

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Umumnya di semua tempat kerja selalu terdapat sumber bahaya yang dapat mengancam keselamatan maupun kesehatan tenaga kerja. Keselamatan kerja adalah sarana utama untuk pencegahan kecelakaan, cacat, kematian sebagai akibat kecelakaan kerja (Suma'mur, 1996). Hampir tidak ada perusahaan yang bebas dari potensi bahaya ataupun kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja merupakan suatu kejadian yang tidak direncanakan dan tidak terkontrol atau terkendali yang disebabkan oleh faktor manusia, situasi lingkungan, mesin atau gabungan dari ketiganya yang terjadi pada saat proses kerja yang memungkinkan menghasilkan luka, kesakitan, kematian, dan kerusakan properti atau kejadian yang tidak diinginkan.

PT. ABD yang bergerak dibidang *Food Manufacturing* semenjak tahun 1993, kecelakaan kerja masih sering terjadi khususnya di Laboratorium Perusahaan. Hal tersebut dapat dilihat dari jumlah kecelakaan kerja yang terjadi pada tahun 2012 hingga 2016, dimana telah terjadi 12 kecelakaan kerja yang sebagian dikategorikan sebagai luka berat. Penyebabnya tidak hanya akibat kesalahan manusia, tetapi juga karena kondisi kerja yang tidak ergonomis, perawatan mesin tidak maksimal, permesinan tidak berjalan dengan lancar serta penerapan prosedur dan aturan yang belum maksimal. Prosedur penanganan kecelakaan kerja saat ini menjadi tanggung jawab Departemen EHS. Setelah adanya laporan kecelakaan kerja ke Departemen EHS, kemudian dalam waktu 1x 24 jam diidentifikasi oleh tim investigator yang terdiri oleh kepala bagian lokasi kejadian, *engineering*, EHS, Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3), dan staf ahli pada bagian terkait. Setelah melakukan investigasi serta

analisis mengenai kecelakaan kerja yang terjadi maka didapatkan masukan perbaikan.

Kekurangan dari sistem yang sudah ada adalah investigasi yang dilakukan, mengacu untuk kasus yang telah terjadi sebelumnya saja. Jadi setiap perbaikan yang muncul dari hasil investigasi hanya diterapkan pada penanganan kasus tersebut bukan untuk di semua departemen kerja sehingga dengan begitu kemungkinan kasus kecelakaan kerja serupa akan muncul kembali cukup besar.

Selain itu kekurangan dalam laporan investigasi adalah perusahaan belum memiliki sistem penskalaan mengenai tingkat keparahan atau dampak dari kecelakaan kerja di perusahaan. Perusahaan juga belum memiliki sistem penskalaan alat pendeteksi yang dimiliki untuk mengetahui dan mencegah terjadinya kecelakaan kerja. Nantinya metode yang dipakai dalam penelitian ini diharapkan dapat mengintegrasikan beberapa faktor yakni tingkat keparahan, jumlah kejadian dan sejauh apa sistem pendeteksian yang sudah dilakukan oleh perusahaan untuk mengetahui prioritas kecelakaan kerja yang harus ditangani di PT. ABD.

Demi mendukung pencapaian target PT. ABD diantaranya tidak ada kasus fatal, tidak ada kecelakaan kerja yang menyebabkan kehilangan jam kerja, tidak ada kecelakaan dan penyakit yang timbul akibat kerja dan tidak ada kecelakaan kerja kategori *recordable* serta mendukung kelancaran audit kesehatan dan keselamatan kerja. Perusahaan perlu mengetahui kecelakaan kerja yang sering terjadi di perusahaan dengan mengidentifikasi penyebab terjadinya kecelakaan kerja sehingga perbaikan yang dilakukan dapat tepat sasaran dan memberikan efek yang lebih luas bagi perusahaan.

Berdasarkan fakta-fakta di atas perlu segera diselesaikan permasalahan kecelakaan kerja di PT. ABD yakni dengan mencari prioritas penanganan terhadap jenis kecelakaan kerja yang ada, salah satu caranya dengan

menggunakan FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*). Penggunaan pendekatan FMEA didasarkan pada alasan bahwa metode ini merupakan suatu teknik yang dapat digunakan untuk melakukan analisis penyebab potensial timbulnya suatu gangguan, probabilitas kemunculannya dan bagaimana cara mencegah atau menanganinya. Untuk mengidentifikasi risiko yang timbul serta menganalisis dampak risiko dan penyebab masing-masing risiko tersebut dilakukan melalui diskusi atau wawancara dengan berbagai pihak yang berperan dalam terjadinya kecelakaan kerja di perusahaan. Penelitian-penelitian yang terkait mengenai kecelakaan kerja di industri manufaktur tidak terlalu banyak, sehingga yang mendasari pemilihan penelitian sebelumnya lebih kepada kesamaan dari metode yang digunakan yakni Metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Hasil akhir FMEA berupa nilai *Risk Priority Number* yang didapatkan dari perkalian antara *severity*, *occurance* dan *detection* yang kemudian hasilnya diurutkan dari nilai RPN tertinggi untuk bisa segera dilakukan ditangani oleh PT. ABD.

Menurut (Apriyan dan Setiawan, 2015) dalam penelitiannya yang berjudul “Analisis Risiko K3 Pada Proyek Bangunan Gedung dengan Metode FMEA” proyek konstruksi merupakan kegiatan yang rawan terhadap terjadinya kecelakaan kerja, jika kecelakaan kerja terjadi maka dampak yang ditimbulkan bervariasi dari dampak yang ringan hingga serius. Penelitian ini berfokus pada metode FMEA (*Failure Mode Effects Analysis*) untuk mengidentifikasi kecelakaan kerja yang terjadi dan kemudian menentukan tingkat risikonya. Penelitian ini menemukan sepuluh kecelakaan kerja yang berpotensi terjadi pada proyek bangunan gedung yang dijadikan obyek penelitian. Sepuluh kecelakaan kerja ini masing-masing dihitung nilai RPN nya untuk menentukan tingkat risikonya.

Berbeda dengan (Rifai PM dan Sriyanro, 2014) yang berjudul Analisis Kecelakaan Kerja Dengan Metode FMEA” yang mengambil penelitian di bengkel

automotive yang melayani jasa *body repair, custom paint modification, colour matching service* dan *detailing* mobil.

(Sinaga Y. Y 20014) Menggunakan Metode FMEA (*Failure Mode And Effect Analysis*) Dan FTA (*Fault Tree Analysis*) untuk mengidentifikasi dan menganalisa Risiko Kecelakaan Kerja pada Proyek Jalan Tol Surabaya – Mojokerto Pada proyek pembangunan *fly over* di Jalan Tol Surabaya-Mojokerto Seksi 1B Sepanjang – Western Ring Road terjadi berbagai ketidakpastian yang akan menimbulkan suatu risiko yang dapat menghambat kelancaran proyek dan dapat mempengaruhi potensi kecelakaan kerja. Faktor ketidakpastian inilah yang dapat menyebabkan timbulnya risiko pada suatu kegiatan yang berdampak pada penurunan produktifitas tenaga kerja, risiko biaya, waktu, dan kerusakan pada desaian atau teknologi.

Pemerintah juga telah mengeluarkan dasar hukum peraturan dalam bidang keselamatan dan kesehatan yaitu Undang-undang No. 13 tahun 2003 tentang “Ketenagakerjaan” pasal 86 yang menyatakan bahwa setiap buruh atau tenaga kerja mempunyai hak untuk memperoleh perlindungan atas :

- a. Keselamatan dan kesehatan kerja
- b. Moral dan kesusilaan
- c. Perlakuan yang sama sesuai dengan harkat dan martabat manusia serta nilai-nilai agama.
- d. Untuk melindungi keselamatan pekerja atau buruh guna mewujudkan produktivitas kerja yang optimal diselenggarakan upaya K3.

Serta dalam pasal 87 ayat I yang menyatakan bahwa “ Setiap perusahaan wajib menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang terintegrasi dengan sistem manajemen perusahaan.

Salah satu penerapan K3 di PT. ABD yaitu dengan menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja yang bertujuan untuk pencapaian

*zero accident*, peningkatan kesehatan tenaga kerja dan mencegah terjadinya kerugian bagi perusahaan, sehingga selain melindungi tenaga kerja dan orang lain yang berada di lingkungan kerja juga melindungi aset perusahaan.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah, maka dapat dirumuskan pokok permasalahan dari penelitian ini yaitu bagaimana urutan prioritas penanganan kecelakaan kerja yang terjadi di PT. ABD?

## **1.3 Batasan Masalah**

Untuk memfokuskan penelitian dan memperjelas penyelesaian sehingga mudah dipahami dan penyusunannya lebih terarah, maka dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut :

1. Obyek penelitian dilakukan di Laboraturium Perusahaan.

## **1.4 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian di PT. ABD yaitu untuk mengetahui prioritas penanganan kecelakaan kerja yang terjadi di Laboratorium Perusahaan.

## **1.5 Manfaat Tugas Akhir**

Adapun manfaat yang di peroleh dari penelitian ini yaitu dapat memberikan masukan dan evaluasi mengenai penerapan K3 di perusahaan tersebut. Serta dapat digunakan sebagai dasar menentukan tindakan yang sesuai agar dalam melakukan pengendalian menjadi efektif.

## **1.6 Sistematika Penulisan**

Penulisan laporan hasil penelitian, diberikan uraian bab demi bab yang berurutan untuk mempermudah pembahasan. Sistematikanya adalah sebagai berikut :

## **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini berisi latar belakang masalah, perumusan masalah, batasan

masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

## **BAB II STUDI PUSTAKA**

Bab ini berisi mengenai landasan teori yang mendukung dan terkait langsung dengan penelitian yang akan dilakukan dari buku, sumber literatur lain, dan studi terhadap penelitian terdahulu.

## **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini berisi tentang uraian langkah-langkah penelitian yang dilakukan, selain juga merupakan gambaran kerangka berpikir penulis dalam melakukan penelitian dari awal sampai penelitian selesai.

## **BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

Bab ini menyajikan data-data hasil penelitian serta mengolah dan menyajikannya menjadi hasil analisis data yang akan menjadi dasar pengambilan kesimpulan.

## **BAB V PENUTUP**

Bab ini menguraikan target pencapaian dari tujuan penelitian dan simpulan-simpulan yang diperoleh dari pembahasan bab-bab sebelumnya. Bab ini juga menguraikan saran dan masukan bagi kelanjutan penelitian yang telah dilakukan dan masukan bagi penanggung jawab dari tempat penelitian.