

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Secara umum, masalah Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di Indonesia masih sering terabaikan. Hal ini ditunjukkan dengan masih tingginya angka kecelakaan kerja. Data Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan menunjukkan hingga akhir 2015 telah terjadi kecelakaan kerja sebanyak 105.182 kasus. Sementara itu, untuk kasus kecelakaan berat yang mengakibatkan kematian tercatat sebanyak 2.375 kasus dari total jumlah kecelakaan kerja.

Kecelakaan kerja merupakan peristiwa yang tidak diinginkan atau diharapkan, tidak diduga, tidak disengaja terjadi dalam hubungan kerja yang umumnya diakibatkan oleh berbagai faktor, meliputi kebakaran, penyakit akibat kerja serta pencemaran pada lingkungan kerja.

PT. XY adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang pengolahan cat dan thinner. PT. XY hingga saat ini mempunyai lebih dari 500 tenaga kerja. Jumlah tenaga kerja yang tidak sedikit ini mengharuskan PT. XY selalu memperhatikan keselamatan dan kesehatan kerja. Sesuai pasal 87 Undang-Undang No. 13 Tahun 2003 yang menyatakan setiap perusahaan yang yang memperkerjakan lebih dari 100 orang karyawan atau yang sifat proses dan bahan produksinya mengandung bahaya karena dapat menyebabkan kecelakaan kerja berupa ledakan, kebakaran, pencemaran dan penyakit akibat kerja diwajibkan menerapkan dan melaksanakan sistem K3.

Sebagai perusahaan ternama, PT. XY sudah menerapkan sistem manajemen dan kesehatan kerja. Akan tetapi, dalam lingkungan kerja PT. XY masih sering terjadi kecelakaan kerja yang mengancam, khususnya dibagian produksi kaleng cat. Hal ini dibuktikan dengan masih banyaknya kecelakaan kerja dibagian produksi kaleng. Di tahun 2017 sendiri sudah tercatat 12 kasus. Kecelakaan Kerja yang terjadi di bagian produksi kaleng PT. XY lebih rinci ditunjukkan pada Tabel 1.1.

Selain itu perusahaan berkewajiban menanggung seluruh biaya pekerja yang mengalami kecelakaan. Untuk mengurangi atau menghilangkan bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan di tempat kerja maka diperlukan suatu manajemen risiko. Kegiatannya meliputi pemantauan dan evaluasi. Dalam proses identifikasi dan melakukan analisis potensi bahaya maka dapat dilakukan dengan metode Hazard and Operability Study (HAZOPS).

Hazard and Operability Study (HAZOPS) merupakan suatu identifikasi penyimpangan yang terjadi pada pengoperasian suatu instalasi industri dan kegagalan operasi yang menimbulkan keadaan tidak terkendali. HAZOP itu sendiri secara sistematis bekerja dengan mencari berbagai faktor (*cause*) yang memungkinkan timbulnya kecelakaan kerja, menentukan konsekuensi yang merugikan sebagai akibat terjadinya penyimpangan serta memberikan rekomendasi atau tindakan yang dapat dilakukan untuk mengurangi dampak dari potensi risiko yang telah diidentifikasi sesuai dengan prioritas kecelakaan yang timbul.

Tabel 1.1. Riwayat Kecelakaan Kerja PT. XY Tahun 2015-2017

No	Tanggal	Jam	Nama	Umur (tahun)	Kejadian	Tindakan	Keterangan
1	27-01-2015	09.45	Didit S.	34	Jari manis kaki kiri luka terkena ujung layer triplek (tergores)	P3K produksi kaleng	
2	04-03-2015	13.10	Heri Wahyudi	25	Punggung tangan kiri tergores bahan (tergores)	P3K produksi kaleng	
3	15-04-2015	14.15	Toiman	44	Lengan kanan terkena pisau betel (tergores)	Ke poliklinik X	
4	05-05-2015	07.30	Sugeng Supriyadi	37	Kecelakaan berangkat kerja	Ke RS. Delta Surya	

Sumber: data kecelakaan kerja produksi kaleng PT. XY 2015-2017

Tabel 1.1. Riwayat Kecelakaan Kerja PT. XY Tahun 2015-2017 (lanjutan)

No	Tanggal	Jam	Nama	Umur (th)	Kejadian	Tindakan	Keterangan
5	04-09-2015	10.15	Afifa Zahro	38	Jari manis kiri terkena avalan 100 cc (tergores)	Dibawa ke klinik, dirujuk ke Gelora	Izin 3 hari
6	07-10-2015	16.55	Sriani	35	Ibu jari tangan kanan terkena mesin, waktu jalan lobang tutup celengan 80 (terjepit)	Dirujuk ke RS. Delta Surya	Izin sampai tanggal 03-11-2015
7	02-11-2015	14.25	Uyunar diono	31	Jari manis tangan kiri terkena bahan bolt end ϕ 105 (tergores)	Dirujuk ke Gelora	Izin 2 hari
8	04-11-2015	13.00	Agus Riyanto	36	Lengan tangan kiri terkena avalan ring sheet press ϕ 105(tergores)	Dirujuk ke Gelora	Izin 3 hari
9	28-06-2016	08.30	Salha	47	Telunjuk tangan kiri terkena ring ϕ 69 saat lining (tergores)	Dirujuk ke Gelora	Izin 2 hari
10	09-08-2016	08.40	Abdul Aziz	36	Telunjuk tangan kiri terkena mesin bold end auto (terjepit)	Dirujuk ke RS. Delta Surya	Izin 18 hari
11	30-09-2016	09.30	Arumini	35	Ibu jari kiri tergores plat badan tutup 5 liter (tergores)	P3K produksi kaleng	

Sumber: data kecelakaan kerja produksi kaleng PT. XY 2015-2017

Tabel 1.1. Riwayat Kecelakaan Kerja PT. XY Tahun 2015-2017 (lanjutan)

No	Tanggal	Jam	Nama	Umur (th)	Kejadian	Tindakan	Keterangan
12	07-10-2016	10.50	Ari Vebrianto	22	Saat mengambil ring ϕ 100 yang menyangkut di mesin tok mesin dalam keadaan hidup sehingga jari telunjuk kiri terjepit mesin (terjepit)	Dirujuk ke RS. Delta Surya	Izin 22 hari
13	10-10-2016	09.00	Mukari	44	Telapak kaki kiri terkena paku saat berjalan (tertusuk)	Dibawa ke Poliklinik X lalu dirujuk ke Puskesmas	2 hari
14	04-11-2016	09.45	Lilyana	21	Telapak tangan kiri terkena bahan ring ϕ 100 saat mengambil avalan yang nyangkut (tergores)	P3K produksi kaleng	
15	28-11-2016	13.00	Kodiron	56	Saat mengambil avalan bold end ϕ 55 yang menyangkut di mesin curling, telunjuk jari kanan terkena avalan (tergores)	P3K produksi kaleng	

Sumber: data kecelakaan kerja produksi kaleng PT. XY 2015-2017

Tabel 1.1. Riwayat Kecelakaan Kerja PT. XY Tahun 2015-2017 (lanjutan)

No.	Tanggal	Jam	Nama	Umur (th)	Kejadian	Tindakan	Keterangan
16	09-12-2016	10.00	Toiman	54	Saat menggerinda betel, telunjuk tangan kiri terkena mesin gerinda (tergores)	P3K produksi kaleng	
17	06-02-2017	14.00	Rudi Setiawan	20	Jari tengah, telunjuk dan jari manis terkena avalan bold end ring ϕ 175 saat membuang avalan (tergores)	Dibawa ke poliklinik X	
18	08-03-2017	16.00	Wiroyo	46	Telapak tangan kiri terkena bahan (tergores)	Dibawa ke Gelora	
19	07-04-2017	07.45	Fajar Oki	22	Telapak tangan kiri terkena bahan body X 0,9 liter (tergores)	Dirujuk ke Gelora	
20	11-04-2017	15.25	Fitriah	43	Punggung kaki kiri terkena ring ϕ 69 (kejatuhan)	Dirujuk ke klinik Gelora	
21	15-04-2017	08.30	Bagus Dimas Sang Putra	25	Bagian kaki belakan tergores bahan (tergores)	Dibawa ke RS. Delta Surya	Izin 5 hari

Sumber: data kecelakaan kerja produksi kaleng PT. XY 2015-2017

Tabel 1.1. Riwayat Kecelakaan Kerja PT. XY Tahun 2015-2017 (lanjutan)

No	Tanggal	Jam	Nama	Umur (th)	Kejadian	Tindakan	Keterangan
22	19-04-2017	08.30	Dede Irawan	27	Jari tengah kanan terkena flanging body X o,45 liter (tergores)	Dibawa ke klinik Gelora	
23	10-05-2017	11.25	Sukarman	49	Ibu jari tangan kiri terkena mesin saat setting ring ϕ 105 proses 2 (tergores)	Dirujuk ke RS. Delta Surya	
24	05-07-2017	11.40	Firdiawan	27	Telapak tangan kiri terkena mesin bold end thiner 0.5 liter (tergores)	Dibawa ke Poliklinik	
25	21-08-2017	23.00	Sasono	24	Ibu jari tangan kiri terjepit mesin saat jalan ring 45 proses 1 (terjepit)	Dirujuk ke RS. Delta Surya	Izin 19 hari
26	05-10-2017	09.55	Sukron	24	Telunjuk tangan kiri terkena ring 200 cc saat latexs (tergores)	Dirujuk ke Puskesmas	

Sumber: data kecelakaan kerja produksi kaleng PT. XY 2015-2017

Tabel 1.1. Riwayat Kecelakaan Kerja PT. XY Tahun 2015-2017 (lanjutan)

No	Tanggal	Jam	Nama	Umur (th)	Kejadian	Tindakan	Keterangan
27	31-10-2017	11.00	Aris Mustakim	19	Jari tengah tangan kanan terjepit mesin lining semi otomatis ϕ 69 (terjepit)	Dirujuk ke RS. Delta Surya	Izin 3 hari
28	15-11-2017	09.30	Zaenal Muarif	26	Kaki kanan terkena bahan (tergores)	Dirujuk ke Poliklinik	

Sumber: data kecelakaan kerja produksi kaleng PT. XY 2015-2017

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka dapat dirumuskan beberapa permasalahan yaitu:

- Jenis-jenis kecelakaan kerja apa saja yang terjadi pada bagian produksi kaleng PT. XY?
- Berapa frekuensi kecelakaan kerja pada bagian produksi kaleng PT. XY ?
- Seberapa berat atau ringannya kecelakaan kerja pada bagian produksi kaleng PT. XY ?
- Bagaimana upaya pengendalian terhadap Kecelakaan Kerja pada bagian Produksi kaleng PT. XY ?

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin diketahui sebagai berikut :

- Mengetahui jenis-jenis kecelakaan kerja yang terjadi pada bagian produksi kaleng PT. XY.
- Mengetahui berapa frekuensi terjadinya kecelakaan kerja pada bagian produksi kaleng PT. XY.
- Mengetahui berat atau ringannya kecelakaan kerja pada bagian produksi kaleng PT. XY.
- Mengetahui upaya yang dilakukan untuk pengendalian kecelakaan kerja pada bagian produksi kaleng PT. XY.

1.4. Manfaat Penelitian

Beberapa manfaat yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

a. Bagi akademis

Dapat mengaplikasikan teori-teori yang di dapat pada saat berada di bangku kuliah. Menambah pengalaman dalam menerapkan ilmu pengetahuan yang di dapat dalam masa perkuliahan khususnya dalam bidang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

b. Bagi praktisi

Dapat dijadikan bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam memenuhi tanggung jawabnya memberikan perlindungan bagi tenaga kerja. Dan mengetahui faktor apa yang mempengaruhi pelaksanaan peraturan perundangan tersebut, baik faktor intern maupun faktor ekstern. Dengan demikian perusahaan dapat melakukan upaya kuratif dan preventiv dalam mencegah hal-hal yang tidak di inginkan yang dapat mempengaruhi proses dalam perusahaan.

c. Bagi IPTEKS

Dapat dijadikan bahan literatur bagi penelitian selanjutnya.

1.5. Ruang Lingkup Penelitian

Agar penelitian lebih terarah, maka diperlukan ruang lingkup penelitian sebagai berikut :

1.5.1. Batasan tempat

Penelitian ini hanya dilakukan pada bagian produksi kaleng saja.

1.5.2. Batasan waktu

Data kecelakaan yang digunakan untuk analisis kecelakaan adalah data kecelakaan tahun 2015 s/d 2017

1.6. Sistematika Penelitian

Bagian sistematika penelitian ini, merupakan uraian singkat mengenai apa yang dibahas dalam penelitian yang berkaitan dengan objek penelitian. Sistematika penulisan ini dibagi menjadi 5 (lima) bab dengan beberapa sub bab. Dengan susunan sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini menjelaskan tentang latar belakang masalah pokok permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian dan sistematika penelitian.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini menjelaskan tentang tinjauan pustaka dengan menghimpunkan teori dan konsep dari berbagai literatur yang berasal dari penelitian terdahulu

BAB III : METODE PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan mengenai metode penelitian yang digunakan dalam penelitian, yang terdiri dari jenis penelitian, metode pengumpulan data, metode analisis data, kerangka kerja, diagram alir penelitian serta perencanaan jadwal penelitian.

BAB IV : ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini menjelaskan tentang hasil penelitian se jelas mungkin, pengujian dan hasil data.

BAB V : PENUTUP

Pada bab ini penulis mengemukakan tentang kesimpulan saran dari hasil analisis.

HALAMAN INI SENGAJA DIKOSONGKAN