

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pabrik Minyak Kelapa Sawit (PMKS) merupakan industri pengolahan tandan buah segar (TBS) menjadi *crude palm oil* (CPO) dengan melalui berbagai proses atau tahapan yang menggunakan peralatan yang dioperasikan secara otomatis atau manual dengan manusia sebagai tenaga kerja. Oleh karena itu unsur karyawan sebagai faktor produksi sangat penting dan perlu dikelola dengan manajemen khusus. Hal ini dimaksudkan agar sumber daya manusia (SDM) yang dimiliki perusahaan mampu memberikan kontribusi yang optimal dalam upaya mencapai tujuan organisasi. Dalam mengelola sumber daya manusia inilah diperlukan manajemen yang mampu mengelola sumber daya secara sistematis, efisien dan terencana. Salah satu hal yang harus menjadi perhatian utama adalah penerapan manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja atau K3 yang bahkan menjadi salah satu visi atau kebijakan bagi perusahaan dalam melaksanakan kegiatan organisasinya.

Manusia sebagai tenaga kerja akan berhadapan dengan risiko kecelakaan kerja, tingginya angka kecelakaan kerja umumnya terjadi pada industri dari skala besar, kecil dan menengah. Kecelakaan kerja dapat terjadi dapat terjadi dimanapun pada proses produksi atau di proses pengolahan lainnya. Setiap perusahaan yang mempekerjakan tenaga kerja minimal 100 orang atau lebih dan dalam proses produksinya mengandung bahaya maka perusahaan besar wajib menerapkan sistem sesuai ketentuan pemerintah. atau bahan produksi yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja. Menurut Undang-undang pokok Tenaga kerja no. 13 tahun 2003 pasal 86 : Setiap pekerja atau buruh mempunyai hak memperoleh perlindungan atas a. keselamatan dan kesehatan kerja; b. moral dan kesusilaan; c. perlakuan yang sesuai dengan harkat dan martabat manusia serta nilai nilai agama. Untuk melindungi keselamatan pekerja atau buruh guna mewujudkan produktivitas kerja yang optimal diselenggarakan upaya keselamatan dan kesehatan kerja.

Sistem manajemen K3 adalah bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi: Struktur organisasi, pelaksanaan, prosedur, tanggung jawab, proses dan sumber daya. SMK3 sangat dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja, dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif. Namun fakta dilapangan masih ditemukan beberapa kejadian kecelakaan kerja pada stasiun sterilizer. Berdasarkan kejadian tersebut maka perlu dilakukan analisis mengenai risiko kecelakaan kerja yang mungkin akan terjadi kembali di pabrik kelapa sawit. Mengingat kecelakaan kerja terakhir yang terjadi disana sekitar 2 tahun yang lalu dan kecelakaan kerja tersebut terjadi di stasiun sterilizer. Oleh karena itu perlu dilakukan identifikasi, tingkat analisis risiko yang mungkin dapat terjadi di kemudian hari. Berdasarkan kejadian tersebut maka dipilih metode HIRARC sebagai alat untuk melakukan identifikasi bahaya, tingkat risiko dan tindakan pengamanannya. Menurut Putra dan Saputra (2022), pemilihan metode HIRARC karena metode ini dapat berperan dalam proses identifikasi, penilaian serta pengendalian risiko bahaya yang berpotensi terjadi pada aktivitas kerja di pabrik kelapa sawit. Metode ini menunjukkan ke perusahaan, untuk melihat seberapa besar potensi terjadinya bahaya dan tingkat keparahan jika bahaya itu terjadi.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang, permasalahan yang dapat dirumuskan adalah sebagai berikut.

1. Ada potensi bahaya yang terjadi di stasiun sterilizer karena beberapa faktor penyebab antara lain:
 - a. Tingkat kebersihan (di area sterilizer)
 - b. Tingkat kedisiplinan (para karyawan menggunakan APD)
 - c. Tingkat pemahaman tentang K3 (para karyawan di pabrik)
2. Ada terjadi kecelakaan kerja pada tingkat yang cukup signifikan pada stasiun sterilizer yang perlu segera diatasi.

1.3 Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi program-program yang dibuat panitia pembina keselamatan dan kesehatan kerja dan membuat usulan perbaikan yg terukur dan realistis untuk mencegah kecelakaan kerja.
2. Menganalisis potensi bahaya di tempat kerja sabagai salah satu faktor penyebab kecelakaan kerja dan klasifikasi tingkat risiko khususnya di stasiun sterilizer.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini dapat menjadi evaluasi bagi manajemen perusahaan melalui Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) untuk melaksanakan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dengan lebih baik agar dapat melaksanakan program K3 secara lebih terukur dan agar dipantau pengawasannya serta mencegah dan menurunkan terjadinya kecelakaan kerja.