

BAB I

PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan tentang latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan, batasan masalah, serta sistematika penulisan dalam penelitian Tugas Akhir.

1.1 Latar Belakang

Sumber daya manusia merupakan salah satu aset penting yang dimiliki oleh suatu perusahaan. Salah satu aspek penting terkait sumber daya manusia dalam suatu perusahaan adalah sistem kesehatan dan keselamatan kerja (K3) karyawan. Keselamatan dan kenyamanan karyawan dalam bekerja dibutuhkan agar karyawan dapat bekerja secara optimal untuk mencapai tujuan perusahaan. Suatu manajemen K3 yang sistematis dibutuhkan dalam suatu perusahaan serta standar yang tepat terhadap prosedur operasional K3, guna mencegah terjadinya kecelakaan kerja terhadap karyawan agar tujuan yang diinginkan perusahaan dalam bentuk hasil kerja yang optimal dapat tercapai.

Setiap pekerjaan dalam suatu perusahaan memiliki resiko, terlepas dari besar atau kecilnya resiko tersebut. Kesadaran akan resiko dan keselamatan kerja tidak hanya merupakan tanggung jawab dari pimpinan perusahaan, namun juga karyawan dalam perusahaan itu sendiri. Menurut data Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan, jumlah kecelakaan kerja di Indonesia cenderung meningkat. Sebanyak 123 ribu kasus kecelakaan kerja tercatat sepanjang tahun 2017 dengan kerugian Rp. 971 miliar, meningkat sebanyak 20% dari tahun 2016 dengan kerugian sebanyak Rp. 792 miliar (Detikfinance, 2018). Kondisi ini sangat memprihatinkan karena beberapa penyebab utama kecelakaan kerja adalah kurangnya perhatian manajemen perusahaan atau minimnya kesadaran dari karyawan akan keselamatan kerja. Pentingnya penerapan Sistem Manajemen K3 (SMK3) pada perusahaan dijelaskan dalam peraturan pemerintah (PP) nomor 50 tahun 2012 tentang SMK3 dan UU N0. 13 Tahun 2003 pasal 86 dan 87 tentang ketenagakerjaan. Oleh

sebab itu, kesadaran dan pengawasan perusahaan untuk menerapkan sistem manajemen K3 yang baik harus lebih ditingkatkan.

Menurut teori Heinrich, terdapat dua penyebab kecelakaan kerja yaitu *unsafe act* (perilaku tidak aman) dan *unsafe condition* (kondisi tidak aman) (Hidayat dan Hijuzaman, 2015). Penelitian Hidayat dan Hijuzaman (2015) membuktikan bahwa kecelakaan kerja terjadi 85% disebabkan oleh perilaku tidak aman (*unsafe act*). Perilaku tidak aman yang dimaksud lebih kepada manusia atau pekerja itu sendiri, yang dapat dipengaruhi oleh kondisi fisik dan psikis pekerja, kurangnya keterampilan, tidak menggunakan alat pelindung diri (APD), dan lain sebagainya. Sedangkan kondisi yang tidak aman merupakan kondisi lingkungan tempat kerja yang kurang kondusif, kotor, dan lain sebagainya (Sari, 2016).

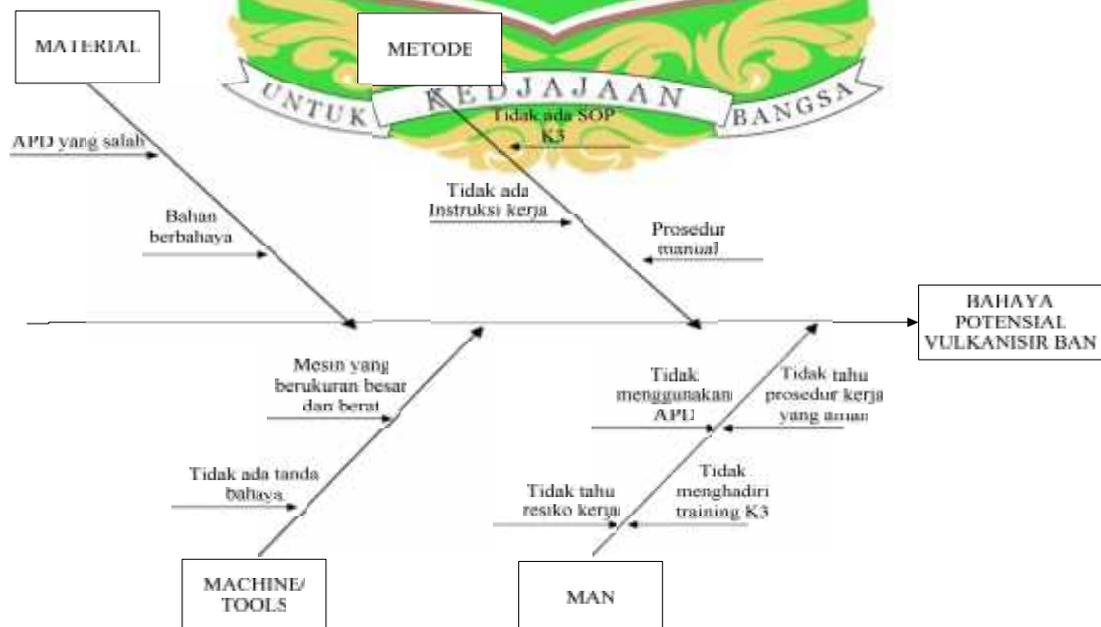
Fenomena kecelakaan kerja merupakan suatu hal yang tidak diinginkan dalam perusahaan. Banyaknya perusahaan di kota Padang yang memproduksi berbagai macam produk dengan tahapan produksi yang menggunakan mesin berukuran besar dan berat menimbulkan perhatian khusus terhadap masalah K3, karena setiap proses yang dilakukan dengan menggunakan mesin tersebut dioperasikan langsung oleh karyawan. Jika karyawan kurang menerapkan *unsafe act* dalam bekerja, tentunya akan menimbulkan bahaya bagi karyawan saat bekerja.

PT. Inti Vulkatama merupakan usaha yang berbadan hukum perseroan terbatas (PT). PT. Inti Vulkatama beralamat di Jl. Adinegoro No.81 Padang. Perusahaan ini bergerak dibidang vulkanisir ban, yaitu memproses ban yang sudah rusak atau gundul untuk dipasang telapak baru dengan serangkaian proses agar dapat digunakan kembali. Terdapat tiga jenis proses yang dilakukan dalam vulkanisir ban di PT. Inti Vulkatama, yaitu proses panas, proses dingin, dan OTR (*Off The Road*). Proses panas tahap vulkanisasi dilaksanakan pada suhu relatif tinggi yaitu berkisar 150°C, dan pada proses dingin dilakukan dengan suhu relatif rendah yaitu berkisar 110°C. OTR merupakan proses vulkanisir untuk ban berukuran sangat besar, seperti ban untuk alat berat dengan suhu dalam prosesnya berkisar 150°. Salah satu aktivitas kerja yang dilakukan pada PT. Inti Vulkatama dapat dilihat pada **Gambar 1.1**.



Gambar 1.1 Karyawan Bagian Produksi PT. Inti Vulkatama
(Sumber : PT. Inti Vulkatama, 2017)

Proses panas pada vulkanisir ban di PT. Inti Vulkatama melalui tahapan *inspection* (pemeriksaan), *buffing* (pemarutan), sikat, pengeleman, sisip gum, *building* (penempelan), potong samping, cetak, dan *finishing*. Sedangkan pada proses dingin, melalui tahapan yang sama dengan proses panas dari tahap pemeriksaan hingga penempelan, tahap selanjutnya adalah pemberian *cushion gum*, penyatuan sambungan telapak, pembungkusan ban, cetak dingin, dan *finishing*. (PT. Inti Vulkatama, 2017). Bahaya potensial pada proses vulkanisir ban dapat dijelaskan pada *cause and effect diagram* yang dapat dilihat pada **Gambar 1.2**.



Gambar 1.2 Cause and Effect Diagram
(Sumber : Wawancara PT. Inti Vulkatama, 2017)

Diagram sebab akibat menjelaskan potensi bahaya dari aktivitas vulkanisir ban terdiri dari 4 sebab yaitu manusia, mesin dan peralatan kerja, metode kerja, dan material. Penyebab bahaya dari manusia itu sendiri dikarenakan oleh ketidaktahuan akan resiko bahaya sehingga mengabaikan keselamatan dalam bekerja. Penyebab bahaya dari metode kerja dikarenakan tidak adanya pedoman karyawan dalam beraktivitas pada stasiun kerja SK nya sehingga karyawan menggunakan metode yang salah dalam bekerja. Sedangkan potensi bahaya yang disebabkan oleh mesin dan material terkait dengan pengoperasian mesin dan kandungan zat berbahaya dari material yang digunakan dalam produksi.

Berdasarkan hasil pengamatan yang telah dilakukan di PT. Inti Vulkatama pada Desember 2017, terdapat salah satu *unsafe act* pada karyawan bagian produksi saat beraktivitas, yaitu menggunakan kain sarbet yang diikatkan sebagai penutup mulut dan hidung, sehingga pekerja masih dapat menghirup zat berbahaya yang terdapat pada karet ban yang sedang diproses. Berdasarkan hasil wawancara yang telah dilakukan dengan pimpinan perusahaan, karyawan hanya mempertimbangkan kenyamanannya dalam bekerja, namun kurang mempedulikan keselamatan kerja, hal ini bisa saja terjadi karena ketidaktahuan karyawan akan dampak terhadap kesehatan jangka panjangnya. Semua *unsafe act* yang dilakukan karyawan diamati berdasarkan kaitannya dengan pengetahuan dan pengalaman, kenyamanan karyawan dalam bekerja, dan pengawasan dari perusahaan terhadap karyawan saat bekerja. Sedangkan pada *unsafe condition*, terkait kondisi kerja dan penanganan limbah, banyaknya terdapat serbuk karet sisa hasil pengolahan di berbagai tempat pada lantai produksi sehingga mengganggu kenyamanan karyawan dalam bekerja. Bahaya kerja yang terdapat pada aktivitas vulkanisir ban pada PT. Inti Vulkatama secara umum dapat dilihat pada **Tabel 1.1**.

Tabel 1.1 Identifikasi Bahaya Kerja (PT. Inti Vulkatama, 2018)

<i>Process</i>	<i>Hazard</i>	<i>Exposure</i>	<i>Deviation</i>	<i>Consequences</i>
Pemarutan	Peralatan tajam, material kasar	<i>Continuesly</i>	Pekerja tidak menggunakan masker, sarung tangan, dan sepatu <i>safety</i>	Tangan terluka akibat kontak dengan alat parut
Sikat	Debu dan sisa hasil parut, materal tajam	<i>Continuesly</i>	Pekerja tidak menggunakan masker, sarung tangan, dan sepatu <i>safety</i>	Terhirup debu dan tangan terluka akibat sikat yang tajam
Pengeleman	Bau, kontak langsung dengan alat	<i>Continuesly</i>	Pekerja tidak menggunakan masker, sarung tangan, dan sepatu <i>safety</i>	Terhirup zat penyusun lem, iritasi kulit
Penempelan	Material kasar	<i>Continuesly</i>	Pekerja tidak menggunakan masker, sarung tangan, dan sepatu <i>safety</i>	Tangan kotor dan terluka
Pemasangan ban dalam	Material berat dan kasar	<i>Continuesly</i>	Pekerja tidak menggunakan masker, sarung tangan, dan sepatu <i>safety</i>	Tangan kotor dan terluka akibat kontak langsung dengan alat
Proses masak/cetak ban	Panas, uap, bau	<i>Continuesly</i>	Pekerja menggunakan masker kain	Terkena uap panas, tangan melepuh terkena panas, bau zat penyusun ban

Berdasarkan hasil wawancara dengan koordinator produksi PT. Inti Vulkatama dan hasil pengamatan yang telah dilakukan, beberapa perilaku tidak aman pada pekerja tersebut disebabkan karena ketidaktahuan karyawan akan bahaya dari aktivitas kerja yang dilakukan. Karyawan bekerja berdasarkan pengalamannya sehari-hari dan belum terdapatnya instruksi kerja pada setiap aktivitas kerja pada masing-masing SK. Tingkat bahaya pada masing-masing SK belum diketahui sehingga perlu dilakukan peninjauan tentang SK mana yang berada dalam kategori berbahaya dan harus ditekankan penerapan keselamatan kerja dalam aktivitas karyawan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah yang telah dilakukan, maka permasalahan yang ada dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Sistem manajemen K3 yang kurang diterapkan pada perusahaan.
2. Belum terdapatnya instruksi kerja yang berhubungan dengan kinerja keselamatan pada masing-masing stasiun kerja.

1.3 Tujuan

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengevaluasi kinerja K3 pada PT. Inti Vulkatama
2. Membuat rekomendasi K3 terhadap perusahaan.

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian ini adalah :

1. Perhitungan *safety performance index* dilakukan untuk masing-masing stasiun kerja pada proses panas dan proses dingin.
2. *Output* dari penelitian ini berupa pembuatan rekomendasi bagi perusahaan dan tidak dilakukan hingga tahap implementasi.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dalam penelitian Tugas Akhir ini terbagi kedalam 5 Bab, yang dapat dijelaskan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan dan menguraikan latar belakang permasalahan yang diangkat menjadi topik dalam penelitian Tugas Akhir, ruang lingkup permasalahan, tujuan, batasan masalah, serta sistematika penulisan penelitian Tugas Akhir.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori yang berhubungan dengan penelitian Tugas Akhir diantaranya *behavior based safety*, *K3*, *critical behavior checklist*, *safety performance index*, dan *analytical hirarchy process*.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan teknik pengumpulan data, obyek studi, dan teori yang diaplikasikan dalam penelitian Tugas Akhir.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi data-data yang dikumpulkan dan pengolahan data tersebut dengan menggunakan serangkaian metode guna memperoleh hasil dalam penelitian, dan pembahasan mengenai hasil perhitungan.



BAB V PENUTUP

Bab ini menjelaskan kesimpulan dari hasil penelitian dan saran untuk perbaikan pada penelitian selanjutnya.

