

## BAB 1 : PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Saat ini Indonesia masih mengalami pembangunan pada sektor teknologi dan industri. Kemajuan teknologi dan industri mendorong munculnya berbagai industri baik industri berskala besar, menengah ataupun kecil. Dibalik kemajuan industri di Indonesia ada dampak negatif yang ditimbulkan yaitu kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja yang menyebabkan cedera pada pekerja. Jenis industri, teknologi yang digunakan dan pengendalian terhadap risiko menentukan besaran risiko kecelakaan kerja yang terjadi.<sup>(1)</sup> Saat ini, pembangunan industri belum diimbangi dengan peningkatan kesadaran *hygiene* perusahaan dan kesehatan kerja, sehingga bahaya dan risiko kecelakaan kerja terus meningkat.<sup>(2)</sup>

Berdasarkan data *International Labour Organization* (ILO) tahun 2018 terdapat 2,78 juta kematian pekerja meninggal setiap tahunnya. Sekitar 2,4 juta (86,3%) dari kematian ini dikarenakan penyakit akibat kerja, sementara lebih dari 380.000 (13,7%) dikarenakan kecelakaan kerja.<sup>(3)</sup> BPJS Ketenagakerjaan mendata hingga akhir September 2019 total kecelakaan kerja di Indonesia sebanyak 130.923 kasus dengan klaim Rp 1,09 triliun. Per akhir September 2019, sektor yang berkontribusi relatif besar terjadinya kecelakaan kerja adalah industri pengolahan, yaitu sebanyak 50.358 kasus, perdagangan dengan 9.559 kasus, transportasi dan pergudangan dengan 2.694 kasus<sup>(4)</sup>. BPJS Ketenagakerjaan juga mencatat terjadi peningkatan kasus kecelakaan kerja pada rentang Januari hingga Oktober 2020 dimana terdapat 177.000 kasus kecelakaan kerja di Indonesia.

Berdasarkan Undang-Undang Nomor 40 tahun 2004 tentang Sistem jaminan Sosial Nasional, kecelakaan kerja adalah kecelakaan yang terjadi dalam hubungan kerja, termasuk kecelakaan yang terjadi dalam perjalanan dari rumah menuju tempat

kerja atau sebaliknya, dan penyakit yang disebabkan oleh lingkungan kerja<sup>(5)</sup>. Kecelakaan kerja yang terjadi di tempat kerja dapat menyebabkan kerugian, kerusakan dan mengganggu proses kerja. Dalam aspek K3, kerugian berasal dari kejadian yang tidak diinginkan yang timbul dari suatu aktivitas pekerjaan. Kerugian akibat kecelakaan kerja terjadi karena kurangnya penerapan manajemen risiko yang dilaksanakan perusahaan.<sup>(6)</sup>

Berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 tahun 2012 bahwa setiap perusahaan wajib menerapkan SMK3 apabila mempekerjakan tenaga kerja lebih dari 100 orang atau perusahaan tersebut mempunyai potensi bahaya yang tinggi. Secara internasional berlaku OHSAS 18001:2007 yang menempatkan manajemen risiko menjadi salah satu elemen penting.<sup>(7)</sup>

Manajemen risiko adalah suatu upaya mengelola risiko yang komprehensif, terencana dan terstruktur untuk mencegah terjadinya kecelakaan yang tidak diinginkan dalam suatu sistem yang baik. Manajemen risiko tersusun secara sistematis dari suatu tahapan kegiatan yaitu, identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko. Semua tingkatan kegiatan, jabatan, proyek, produk ataupun aset perusahaan memerlukan manajemen risiko.<sup>(8)</sup> Sebuah perusahaan akan memperoleh manfaat optimal bila menerapkan manajemen risiko sejak awal kegiatan dan di seluruh divisi/bagian di sebuah perusahaan. Salah satu teknik analisa yang digunakan di lingkungan kerja adalah *Job Safety Analysis*.

*Job Safety Analysis* (JSA) adalah sebuah analisis dari prosedur atau pelaksanaan pekerjaan untuk mengidentifikasi bahaya dan potensi kecelakaan yang mungkin dapat terjadi selama pekerjaan berlangsung, serta untuk menentukan upaya pengendalian yang tepat untuk mengurangi risiko.

Berdasarkan penelitian yang dilakukan Saputro (2019) yang berjudul Analisis Identifikasi Potensi Bahaya dalam Upaya Pencegahan Kecelakaan Kerja dengan Metode *Job Safety Analysis* pada Proses Produksi di PT. Infoglobal Teknologi Semesta diperoleh hasil pada resiko tinggi ditemukan 1 potensi bahaya yaitu risiko tertimpa material saat mengangkat dengan *forklift*. Risiko sedang ditemukan 8 potensi bahaya yaitu, menghirup debu material, tangan terpotong oleh alat pemotong, tingkat kebisingan yang tinggi, tangan tergores sisi tajam part, bahaya korosif, terpeleset, bertabrakan dengan pekerja lain, dan iritasi mata. Risiko rendah ditemukan 3 potensi bahaya yaitu, saat proses pengovenan, tangan terkena sisi panas plat dan uap panas dapat mengganggu pernafasan.<sup>(9)</sup>

PT. Nasional Sago Prima (NSP) merupakan anak perusahaan dari grup Sampoerna Agro yang berdiri pada tahun 2009 dan bergerak dibidang agribisnis. PT. Nasional Sago Prima (NSP) memproduksi tepung sago dari bahan baku berupa batang sago yang telah dipotong-potong (tual sago) menjadi tepung sago kering. PT. Nasional Sago Prima (NSP) memproduksi tepung sago kering dengan total produksi mencapai 600 ton tepung sago kering/bulan. Produksi tepung sago dengan merek dagang *prima starch* dipasarkan untuk domestik sebanyak 70% dan ekspor ke luar negeri sebanyak 30%, diantaranya Jepang dan Malaysia.<sup>(10)</sup>

Berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 50 tahun 2012 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja bahwa pada pasal 7 ayat 2 salah satu syarat dalam menyusun kebijakan K3 pengusaha paling sedikit harus melakukan tinjauan awal kondisi K3, salah satunya yaitu identifikasi potensi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko.<sup>(11)</sup> Dalam hal ini PT. Nasional Sago Prima belum pernah melakukan tiga hal tersebut.

Berdasarkan survei data awal di perusahaan, pada prinsipnya PT. Nasional Sago Prima (NSP) memperhatikan aspek K3 pekerja namun belum memiliki bidang khusus yang menaungi Sistem Manajemen Kesehatan & Keselamatan Kerja (SMK3) perusahaan. Identifikasi bahaya seperti JSA belum pernah dilakukan oleh PT. Nasional Sago Prima (NSP) pada semua bagian produksi sementara pekerja yang bekerja pada setiap tahapan di 7 unit produksi utama dikelilingi oleh potensi bahaya yang berasal dari peralatan kerja, material kerja, metode kerja, lingkungan kerja dan diri mereka sendiri.

Berdasarkan survey data awal yang dilakukan dengan manajer pabrik PT. NSP, proses produksi di perusahaan ini terdiri dari 7 tahapan yakni : unit sago *log pool*, unit *raw material handling*, unit *debarking*, unit *chopper*, unit *wet process*, unit *dryer* dan unit *bagging*. Dimana disetiap tahapan ini memiliki risiko bahayanya masing-masing. Selama beroperasi kecelakaan kerja yang pernah terjadi di PT. Nasional Sago Prima (NSP) adalah kecelakaan kerja dengan tingkat keparahan *major* yaitu kecelakaan kerja yang mengakibatkan luka putus pada jari telunjuk dan jari tengah kaki kiri serta luka robek pada bagian telapak kaki depan pekerja.

Hal ini disebabkan karena PT. NSP telah menerapkan K3 namun belum secara optimal, diantaranya kurangnya kedisiplinan pekerja dalam menggunakan APD, kurang mematuhi SOP kerja serta kurangnya penyuluhan dan sosialisasi mengenai K3 terhadap pekerja. Fakta ini menunjukkan bahwa dengan unit produksi yang cukup kompleks, PT. Nasional Sago Prima (NSP) memiliki potensi bahaya disetiap unit produksi tersebut. Namun, potensi bahaya serta risiko kecelakaan kerja di PT. Nasional Sago Prima belum teridentifikasi oleh sebab itu perlu dilakukan penilaian risiko pekerjaan. Berdasarkan data dan penjabaran diatas peneliti tertarik

untuk mencari tahu bagaimana tingkat risiko pekerjaan di PT. Nasional Sago Prima (NSP) dengan menggunakan metode *Job Safety Analysis* (JSA).

## **1.2 Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang diuraikan, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah “Bagaimanakah risiko pekerjaan pada setiap tahapan pekerjaan di PT. Nasional Sago Prima tahun 2021?”

## **1.3 Tujuan Penelitian**

### **1.3.1 Tujuan Umum**

Untuk menilai risiko pekerjaan pada setiap tahapan pekerjaan di PT. Nasional Sago Prima tahun 2021.

### **1.3.2 Tujuan Khusus**

1. Mengetahui tahapan-tahapan pekerjaan pada PT. Nasional Sago Prima.
2. Mengidentifikasi potensi bahaya (*hazard identification*) pada setiap tahapan pekerjaan di PT. Nasional Sago Prima.
3. Menentukan penilaian risiko (*risk assessment*) bagi potensi bahaya pada setiap tahapan pekerjaan di PT. Nasional Sago Prima.
4. Merumuskan dan memberikan rekomendasi upaya pengendalian risiko kerja (*risk control*) pada setiap tahapan pekerjaan di PT. Nasional Sago Prima.

## **1.4 Manfaat Penelitian**

### **1.4.1 Manfaat Teoritis**

Penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan dan mengembangkan ilmu pengetahuan yang berhubungan dengan penilaian risiko pekerjaan serta sebagai bahan masukan dan pengalaman bagi peneliti tentang penilaian risiko pekerjaan di suatu perusahaan

#### 1.4.2 Manfaat Akademis

Menambah pengetahuan dan pengalaman dalam melakukan penelitian menggunakan metode *job safety analysis* serta sebagai bahan referensi atau informasi bagi peneliti lain untuk melakukan penelitian lebih lanjut.

#### 1.4.3 Manfaat Praktis

Diharapkan hasil penelitian ini dapat memberikan masukan dan sumbangan pemikiran dalam upaya mengurangi kecelakaan kerja dan menjaga kesehatan pekerja sebelum, selama dan sesudah bekerja sehingga meningkatkan produktivitas perusahaan serta meningkatkan kesejahteraan pekerja.

#### 1.5 Ruang Lingkup Penelitian

Penelitian ini berjudul Penilaian Risiko Pekerjaan dengan Metode *Job Safety Analysis* (JSA) di PT. Nasional Sago Prima (NSP) Meranti Tahun 2021. Penelitian ini dilakukan pada bulan Januari hingga April 2021 pada 5 unit produksi utama di perusahaan. Unit produksi diantaranya, unit *raw material handling*, unit *debarking*, unit *chopper* dan unit *wet procces* dan *dryer* serta unit *bagging*.

Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi sumber bahaya, menentukan penilaian risiko serta upaya pengendalian risiko di PT. Nasional Sago Prima (NSP) tahun 2021. Penelitian yang dilakukan adalah penelitian kualitatif dengan cara observasi langsung dan wawancara mendalam. Informan pada penelitian ini terdiri dari informan utama, informan kunci dan informan pendukung.