

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Saat ini dunia industri sedang berhadapan dengan persaingan global yang ketat. Ada beberapa persyaratan untuk bisa bertahan di persaingan global. Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) adalah salah satu syarat untuk memenangkan persaingan bebas di era globalisasi. SMK3 merupakan hak asasi karyawan dan salah satu syarat untuk dapat meningkatkan produktivitas kerja karyawan. Tenaga kerja merupakan faktor produksi yang memiliki peran penting dalam kegiatan perusahaan. Maka dari itu, perusahaan perlu melaksanakan upaya untuk menjamin keselamatan dan kesehatan tenaga kerjanya (Rukhviyanti, 2009).

PT. ANEKA TUNA adalah perusahaan yang bergerak di bidang pengalengan makanan yang memiliki beberapa potensi bahaya. Hal tersebut dikarenakan kurangnya kesadaran karyawan atas SMK3. Karyawan kebanyakan masih menyepelekan *safety* di pabrik. Kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang tidak dikehendaki dan tidak diduga yang dapat menimbulkan korban manusia dan atau harta benda (PERMENAKER No. 03 /MEN/1998). Bekerja dibagian manapun terlebih di area produksi memiliki potensi terjadinya kecelakaan kerja, misalnya tangan atau jari terkena pisau pembersih kulit ikan, tangan tergores penutup kaleng, tangan terjepit oleh kereta pengangkut ikan, kaki terpeleset, dan lain sebagainya.

Cara yang dapat dilakukan adalah mengidentifikasi, menilai, mengurangi, mengendalikan atau menghilangkan resiko-resiko yang terkait dengan program kesehatan dan keselamatan kerja (SMK3) adalah dengan mengkategorikan JSA (*Job Safety Analysis*) dengan menggunakan perhitungan *risk score*. Hasil pengukuran dengan menggunakan *risk score* akan didapatkan suatu gambaran tingkat risiko tempat kerja. Tingkat risiko tempat kerja, yang diukur dengan *risk score*, dapat dikelompokkan menjadi tiga zona (tinggi, sedang dan rendah). Berdasarkan tingkat risiko maka untuk zona tinggi dan sedang perlu segera mendapatkan perbaikan agar tidak terjadi kecelakaan. yang ditentukan berdasar parameter banyaknya kecelakaan yang terjadi. Dari hasil pengukuran tersebut akan memberi gambaran mengenai tingkat implemmentasi program SMK3 dan merancang sistem SMK3 untuk perusahaan tersebut dengan rekomendasi atau saran mengenai kekurangan yang perlu diperbaiki atau keberhasilan yang perlu di pertahankan dan lebih ditingkatkan.

Terjadinya kecelakaan kerja tentu saja menjadikan masalah yang besar bagi kelangsungan sebuah perusahaan. Kerugian yang diderita tidak hanya berupa kerugian materi yang cukup besar namun lebih dari itu adalah timbulnya korban jiwa. Kehilangan SDM ini merupakan kerugian yang sangat besar karena manusia adalah satu-satunya sumber daya yang tidak dapat digantikan oleh teknologi apapun. Kerugian yang langsung nampak dari timbulnya kecelakaan kerja adalah biaya pengobatan dan kompensasi kecelakaan. Sedangkan biaya tak langsung yang nampak adalah kerusakan alat-alat produksi, penataan manajemen keselamatan yang baik, penghentian alat produksi, dan hilangnya waktu kerja. Jumlah kerugian materi yang timbul akibat kecelakaan kerja sangat besar. Sebagai ilustrasi bisa dilihat *National Safety Council* (NSC) tentang kecelakaan kerja yang terjadi di Amerika Serikat. Yakni pada tahun 1980 kecelakaan kerja telah membuat kerugian bagi Negara sebesar 51,1 milyar dollar. Kerugian ini setiap tahun terus bertambah seiring dengan berkembangnya dunia industri di Amerika (Saehu, 2011).

Hasil penelitian Kadarwati (2006), bahwa terdapat hubungan antara umur dan masa kerja dengan kecelakaan kerja di pabrik Frame Kaca Mata PT. Luxindo Nusantara Semarang. Dari penelitian oleh Sari (2000) terdapat hubungan antara shift kerja terhadap kejadian kecelakaan kerja di perusahaan keramik PT. X Cikarang. Hasil penelitian yang dilakukan Jawawi (2008) terdapat hubungan yang signifikan antara tempat kerja/unit dengan kecelakaan kerja di PT. Hok Tong Pontianak (Pabrik Crum Rubber). Berdasarkan evaluasi data kecelakaan di PT. ANEKA TUNA bulan Februari 2020 – Februari 2021, masih didapatkan kasus kecelakaan kerja yang signifikan, untuk lebih jelasnya dapat dilihat di tabel 1.1.

Tabel 1.1. Data Kecelakaan PT. ANEKA TUNA Bulan Februari 2020 – Februari 2021

Bulan	Kecelakaan		
	Fatal	Ringan	Berat
Feb 2020 – Apr 2020	0	7	6
Mei 2020 – Jul 2020	0	8	2
Agu 2020 – Okt 2020	0	2	2
Nop 2020 – Feb 2021	0	4	2

Sumber: Data Kecelakaan Kerja PT. Aneka Tuna, 2021

Dari tabel diatas, dapat dilihat bahwa kasus kecelakaan di PT. ANEKA TUNA dari bulan Februari 2020 – Februari 2021 tercatat 21 kasus kecelakaan kerja dengan cedera ringan dan 12 kasus kecelakaan kerja dengan cedera berat dari 2714 pekerja. Hal ini belum sejalan

dengan kebijakan pemerintah dalam menekan angka kecelakaan kerja hingga *Zero Accident*. Oleh karena itu peneliti tertarik untuk mengadakan penelitian mengenai penerapan SMK3 pada PT. ANEKA TUNA di tahun 2020-2021.

1.2 Identifikasi Masalah

Mengacu pada latar belakang masalah diatas, maka dapat diidentifikasi beberapa masalah yang berkaitan dengan latar belakang sebagai berikut:

1. Masih tingginya angka kecelakaan kerja yaitu sebanyak 33 kasus dalam kurun waktu satu tahun.
2. Penerapan dan kesadaran SMK3 oleh karyawan belum maksimal.
3. Tingkat kesadaran penggunaan alat APD masih kurang.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan masalah yang ada pada latar belakang di atas, maka perumusan masalah yang akan dibahas pada penelitian ini adalah: “Bagaimana hasil pengamatan tingkat risiko kecelakaan kerja di PT. ANEKA TUNA jika dianalisis dengan menggunakan metode HIRADC dan JSA?”

1.4 Batasan Masalah

Agar penelitian ini terarah dan mudah dipahami, maka batasan masalah dalam penelitian ini dibatasi pada :

1. Lingkungan yang diamati berada pada area proses produksi.
2. Penelitian dilakukan di PT. ANEKA TUNA yang merupakan perusahaan pengalengan ikan.
3. Data yang dipakai dari penelitian yaitu dari Februari 2020- Februari 2021.
4. Metode yang digunakan yaitu HIRADC (*Hazard Identification, Risk Assesment, and Determining Control*) dan JSA (*Job Safety Analysis*).

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengukur tingkat risiko pada bagian produksi dengan menggunakan metode HIRADC
2. Penentuan langkah pengendalian SMK3
3. Usulan perbaikan langkah kerja untuk menurunkan resiko bahaya kerja di PT. ANEKA TUNA

1.6 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan masalah di atas, maka manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Meningkatkan kemampuan dalam mengaplikasikan ilmu-ilmu yang di peroleh dari dunia akademis yang salah satunya adalah kesehatan dan keselamatan kerja.
2. Menambah wawasan, pengalaman, pengetahuan mengenai analisis kesehatan dan keselamatan kerja dengan metode HIRADC dan JSA.
3. Penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi bagi sekolah dan pihak terkait yang ingin menerapkan sistem keselamatan dan kesehatan kerja.