

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perkembangan teknologi telah mengangkat standar hidup manusia dan mengurangi sumber kecelakaan, insiden, cedera, kelelahan, dan stres akibat kerja. Kompleksnya teknologi modern, perubahan bentuk kerja, organisasi kerja, dan sistem produksi juga menempatkan suatu tuntutan yang tinggi pada daya kerja. Untuk mengatasi masalah-masalah tersebut maka implementasi peningkatan kinerja Keselamatan Kerja adalah suatu keharusan. Setiap pengembangan dan penggunaan teknologi baru dapat diterima dan menguntungkan semua pihak (Tarwaka, 2012).

Program pembangunan di Indonesia telah membawa kemajuan pesat di segala bidang kehidupan seperti sektor industri, jasa, properti, pertambangan, transportasi, dan lainnya. Namun dibalik kemajuan tersebut ada harga yang harus dibayar oleh masyarakat Indonesia, yaitu dampak negatif yang ditimbulkannya, salah satu diantaranya adalah bencana seperti kecelakaan akibat kerja, pencemaran lingkungan, dan penyakit akibat kerja yang mengakibatkan ribuan orang cedera setiap tahunnya (Ramli, 2009).

Setiap tahun diseluruh dunia terjadi jutaan kecelakaan kerja, mulai dari kecelakaan ringan hingga kecelakaan berat yang berbanding lurus dengan kerugian yang ditimbulkan dari kecelakaan kerja tersebut. Jepang dan Amerika Serikat melaporkan lebih dari 2 juta kecelakaan akibat kerja

yang terjadi setiap tahunnya, sedangkan Prancis, Jerman, dan Italia melaporkan lebih dari 1 juta kecelakaan kerja terjadi setiap tahunnya. Diduga bahwa terjadi 15 juta kecelakaan kerja dalam kurun waktu satu tahun di seluruh dunia. Angka-angka di Indonesia mungkin relatif lebih rendah, namun hal itu belum tentu keadaan lebih baik karena masih perlu ditingkatkannya sistem pelaporan kecelakaan kerja.

Statistik kecelakaan kerja sangat berguna dalam menilai apakah kecelakaan–kecelakaan tersebut telah berkurang atau bertambah dan menilai efektif tidaknya suatu upaya pencegahan yang telah dilakukan. Maka dari itu, jelas bahwa statistik kecelakaan kerja dari tahun ke tahun harus dilakukan perbandingan baik antar perusahaan dalam lingkup regional, nasional, maupun internasional (Suma'mur, 2009).

Data statistik, kecelakaan akibat kerja di Indonesia masih tergolong cukup tinggi dimana data yang terdapat di BPJS Ketenagakerjaan pada tahun 2007 hingga tahun 2011 terdapat rata-rata 414 kasus kecelakaan kerja setiap hari (Tri, 2012). Berdasarkan data BPJS Ketenagakerjaan Karesidenan Surakarta tercatat kasus kecelakaan kerja pada bulan Januari hingga Desember 2015 sebanyak 17.917 kasus kecelakaan kerja. Sedangkan pada bulan Januari hingga Mei 2016 tercatat sebanyak 985 kasus kecelakaan kerja. Dilaporkan kasus kecelakaan kerja paling sering terjadi pada industri bidang garmen (BPJS Ketenagakerjaan, 2016).

Menurut Afandi, dkk (2014), penilaian risiko yang dikelompokkan berdasarkan stasiun (unit) kerja didapatkan *risk level extreme* sebanyak 11,

risk level high sebanyak 26, *risk level medium* 9, dan *risk level low* sebanyak 25. Keempat *risk level* tersebut diakibatkan oleh beberapa faktor seperti jenis kegiatan yang dilakukan untuk memproduksi sebuah link berbeda-beda, menggunakan mesin atau alat yang cukup berbahaya sehingga dapat menimbulkan potensi bahaya yang cukup tinggi, akibat kelalaian operator, penggunaan alat pelindung diri kurang memadai, tidak adanya standar operasional prosedur *safety* dan standar operasional prosedur kerja yang mengingatkan pekerja ketika berada di lapangan.

Berdasarkan penelitian Wikaningrum (2014), PT. Indo Acidatama Tbk. Kemiri, Kebakkramat, Karanganyar sendiri dalam tiga tahun terakhir masih terjadi kecelakaan, pada tahun 2011 dan 2012 terjadi 0 (*zero*) kecelakaan kerja, tahun 2013 terjadi kecelakaan kerja sebesar 17,02 %. Sedangkan menurut data yang diperoleh peneliti ketika melakukan survei pendahuluan pada tahun 2014 terjadi 0 (*zero*) kecelakaan kerja, dan pada tahun 2015 terjadi 0 (*zero*) kecelakaan kerja.

Angka *zero accident* atau *zero last time injury* merupakan suatu hasil akhir dari suatu pengendalian risiko sehingga tidak terjadi kecelakaan. Banyak perusahaan dapat mencapai target “*zero*”, tetapi jika dilihat kondisi lingkungan kerja dan pekerjaannya belum mencerminkan adanya penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) yang baik (Tarwaka, 2015).

Dari data diatas dapat disimpulkan bahwa suatu kegiatan dalam bekerja tidak pernah terlepas dari potensi risiko kecelakaan. Betapapun

kecilnya suatu kecelakaan akan berdampak besar bagi suatu masyarakat sosial dan perusahaan baik dampak secara langsung maupun tidak langsung. Bahaya (*hazard*) adalah suatu sumber, situasi atau tindakan yang berpotensi menciderai manusia atau kondisi kelainan fisik atau mental yang teridentifikasi berasal dari situasi yang terkait pekerjaan (OHSAS 18001:2007). Risiko (*risk*) merupakan kombinasi dari kemungkinan terjadinya kejadian berbahaya atau keparahan suatu cedera yang disebabkan oleh kejadian tersebut (OHSAS 18001:2007).

Sesuai persyaratan OHSAS 18001, organisasi harus mendapatkan prosedur mengenai identifikasi bahaya (*hazard identification*), penilaian risiko (*risk assessment*), dan menentukan pengendalian (*control*) atau disingkat dengan HIRAC. Keseluruhan program ini disebut dengan manajemen risiko (*management risk*), dimana HIRAC merupakan salah satu metode dalam teknik identifikasi bahaya.

Hasil penelitian Puspitasari (2010), tentang *Hazard Identification* dan *Risk Assessment* Dalam Upaya Mengurangi Tingkat Risiko di Bagian Produksi PT. BINA GUNA KIMIA UNGARAN SEMARANG yang bergerak dibidang pembuatan bahan-bahan pestisida untuk *soecially products* dan pertanian bahwa di bagian produksi memiliki tingkat risiko yang sedang kemudian setelah dilakukan *Hazard Identification* dan *Risk Assessment* tingkat risiko tersebut menjadi ringan.

PT. Indo Acidatama Tbk. Kemiri, Kebakkramat, Karanganyar merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang industri kimia skala

internasional dengan *ethanol*, *acetic acid*, *acetaldehyde*, dan *ethyl acetate* sebagai produk utama yang terbagi dalam beberapa departemen kerja. Dengan jumlah pekerja sebanyak 386 orang, 353 orang laki-laki dan 33 orang perempuan.

Setiap kegiatan di perusahaan ini tentunya melibatkan semua elemen yang ada faktor manusia, mesin dan lingkungan kerja yang tentu tidak lepas dari potensi sumber bahaya yang berasal dari manusia, mesin, bahan, proses, cara kerja maupun lingkungan kerja serta sistem yang mengatur berjalannya proses produksi. Oleh karena itu perlu dilaksanakan tindakan pencegahan dan tindakan pengendalian yang tepat dan sesuai dengan regulasi yang berlaku di tingkat perusahaan dan tingkat pemerintah agar kecelakaan kerja dapat dicegah.

PT. Indo Acidatama Tbk. Kemiri, Kebakkramat, Karanganyar terdiri dari beberapa departemen kerja serta melakukan proses produksi berbahan kimia tentu sangat banyak potensi bahaya yang dapat terjadi. PT. Indo Acidatama Tbk., dalam tahapan awal menerapkan metode HIRAC di perusahaan, oleh karena itu peneliti tertarik untuk melakukan pemantauan dan menerapkan Metode HIRAC di Departemen Mekanik PT. Indo Acidatama Tbk., untuk mengidentifikasi sumber bahaya potensial, penentuan tingkat risiko, dan menetapkan sarana pengendalian melalui skripsi yang berjudul “Identifikasi Sumber Bahaya Potensial, Penentuan Tingkat Risiko dan Penetapan Sarana Pengendalian berdasarkan Metode

HIRAC Di Departemen Mekanik PT. Indo Acidatama Tbk. Kemiri, Kebakkramat, Karanganyar”.

B. Rumusan Masalah

Bagaimana sarana pengendalian yang ditetapkan yang berhubungan dengan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja berdasarkan identifikasi sumber bahaya potensial dan penilaian risiko di Departemen Mekanik PT. Indo Acidatama Tbk. Kemiri, Kebakkramat, Karanganyar?

C. Tujuan Penelitian

1. Tujuan Umum

Untuk mengetahui sumber potensi bahaya dengan tingkat risiko yang muncul serta dilakukan upaya pengendalian di Departemen Mekanik PT. Indo Acidatama Tbk. Kemiri, Kebakkramat, Karanganyar dengan metode *Hazard Identification and Risk Assessment Control* (HIRAC).

2. Tujuan Khusus

- a. Untuk mengidentifikasi sumber bahaya potensial yang ada di Departemen Mekanik
- b. Menentukan dan menilai tingkat risiko terhadap kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja di Departemen Mekanik
- c. Menetapkan sarana pengendalian berdasarkan risiko yang ada dengan metode HIRAC yang sejalan dengan sistem perusahaan

D. Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat, antara lain:

1. Bagi Perusahaan

Diharapkan hasil penelitian ini dapat memberikan informasi tambahan, bahan evaluasi dan pertimbangan bagi perusahaan dalam upaya proses identifikasi bahaya yang muncul serta upaya pengendalian yang dilakukan selama penelitian berlangsung di Departemen Mekanik khususnya dan PT. Indo Acidatama Tbk. Kemiri, Kebakkramat, Karanganyar pada umumnya.

2. Bagi Program Studi Kesehatan Masyarakat FIK UMS khususnya peminatan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

Dapat menambah kepustakaan yang bermanfaat untuk pengembangan ilmu pengetahuan dan peningkatan program belajar mengajar serta dapat digunakan sebagai referensi dasar untuk melakukan penelitian selanjutnya.

3. Bagi Peneliti

Diharapkan dapat melatih peneliti menghasilkan karya ilmiah yang lebih baik serta meningkatkan wawasan peneliti mengenai metode HIRAC yang berfungsi dalam mengidentifikasi sumber bahaya potensial yang ada di tempat kerja yang telah diobservasi secara langsung sehingga dapat menentukan tingkat risiko dan sarana pengendalian terhadap kecelakaan kerja.