

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan industri yang semakin ketat menuntut perusahaan untuk mengoptimalkan seluruh sumber daya yang dimiliki dalam menghasilkan produk berkualitas tinggi agar mampu bertahan dalam persaingan dengan perusahaan lain. Kualitas produk yang dihasilkan tidak terlepas dari peranan sumber daya manusia (SDM) yang dimiliki perusahaan. Faktor-faktor produksi dalam perusahaan seperti modal, mesin dan material dapat bermanfaat apabila telah diolah oleh SDM. Sumber daya manusia sebagai tenaga kerja tidak terlepas dari masalah-masalah yang berkaitan dengan risiko terutama pada keselamatan dan kesehatan kerja dari sewaktu bekerja. Hal ini berkaitan dengan perlindungan tenaga kerja dari bahaya dan penyakit akibat kerja maupun lingkungan kerja. Riset yang dilakukan badan dunia ILO menghasilkan kesimpulan, setiap hari rata-rata 6000 orang meninggal, setara dengan satu orang setiap 15 detik atau 2,2 juta orang per tahun akibat sakit atau kecelakaan yang berkaitan dengan pekerjaan mereka. Jumlah pria yang meninggal dua kali lebih banyak dibandingkan dengan wanita, karena mereka lebih mungkin melakukan pekerjaan yang berbahaya. Secara keseluruhan kecelakaan di tempat kerja telah menewaskan 350.000 orang. Sisanya meninggal karena sakit yang diderita dalam pekerjaannya seperti membongkar zat kimia beracun. (ILO, 2003 dalam suardi, 2005)

Menurut Suma'mur (1998), penyebab kecelakaan kerja secara umum adalah karena adanya kondisi yang tidak aman dan tindakan tidak aman dari pekerja. Khusus mengenai tindakan tidak aman sangat erat kaitannya dengan faktor manusia atau terjadi karena kesalahan manusia. Menurut penelitian yang dilakukan oleh Patrick Sherry, 80-90 % penyebab kecelakaan kerja berkaitan dengan *human error* atau faktor perilaku pekerja. Pekerja cenderung untuk berperilaku dengan mengabaikan keselamatan walaupun itu sangat berguna untuk kepentingannya sendiri. Misal saja dalam melaksanakan tugasnya pekerja seringkali tidak mengikuti *Standard Operating Procedure* (SOP) dan hanya bekerja berdasarkan pengalamannya saja. Atau masalah lain adalah pekerja

seringkali tidak mau menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) yang sudah disediakan dengan berbagai alasan. Persepsi menurut Soekidjo merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi perilaku. Oleh karena itu, jika persepsi seseorang terhadap risiko sudah buruk, maka perilaku yang timbul juga cenderung mengabaikan pajanan risiko tersebut.

Bagian produksi sebagai salah satu tempat diterapkannya penggunaan alat dan mesin, menjadi tempat dengan potensi bahaya yang besar dan risiko pekerjaan yang tinggi. Hal ini menjadi fokus perusahaan agar dapat dilakukan pengendalian bahaya dan pengendalian risiko pekerjaan untuk melindungi pekerja dari kecelakaan kerja.

Perusahaan yang baik adalah perusahaan yang benar-benar menjaga kestabilan dan meminimasi tingkat risiko, baik risiko kebangkrutan, risiko keselamatan, risiko kesehatan karyawan dan risiko-risiko lainnya, dengan membuat aturan-aturan yang dapat mengurangi dampak risiko-risiko tersebut. Pabrik karet yang terdapat di daerah Bangkinang merupakan pabrik karet yang tertua di kabupaten Kampar, Perusahaan ini menggunakan peralatan seperti mesin atau alat berat, serta bahan baku yang mengeluarkan bau yang tidak sedap. Secara umum proses produksi yang dilakukan sangat berpotensi besar atau berisiko tinggi terhadap kejadian kecelakaan kerja.

Berdasarkan survei pendahuluan yang dilakukan, PT. Bangkinang memiliki beberapa unit stasiun kerja yang saling menunjang berjalannya proses produksi. Diantara beberapa unit yang dimiliki oleh PT. Bangkinang, unit *hammer mill*, *slab cutter*, *roll mangel* dan *hydraulic press* adalah unit kerja yang memiliki potensi risiko yang cukup tinggi terhadap kejadian kecelakaan kerja karyawannya, dengan jumlah karyawan 220 orang. Risiko yang terdapat pada PT. Bangkinang sangat tinggi terutama pada risiko kecelakaan, hal ini dibuktikan adanya kecelakaan kerja yang terjadi disaat melakukan pekerjaan, dalam bulan Oktober 2012 telah terjadi 4 orang operator yang mengalami kecelakaan kerja 3 orang diantaranya hanya mengalami luka ringan. Sedangkan 1 orang operator mengalami retak pada tulang bagian tangan. Bahkan pada bulan November 2012 kasus kecelakaan meningkat menjadi 7 kasus, walaupun kasusnya dikatakan ringan namun kasus kecelakaan kerja terjadi terus-menerus. Dan dilihat dari kasus kecelakaan dari tahun 2009 sampai tahun 2013 kurang lebih dari 338 kasus kecelakaan yang tercatat. Selain itu tidak adanya alat keselamatan (*safety*) baik

yang dipakai oleh karyawan maupun rambu-rambu keselamatan. Seperti penutup telinga, penutup mulut dan hidung, sarung tangan, sepatu dan lain sebagainya. Memperhatikan hal tersebut, maka penerapan K3 harus dilakukan karena akan berdampak buruk terhadap produktifitas perusahaan.

Tabel 1.1 Rekap data kecelakaan kerja dan persentase pertahun dalam menit

Tahun	Jumlah Karyawan	Jumlah Kasus Kecelakaan	Jumlah Waktu Kerja yang Hilang	Persentase Kecelakaan / Tahun	Persentase WKH
	a	b	c	$d = \frac{b}{a} \times 100$	$e = \frac{c}{2880} \times 100$
2009	213	61	45.876	28,64 %	26,54 %
2010	200	72	48.887	36,00 %	28,29 %
2011	220	73	46.130	33,18 %	26,69 %
2012	220	65	44.388	29,54 %	25,68 %
2013	220	67	45.639	30,45 %	26,41 %

Sumber: PT. Bangkinang

Dari data di atas terlihat jumlah kasus kecelakaan kerja dalam setiap tahunnya. Dari jumlah karyawan yang ada dan dibandingkan dengan jumlah kasus kecelakaan kerja terlihat kecelakaan kerja sering terjadi. Dan dilihat dari jam kerja yang ada yaitu 8 jam dalam satu hari dan dalam satu tahun ada 360 hari, 8 jam x 360 hari sama dengan 2.880 jam, kasus ini juga menghilangkan waktu kerja yang lumayan tinggi.

Dari persentase (%) kecelakaan kerja pertahunnya dapat disimpulkan bahwa kasus kecelakaan kerja pada PT. Bangkinang melebihi dari $\frac{1}{4}$ jumlah karyawan setiap tahunnya. Begitu juga dengan waktu kerja yang hilang melebihi dari $\frac{1}{4}$ jumlah waktu yang ada dalam setiap tahunnya. Jumlah waktu kerja dalam satu tahunnya adalah berjumlah 2.880 jam atau 172.800 menit. Dari persentase (%) di atas terlihat seringnya terjadi kasus kecelakaan kerja serta banyaknya waktu kerja yang hilang. Kasus kecelakaan kerja ini apabila tidak diperbaiki maka lama kelamaan kasus ini akan menjadi semakin besar begitu juga dengan waktu kerja yang hilang semakin membesar.

1.2 Rumusan Masalah

Kasus kecelakaan kerja masih sangat tinggi pada pabrik karet PT. Bangkinang, hal ini akan merugikan pihak perusahaan itu sendiri. Dari latar belakang maka perumusan masalah adalah bagaimana analisis risiko pada kecelakaan kerja ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Menganalisa risiko yang terjadi pada PT. Bangkinang terkait kecelakaan kerja.
2. Pembuatan SOP (Standar Operasional Prosedur) terkait dengan risiko keselamatan dan risiko kesehatan kerja yang mampu mengurangi pengaruh risiko

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah :

1. Sebagai bahan masukan bagi perusahaan dalam menerapkan program keselamatan dan kesehatan kerja yang baik, sehingga dapat meningkatkan produktifitas kerja karyawan.
2. Memberikan manfaat bagi peneliti untuk memperdalam pengetahuan khususnya tentang manajemen risiko.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini adalah :

1. Pengamatan risiko kecelakaan kerja dilakukan pada lantai produksi.
2. Data yang digunakan dari tahun 2009 sampai tahun 2013.
3. Nilai tukar mata uang rupiah terhadap dolar \$ 1 = Rp 11.800
4. Pembuatan SOP hanya dilakukan pada lantai produksi

1.6 Posisi Penelitian

Penelitian analisis manajemen risiko pada implementasi keselamatan dan kesehatan kerja (K3) ini pernah dilakukan penelitian oleh beberapa orang peneliti sebelumnya, oleh karena itu agar dalam penelitian ini tidak terjadi penyimpangan maka perlu ditampilkan posisi penelitian seperti yang terlihat di bawah ini:

Tabel 1.2 Posisi Penelitian

Peneliti	Judul Penelitian	Tujuan	Objek Penelitian	Metode	Tahun
N.D. Nguyen, S.A Frost	<i>Development of a Nomogram for individualizing hip fracture risk in men and women</i>	- <i>Identifying high risk individual for intervention to reduce the risk of hip fracture</i>	St. Vincent Campus Australia	<i>Risk Nomogram</i>	2007
Evi Yulawati, Sisca Paramitha Putri	Analisis Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Proses Produksi	- Menentukan risiko dominan pada proses produksi - Menganalisis terhadap faktor risiko dominan	PT. Abadi Adimulia	Penilaian Risiko	2008
Stiven, Victor, Alexandrou	<i>Readmission to intensive care development of nomogram for individualizing risk</i>	- <i>To develop a prediction model using an inception cohort of patients surviving an initial ICU stay</i>	Liverpool Hospital	<i>Nomogram for Individualising Risk</i>	2010
Rafa'i	Analisis Risiko pada Kecelakaan Kerja	- Menganalisa risiko yang terjadi pada PT. Bangkinang tentang kecelakaan kerja - Pembuatan SOP	PT. Bangkinang	<i>Risk Nomogram</i>	2014

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang terdapat di dalam laporan ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini merupakan bab yang berisikan tentang latar belakang, rumusan masalah, manfaat, tujuan dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini merupakan bab yang berisi tentang teori-teori yang menyakut dengan penelitian dan mendukung dalam penyelesaian masalah.

BAB III METODELOGI PENELITIAN

Pada bab ini merupakan bab yang berisi tentang tahap-tahap atau langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini merupakan bab yang berisi tentang pengolahan data yang didapat.

BAB V ANALISIS

Pada bab ini merupakan bab yang berisikan tentang analisa dari bab sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini merupakan bab terakhir yang berisikan kesimpulan dan saran.