

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

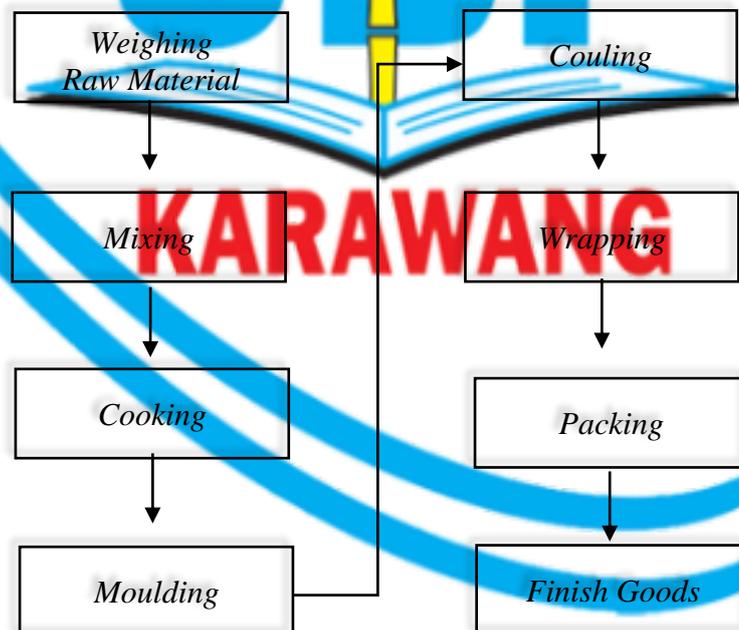
Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan suatu hal yang tidak bisa dipisahkan dari sistem ketenagakerjaan dan sumber daya manusia. Begitu pentingnya akan keselamatan kerja dan kesehatan kerja yang nantinya tentu akan mempengaruhi produktivitas suatu pekerjaan. Setiap perusahaan tentu tidak ingin terjadi kasus kecelakaan, begitu juga dengan semua karyawan ingin bekerja dengan aman tanpa adanya kecelakaan.

Kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang tidak terduga dan juga tidak diharapkan. Dikatakan tidak terduga karena dibelakang sebuah peristiwa yang terjadi terdapat unsur kesengajaan ataupun unsur perencanaan, sedangkan yang tidak diharapkan karena peristiwa kecelakaan ini ada disertai kerugian materil (Wijanarko, 2017). Keselamatan dan kesehatan kerja yang diterapkan pada suatu perusahaan tentu banyak menyita perhatian bagi perusahaan saat ini karena mencakup permasalahan aspek keselamatan jiwa, biaya, dan manfaat ekonomi, aspek hukum, pertanggung jawaban serta citra bagi perusahaan itu sendiri. Keselamatan pekerja merupakan sesuatu yang sangat perlu di perhatikan, dimana jika dalam proses bekerja kecelakaan tidak hanya terjadi karena kesalahan pada pekerja tetapi juga banyak faktor yang mempengaruhi seperti lingkungan kerja, cara kerja dan lain sebagainya. Semua itu memiliki tingkat kepentingan yang sama besarnya walaupun akan terjadi perubahan perilaku baik di dalam lingkungan sendiri dari faktor lain yang masuk dari unsur eksternal industri. (Resti, 2022)

Berdasarkan laporan *Internasional Labour Organization* (ILO), ada pekerjaan meninggal setiap hari akibat kecelakaan kerja atau penyakit terkait pekerjaan. Lebih dari 2,78 juta kematian per tahun. Selain itu, ada sekitar 374 juta cedera dan penyakit akibat kecelakaan kerja non-fatal setiap tahun, banyak diantaranya mengakibatkan tidak hadir dalam pekerjaan. Sementara di Indonesia pada tahun 2020 angka kecelakaan kerja berjumlah 221.740 kasus, kemudian pada tahun 2021 angka kecelakaan kerja meningkat menjadi 234.370, sedangkan yang

terbaru pada tahun 2022 jumlah kecelakaan kerja tercatat sebesar 265.334. Berdasarkan data tersebut, menunjukkan bahwa kinerja keselamatan dan kesehatan kerja yang selanjutnya disingkat K3 di perusahaan Indonesia masih jauh dari yang diharapkan karena masih banyak kasus kecelakaan yang terjadi, sehingga kita berupaya untuk bisa menekan angka kecelakaan dengan kasus kecelakaan nihil.

Perusahaan makanan ini merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang telah memproduksi produk yang namanya kerap kita dengar di Indonesia. Tidak hanya di Indonesia produk ini juga telah masuk ke pasar global dan dipasarkan di banyak negara. Berdiri sejak tahun 1977, melalui inovasi-inovasi terbaru. Perusahaan makanan ini berhasil menjadi salah satu perusahaan yang berhasil berkembang pesat dan bertahan dengan kokoh, untuk memenuhi berbagai kebutuhan konsumen baik di dalam negeri maupun diluar negeri. Perusahaan Makanan ini berlokasi di Bekasi ini salah satunya memproduksi permen. Berikut merupakan salah satu alur proses produksi pada perusahaan makanan :



Gambar 1.1 Flow Proses pembuatan permen

(Sumber: Data Perusahaan 2023)

Setiap proses yang dilakukan pada perusahaan tentunya tidak bisa menghindari dari adanya *reject* makanan yang sudah di kemas. Dalam menghadapi permasalahan tersebut, perusahaan memanfaatkan kembali *reject* yang sekiranya dapat di manfaatkan kembali sesuai dengan standar yang berlaku. Dalam proses pengolahan *reject* ini dilakukan pada departemen *warehouse* area gudang bahan sisa (GDBS). Pada tahapan ini, peneliti akan berfokus pada proses *crusher inner* pemanfaatan *reject* kemasan yang dihasilkan dari produksi permen. Berikut merupakan proses pengoperasian mesin *crusher inner* pada perusahaan makanan tersebut dapat di lihat pada gambar dibawah ini :



Gambar 1. 2 Proses penggilingan kemasan *reject* dengan mesin *Clucher Inner*
(Sumber: Data perusahaan, 2023)

Setiap aktivitas yang dilakukan dari bagian proses pada mesin *crusher inner* tentunya ada beberapa potensi yang beresiko menyebabkan potensi kecelakaan kerja. Maka dari itu data yang telah didapatkan langsung dalam pengambilan data yang diberikan oleh bagian K3 perusahaan mengenai data kecelakaan kerja yang terjadi, berikut ini data kecelakaan kerja yang dapat dilihat pada Tabel 1.1

Tabel 1. 1 Data Kecelakaan Kerja

No.	Tahun	Jumlah karyawan	Klasifikasi Kecelakaan			Jumlah kecelakaan
			Ringan	Sedang	Berat	
1	2020	30	5	-	-	5
2	2021	30	4	1	-	5
3	2022	30	1	1	-	2

(sumber: pengumpulan data, 2023)

Dengan adanya permasalahan yang dapat mengalami risiko kecelakaan kerja sesuai pada tabel 1.1 maka digunakanlah metode pengendalian manajemen risiko K3 dengan menggunakan *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) dan metode *hazard identification risk assesment and risk control* (HIRARC). Dimana manajemen risiko ini adalah suatu upaya dalam mengelola risiko untuk mencegah terjadinya kecelakaan yang tidak diinginkan secara *komprehensif*, terencana dan terstruktur dalam suatu sistem yang baik. Namun dari pendapat lain juga mengatakan bahwa manajemen risiko yang telah diketahui (melalui rencana analisis risiko atau bentuk observasi lain) untuk meminimalisasi konsekuensi buruk yang mungkin muncul (Wijanarko, 2017).

Untuk itu risiko harus di definisikan dalam bentuk suatu rencana atau prosedur yang reaktif. Manajemen risiko juga dapat diartikan sebagai suatu rangkaian kegiatan yang berhubungan dengan risiko dimana didalamnya termasuk perencanaan (*planning*), penilaian (*assessment*), identifikasi dan analisis, penanganan (*handling*) dan juga pemantauan (*monitoring*) risiko (wijanarko, 2017)

1.2 Rumusan Masalah

Adapun beberapa rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana pontensi bahaya K3 pada aktivitas proses *crusher inner* ?
2. Bagaimana penilaian risiko K3 pada area *crusher inner* ?
3. Bagaimana tindakan pengendalian risiko K3 pada area *crusher inner* ?

1.3 Tujuan penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah

1. Untuk mengetahui potensi bahaya risiko K3 pada area proses *crusher Inner*
2. Untuk menilai risiko K3 pada area proses *crusher Inner*
3. Untuk memberikan tindakan pengendalian risiko K3 pada area proses *crusher Inner*

1.4 Manfaat penelitian

Manfaat yang dapat diambil dalam penelitian ini adalah :

1. Bagi penulis
 - a. Dapat mengetahui bahaya risiko keselamatan dan kesehatan kerja.
 - b. Dapat menyarankan tindakan pengendalian risiko terhadap risiko keselamatan dan kesehatan kerja.
 - c. Dapat menambah wawasan dalam bidang kajian keselamatan dan kesehatan kerja.

2. Bagi pihak lain

Dapat memberikan saran untuk tindakan pengendalian risiko terhadap keselamatan dan kesehatan kerja yang dapat diterapkan. Serta dengan dilakukannya penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan referensi untuk penelitian selanjutnya dengan kajian yang sama.

1.5 Batasan Masalah

penelitian ini diberi batasan agar peneliti lebih mudah dalam memfokuskan objek dari permasalahan yang akan diteliti, batasan masalah yang akan dilakukan adalah :

1. Penelitian hanya dilakukan disatu area pada perusahaan divisi *warehouse* bagian gudang bahan sisa (GDBS) pada proses penggilingan kemasan dengan mesin *Crusher Inner*
2. Data yang digunakan untuk pengolahan data yang digunakan hanya data tahun 2020, 2021 dan 2022