yang berlangsung disuatu sistem dapat berjalan dengan lancar dan aman. Metode hazop penulisannya sistematis, teliti dan terstruktur serta mengidentifikasi bahaya yang dapat menyebabkan kerugian serta dapat menganalisis kemungkinan kegagalan peralatan atau penyimpangan dalam suatu proses yang dapat mendorong kearah terjadinya kecelakaan.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini dapat diuraikan dalam pernyataan dibawah ini:

Dokumentasi data kecelakaan kerja yang dimiliki P.T. Iglas belum tentu merepresentasikan keadaan sebenarnya dari implementasi program keselamatan dan kesehatan kerja beserta risiko terhadap keselamatan dan kesehatan kerja di P.T. Iglas .

1.3 Tujuan Penelitian

- 1) Menganalisis tingkat implementasi program kesehatan dan keselamatan kerja yang merepresentasikan keadaan implementasi yang sebenarnya di P.T. Iglas dengan menggunakan konsep *Traffic Light system*.
- 2) Menganalisis risiko keselamatan dan kesehatan kerja berdasarkan level atau tingkat implementasi yang sebenarnya menggunakan hazop.

- 3) Merumuskan rekomendasi perbaikan terhadap risiko dengan metode hazop.

1.4 Manfaat Penelitian

1. Mengetahui tingkat level implementasi program keselamatan dan kesehatan kerja yang sebenarnya pada P.T. Iglas
2. Mengetahui risiko pada level implementasi program k3 yang sebenarnya yang terdapat pada area produksi P.T. Iglas.
3. Memberikan rekomendasi perbaikan terhadap risiko dengan metode hazop.

1.5 Batasan dan Asumsi

Adapun batasan yang digunakan dalam penelitian skripsi ini adalah:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada bagian produksi yaitu bagian perawatan mesin dan cetakan (mesin) dan bagian fabrikasi (pemasakan dan *forming*) di P.T. Iglas.
2. Data kecelakaan kerja yang digunakan adalah data kecelakaan kerja pada tahun 2009-2013.

Sedangkan asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Tidak terjadi perubahan terhadap sistem K3 atau kebijakan-kebijakan perusahaan pada saat penelitian.
2. Sistem operasi kerja pada bagian produksi tidak mengalami perubahan pada saat penelitian.

1.6 Sistematika Penulisan

Pokok-pokok bahasan yang di bahas di tunjukkan dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan tentang latar belakang melakukan penelitian, tujuan dan manfaat penelitian, batasan dan asumsi penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisi tentang dasar-dasar teori keselamatan dan kesehatan kerja (K3), Bahaya (*Hazards*), Risiko (*Risk*), *Risk management and Assessment* serta Hazop (*Hazard and Operability Study*)

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisi langkah-langkah atau prosedur dalam melakukan penelitian dan data hasil penelitian sehingga dapat untuk menjawab tujuan dari penelitian.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi pengumpulan data dan pengolahan data-data yang telah diperoleh dari studi literature maupun studi lapangan dan cara pengolahannya sampai memperoleh hasil yang diinginkan.

BAB V : ANALISA DAN INTERPRETASI DATA

Pada bab ini penulis membahas mengenai analisis masalah hasil dari pengolahan data yang telah dilakukan sebelumnya.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini mengemukakan kesimpulan yang di dapat diambil dari bab-bab sebelumnya dan kemudian akan dibeerikan saran sehingga dapat dipakai untuk bahan pertimbangan dalam mengadakan perbaikan bagi perusahaan serta bagi peneliti selanjutnya.