

BAB I

PENDAHULUAN

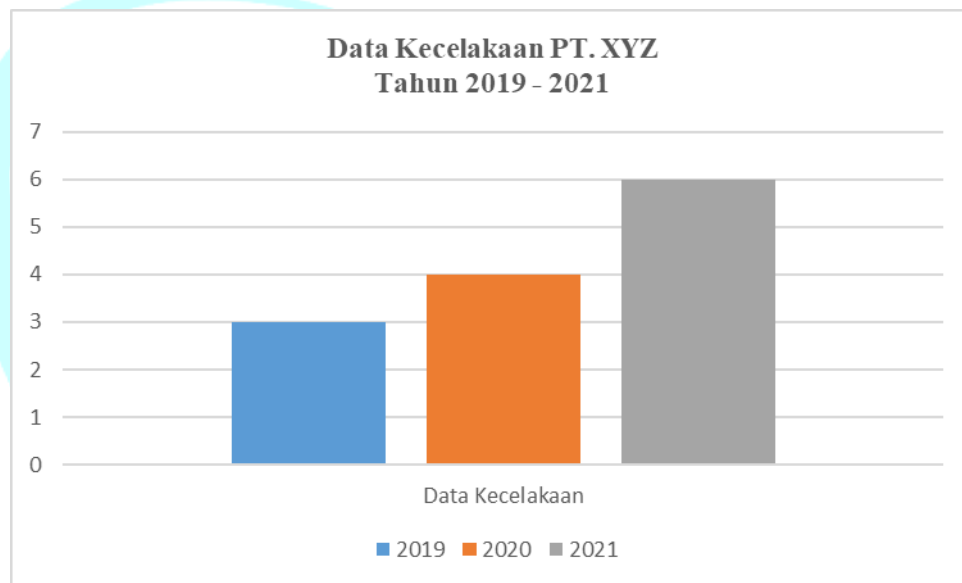
1.1 Latar Belakang

Dalam industri, salah satu strategi yang digunakan perusahaan untuk menghadapi persaingan yang semakin sengit adalah dengan meningkatkan efisiensi dan menjaga produktivitas agar tetap berada pada level yang maksimal. Kualitas sumber daya manusia yang mendukungnya sangat berhubungan dengan tingkat produktivitas perusahaan, yang juga perlu didukung oleh sistem kerja yang efektif dan fasilitas produksi yang tepat. Namun, hal ini bisa membawa risiko kecelakaan kerja akibat kelalaian dan kesalahan dari pekerja. Untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi dalam perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja (K3), perlu ada upaya pelaksanaan K3 yang terencana, sistematis, terukur dan terintegrasi melalui Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3). Ini sejalan dengan Undang – Undang No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang menyatakan bahwa setiap pekerja berhak mendapatkan perlindungan atas keselamatan saat bekerja demi kesejahteraan pekerja serta peningkatan produksi dan produktivitas nasional (Pemerintah Indonesia, 1970).

PT. XYZ adalah merupakan salah satu perusahaan besar yang bergerak dalam bidang bumbu makanan di Indonesia. Mengingat permintaan konsumen yang meningkat, perusahaan pun melakukan ekspansi dengan membangun gedung baru. Ekspansi ini juga diikuti dengan penambahan mesin dan peralatan. Dalam proses produksi di perusahaan ini, memiliki berbagai aktivitas dengan tingkat risiko tinggi, terutama yang berkaitan dengan penggunaan Mesin. Mesin TOYO memiliki potensi bahaya seperti benda tajam, benda yang berputar, dan risiko lainnya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja. Bahaya merupakan sebuah sumber yang berpotensi menimbulkan kerusakan seperti cedera, sakit, kerusakan terhadap properti, pencemaran lingkungan atau gabungan dari semua aspek diatas (Anita Dewi, 2012).

Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan melaporkan bahwa di Indonesia terjadi sebanyak 462,241 kecelakaan kerja pada tahun 2024 (Kemnaker, 2024). Angka ini merupakan angka klaim kecelakaan yang dilaporkan,

bayangkan berapa banyak kecelakaan kerja yang tidak dilaporkan. Dengan bertambahnya jumlah kecelakaan kerja di Indonesia, sangat penting untuk melakukan tindakan pencegahan terhadap kecelakaan dan penyakit akibat kerja (PAK). Sejalan dengan Permenaker RI Nomor 5 Tahun 2018 yang menyebutkan bahwa K3 adalah setiap aktifitas yang dimaksudkan untuk menjamin serta melindungi keselamatan dan kesehatan Tenaga Kerja melalui berbagai upaya pencegahan pada kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja (PAK) (Pemerintah Indonesia, 2018).



Gambar 1. 1 Rekapitulasi K3 di PT. XYZ

Sumber : (Data Historis, 2022)

Pada gambar 1.1, terdapat penjelasan mengenai jumlah kecelakaan kerja yang terjadi di PT. XYZ. Angka tersebut menunjukkan kasus *Near Miss* (Nyaris) dan *Accident* (Kecelakaan) yang tercatat, namun mungkin ada kecelakaan atau nyaris kecelakaan lainnya yang tidak dilaporkan karena berbagai alasan, seperti ketakutan untuk melaporkan kejadian tersebut. Sejalan dengan sasaran perusahaan untuk mencapai “*Zero Accident*”, penulis berusaha semaksimal mungkin dalam mengelola kecelakaan dan menjaga kesehatan kerja.

Studi ini dilakukan dengan metode observasional dan desain *cross sectional*. Pengamatan difokuskan pada sumber bahaya serta upaya pengendalian yang ada. Wawancara dengan pekerja yang berada di Mesin TOYO PT. XYZ dilakukan secara intens. Variabel dalam penelitian ini adalah pekerjaan yang berkaitan dengan

mesin TOYO untuk proses identifikasi sumber bahaya (*hazard*) kemudian melakukan penilaian risiko dan dilanjut dengan efektivitas dalam proses pengendalian terhadap risiko, serta melakukan pengecekan ulang pada risiko yang tersisa. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menerapkan metode *Hazar Identification, Risk Assesment and Determining Control* (HIRADC) dan *Fault Tree Analysis* (FTA) guna mengetahui sebab terjadinya suatu peristiwa kecelakaan agar dapat mencegah kecelakaan kerja bagi pekerja pada Mesin TOYO di PT. XYZ.

1.2 Rumusan Masalah

Dari latar belakang diatas dapat dirumuskan beberapa permasalahan yaitu:

1. Apa saja potensi bahaya yang ada pada mesin baru TOYO yang belum diidentifikasi dan potensi bahaya paling *critical* pada mesin TOYO?
2. Bagaimana penerapan metode HIRADC dalam menentukan penilaian dan pengendalian untuk menanggulangi atau mengurangi potensi bahaya?
3. Bagaimana metode FTA dapat mengetahui sebab terjadinya suatu peristiwa kecelakaan, khususnya pada bahaya *critical*?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini Secara Umum adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui potesi bahaya sampai dengan yang paling *critical* dan risiko K3 pada mesin TOYO.
2. Mengetahui penerapan metode HIRADC dalam menentukan penilaian dan pengendalian untuk menanggulangi atau mengurangi potensi bahaya.
3. Mengetahui sebab terjadinya suatu peristiwa kecelakaan, khususnya pada bahaya *critical* dengan menggunakan metode FTA.

1.4 Manfaat

Manfaat dari penelitian ini bagi penulis antara lain adalah sebagai berikut:

1. Manfaat bagi penulis dapat mengaplikasikan ilmu yang didapat saat belajar di perkuliahan khususya terkait identifikasi risiko bahaya.

2. Manfaat untuk Universitas, sebagai bahan evaluasi dan masukan bagi pengembangan karya tulis ilmiah, khususnya bidang keilmuan yang terkait dengan identifikasi risiko bahaya.
3. Manfaat bagi PT. XYZ hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai masukan perbaikan dalam proses identifikasi dan pengendalian bahaya di area kerja.

1.5 Batasan Masalah

Agar pembahasannya tidak meluas, penulis memberi batasan antara lain yaitu:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada area mesin TOYO meliputi ; Mesin TOYO, *auto folding* dan *rejector* timbangan.
2. Analisa menggunakan metode FTA dilakukan pada satu peristiwa dengan nilai *risk rate* paling tinggi.

