

BAB 1 : PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri di Indonesia saat ini semakin maju tetapi perkembangan tersebut belum diimbangi dengan kesadaran untuk memahami dan melaksanakan keselamatan kerja secara benar sehingga upaya mencegah kecelakaan yang sering terjadi di tempat kerja belum dilakukan dengan baik.⁽¹⁾

Kecelakaan adalah kejadian tidak terduga dan tidak diharapkan. Tak terduga oleh karena di belakang peristiwa itu tidak terdapat unsur kesengajaan. Tidak diharapkan oleh karena peristiwa kecelakaan disertai kerugian material ataupun penderitaan dari yang paling ringan sampai kepada yang paling berat.⁽²⁾

Konsekuensi dari terjadinya kecelakaan kerja adalah pekerja dan keluarganya secara langsung menjadi korban dan pengusaha juga menjadi korban karena hilangnya peluang bisnis dan keuntungan. Setiap perusahaan wajib menjadi perusahaan yang memanusiaikan pekerjanya dalam arti semua pekerjaan yang dibebankan kepada para pekerja harus dalam lingkup kemampuan manusia dan tidak membahayakan pekerja mereka sendiri.⁽³⁾

Berdasarkan data *International Labour Organization* (ILO) tahun 2013 disebutkan bahwa setiap 15 detik seorang pekerja meninggal dunia akibat kecelakaan kerja dan 160 pekerja menderita penyakit akibat kerja. ILO (2016) mencatat setiap hari orang meninggal akibat kecelakaan kerja atau penyakit akibat kerja lebih dari 2,78 juta kematian per tahun. Selain itu, ada sekitar 374 juta cedera dan PAK non-fatal setiap tahun, banyak diantaranya mengakibatkan ketidakhadiran dalam pekerjaan.⁽⁴⁾

Di Indonesia terdapat 105.182 kasus kecelakaan kerja pada 2015. BPJS Ketenagakerjaan mencatat kasus kecelakaan kerja di Indonesia sepanjang tahun 2017 sekitar

123.000 kasus, mengalami peningkatan 20% dari tahun 2016. Sedangkan data pada kuartal 1 2016 di Sumatera Barat terdapat 1.285 kasus kecelakaan kerja.⁽⁵⁾ Jumlah kasus kecelakaan kerja di Indonesia tahun 2017 yang masih meningkat sehingga upaya-upaya untuk mencegah kecelakaan kerja harus terus dilakukan, salah satunya dengan manajemen risiko.

Pemerintah Indonesia mulai berkomitmen menjaga keselamatan kerja dengan dikeluarkannya UU No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja dan UU No. 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan. Dalam UU Ketenagakerjaan pasal 86 disebutkan bahwasanya setiap pekerja/buruh mempunyai hak untuk memperoleh perlindungan atas keselamatan dan kesehatan kerja. Hal ini bertujuan untuk mewujudkan produktivitas kerja yang optimal. Kemudian pada pasal 87 menyatakan bahwa setiap perusahaan wajib menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) yang terintegrasi dengan sistem manajemen perusahaan.⁽⁶⁾

Sistem manajemen K3 dalam OHSAS 18001:2007 merupakan bagian dari suatu sistem manajemen organisasi yang digunakan untuk mengembangkan dan menerapkan kebijakan K3 dan mengelola risiko-risiko K3.⁽⁷⁾ Sedangkan dalam PP 50 Tahun 2012 sistem manajemen K3 yang selanjutnya disebut sebagai SMK3 adalah bagian dari sistem manajemen perusahaan secara keseluruhan dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif.⁽⁸⁾

Salah satu upaya untuk meminimalisir angka kecelakaan kerja adalah dengan pengelolaan terhadap risiko yang ada dalam hal ini disebut sebagai manajemen risiko untuk mengetahui bahaya serta potensi risiko yang terdapat ditempat kerja sehingga dapat dilakukan tindakan pencegahan dan pengendalian terhadap bahaya tersebut.

Manajemen risiko adalah suatu upaya mengelola risiko untuk mencegah terjadinya kecelakaan yang tidak diinginkan secara komprehensif, terencana, dan terstruktur dalam suatu sistem yang baik. Manajemen risiko berkaitan dengan bahaya dan risiko yang ada ditempat kerja yang dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Manajemen resiko adalah metode yang tersusun secara logis dan sistematis dari suatu tahapan kegiatan : identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko. Tahapan tersebut diterapkan disemua tingkatan kegiatan, jabatan, proyek, ataupun aset perusahaan.⁽¹⁰⁾

HIRARC adalah salah satu metode manajemen risiko dan merupakan bagian dari standar OHSAS 18001:2007. Di Indonesia disebut sebagai *risk assessment* atau identifikasi bahaya dan aspek K3L. HIRARC digunakan untuk mengidentifikasi bahaya yang dapat terjadi pada aktifitas rutin maupun non rutin di perusahaan. Di klausa OHSAS disebutkan bahwa organisasi termasuk perusahaan harus membuat, menerapkan dan memelihara prosedur untuk mengidentifikasi bahaya yang ada (*Hazard Identification*), penilaian risiko (*Risk Assessment*), dan penetapan pengendalian risiko (*Risk Control*).⁽⁷⁾

Setiap jenis pekerjaan memiliki bahaya dan resiko tersendiri. Besarnya resiko tersebut dapat menimbulkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja tergantung dari jenis produksi, mesin/teknologi, bahan yang digunakan, lingkungan tempat kerja serta tenaga kerja yang melakukan pekerjaan.⁽⁹⁾

Berdasarkan hasil penelitian Tesis yang dilakukan oleh Surika Martalina tahun 2017 tentang Analisis Manajemen Risiko K3 pada saat *Overhaul* di Area *Kiln* Pabrik Indarung II/III PT Semen Padang menggunakan *Australian Starndart/New Zealand Standart (AS/NZS) 4360:2004* di dapatkan 91 bahaya dan 126 resiko. Sehingga Perusahaan perlu melakukan *training* keselamatan dan kesehatan kerja

(K3) kepada pekerja serta menumbuhkan budaya peduli antara pekerja agar tindakan *unsafe action* tidak terjadi. ⁽¹⁰⁾

Penelitian deskriptif dari Meita Fitriana mengenai Identifikasi Bahaya dan Penilaian Dampak di Unit *finish mill* PT Semen Gresik (Persero) Tbk. Pabrik Gresik Tahun 2009 didapatkan bahaya kimia dari *fly ash* dan debu, kebisingan dari ruang *control room* dengan resiko terjatuh, terjepit, terpeleset, tersembur material, tersengat listrik dan terhantam bucket. Sedangkan dampak yang menjadi perhatian besar yaitu tumpahan pelumas, emisi debu dan saat penggantian bag *filter dust collector* sehingga tindakan pengendalian harus dilaksanakan secara teratur dan konsisten serta melakukan evaluasi dan penyesuaian dengan setiap perubahan yang ada. ⁽¹¹⁾

PT Semen Padang merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri semen tertua di Indonesia dan terbesar di Sumatera Barat. Proses pembuatan semen melalui berbagai tahap yang sangat kompleks sehingga menghasilkan produksi yang bernilai ekonomis. PT Semen Padang memiliki kapasitas produksi 10.400.000 ton/tahun. Produksi semen ke dua terbesar dihasilkan dari Pabrik Indarung V yaitu sebesar 2.300.000 ton/tahun. Adapun tahapan produksi dimulai dari pengumpulan bahan baku, penggilingan awal, pembakaran, dan penggilingan akhir. ⁽¹²⁾

Proses produksi di Pabrik Indarung V menggunakan *storage, coal mill, raw mill, kiln, suspension preheater, cooler, cement mill* dan beberapa alat pendukung lainnya. Potensi bahaya yang terdapat berupa ketinggian, bahan mudah terbakar seperti oli, debu, benda berputar seperti *belt conveyor*, arus listrik dan kejatuhan material. Agar semua proses produksi dapat berjalan dengan lancar perlu didukung oleh budaya kerja yang sehat dan aman. Oleh karena itu salah satu upaya preventif yang dapat dilakukan di PT Semen Padang dalam mencegah berbagai resiko kecelakaan kerja yaitu dengan melaksanakan manajemen risiko.

Berdasarkan penelitian awal yang dilakukan di PT Semen Padang didapatkan data kecelakaan kerja di Pabrik Indarung V pada tahun 2013 terdapat 2 kasus, 2014 terdapat 2 kasus, 2015 terdapat 4 kasus, 2016 terdapat 4 kasus. Sedangkan tahun 2017 data kecelakaan kerja di PT Semen Padang untuk semua departemen terdapat 8 kasus kecelakaan, dimana 2 kasus kecelakaan kerja terjadi di Pabrik Indarung V. jenis kecelakaan kerja yang pernah terjadi di Pabrik Indarung V yaitu terjepit, tertimpa, terjatuh dan terbakar.

PT Semen Padang sudah menerapkan OHSAS 18001 dan sudah melakukan proses manajemen risiko yaitu identifikasi bahaya dan penilaian risiko dibuktikan dengan adanya dokumen prosedur identifikasi bahaya dan risiko, namun belum mencakup semua area di pabrik Indarung V seperti area *storage* dan *cooler*.⁽¹³⁾ Kemudian masih adanya kecelakaan kerja yang terjadi di Pabrik Indarung V pada tahun 2017, sehingga di awal tahun 2018 perlu untuk meninjau kembali proses manajemen risiko mulai identifikasi bahaya, penilaian risiko hingga pengendalian risiko.

Berdasarkan uraian di atas, maka penulis tertarik untuk mengidentifikasi bahaya, menilai tingkat risiko dan pengendalian risiko K3 dengan metode HIRARC di bagian produksi Pabrik Indarung V PT Semen Padang tahun 2018.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, perumusan masalah dalam penelitian ini adalah : Bagaimanakah penerapan manajemen risiko mulai dari identifikasi risiko, penilaian risiko dan pengendalian risiko di bagian produksi pabrik Indarung V PT Semen Padang tahun 2018 ?

1.3 Tujuan Penelitian

1.3.1 Tujuan Umum

Tujuan umum dari penelitian ini adalah untuk menganalisis manajemen risiko (HIRARC) di bagian produksi Pabrik Indarung V PT Semen Padang.

1.3.2 Tujuan Khusus

Adapun tujuan khusus dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui gambaran umum dan tahapan produksi di Pabrik Indarung V PT Semen Padang.
2. Mengidentifikasi sumber bahaya (*hazard identification*) dan risiko pada area produksi Pabrik Indarung V PT Semen Padang.
3. Menentukan penilaian risiko (*risk assessment*) dengan menilai tingkat *consequence* (keparahan), *exposure* (paparan) dan *likelihood* (kemungkinan/peluang) dari sumber bahaya pada tiap tahapan proses produksi di pabrik Indarung V PT Semen Padang.
4. Mengetahui upaya pengendalian dan merekomendasikan perbaikan pengendalian (*risk control*) kecelakaan kerja di bagian produksi pabrik Indarung V PT Semen Padang.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Bagi perusahaan

Hasil dari penelitian ini dapat menjadi informasi, rekomendasi, dan acuan bagi perusahaan untuk kemudian dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan atau masukan dalam mengambil kebijakan mengenai potensi bahaya dan pengendalian risiko sehingga meningkatkan produktivitas perusahaan dan kesejahteraan pekerja.

2. Bagi institusi

Hasil dari penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan referensi bagi penelitian sejenis selanjutnya serta menjadi masukan dalam pengembangan bidang keilmuan bidang keselamatan dan kesehatan kerja terutama tentang identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko.

3. Bagi peneliti

Kesempatan bagi peneliti dalam memperdalam pengetahuan, wawasan serta kemampuan untuk mengaplikasikan ilmu tentang keselamatan dan kesehatan kerja, terutama mengenai identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko.

1.5 Ruang Lingkup Penelitian

Ruang lingkup dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada tahapan produksi yaitu pengumpulan bahan baku, penggilingan awal, pembakaran dan penggilingan akhir.
2. Penelitian yang dilakukan mengenai bahaya-bahaya yang dapat disebabkan oleh manusia, peralatan dan lingkungan kerja.
3. Penilaian risiko menggunakan analisis risiko dengan menghitung nilai *consequence*, *exposure* dan *likelihood*.

