

# BAB I

## PENDAHULUAN

### A. Latar Belakang

Indonesia merupakan negara penghasil minyak kelapa sawit terbesar dunia. Berdasarkan laporan statistic perkebunan nasional dari Dirjen Perkebunan Kementerian Pertanian 2019-2021 dari total luas lahan kelapa sawit Indonesia mencapai 15,08 juta hektare (ha) pada 2021, produksi minyak kelapa sawit, Indonesia hampir menguasai 90% produksi *crude palm oil* (CPO) dunia dengan produksi sebanyak 16.050.000 ton/th. Dengan total produksi itu Indonesia mengalahkan negara Malaysia yang produksinya sebesar 15.881.000 ton/th (Ditjetbun 2021).

Secara umum kapasitas pengolahan pabrik kelapa sawit mampu mengolah 900-1800 ton/hari dengan rata rata olah perjam 45 hingga 90 ton/jam tandan buah segar (TBS) dengan lama pengolahan 20 jam/hari. Banyaknya bahan baku yang diolah dan lama proses pengolahan pada pabrik kelapa sawit (PKS).

Pabrik kelapa sawit (PKS) memiliki beberapa stasiun dalam proses pengolahan, antara stasiun satu dan yang lainnya saling terintegrasi. Secara berurutan dari penerimaan tandan buah segar (TBS) hingga menjadi crude palm oil (CPO), stasiun penimbangan tandan buah segar (TBS), stasiun *loading ramp*, stasiun perebusan (*sterilizer*), stasiun penebahan (*thresher*), stasiun kempa (*pressing*), stasiun pemurnian minyak dan stasiun Pengolahan biji.

Salah satu stasiun yang memiliki peran awal dalam proses pengolahan adalah stasiun *loading ramp*, Stasiun *loading Ramp* berfungsi sebagai tempat

penampungan sementara dan sebagai tempat untuk menyiapkan tandan buah segar (TBS) yang akan dimasukkan kedalam lori. Lori- lori yang telah diisi selanjutnya akan dimasukkan sebagai input pada proses di stasiun Rebusan (*Sterilizer*) (Ulimaz, 2022). Pada stasiun *loading ramp* terdapat kegiatan dapertemen pemeliharaan/perawatan (*maintenance*) yang bertugas melakukan perawatan dan perbaikan terhadap mesin-mesin yang bekerja agar dapat memperlancar proses pengolahan.

Menurut (Putra, 2020) pemeliharaan adalah kegiatan memelihara, menjaga fasilitas atau peralatan pabrik dan mengadakan perbaikan serta penggantian komponen yang diperlukan agar tercapai suatu keadaan operasi produksi yang memuaskan sesuai yang direncanakan. Dengan adanya pemeliharaan mesin, baik yang bersifat *preventive maintenance* (pemeliharaan pencegahan) maupun *corrective maintenance* (pemeliharaan perbaikan) maka kelancaran proses produksi akan tetap terjaga. Jika mesin yang digunakan dalam pelaksanaan produksi tidak dirawat dan dipelihara dengan baik, maka akan terjadi gangguan dalam produksi.

Gangguan dan hambatan terhadap proses produksi yang diakibatkan kerusakan mesin dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan yaitu kerugian materil dan non materil. Kerugian materil yaitu berkurangnya pendapatan karena menurunnya kualitas dan kuantitas hasil produksi. Sedangkan kerusakan mesin yang cukup parah akan mengakibatkan biaya perbaikan yang mahal, sedangkan kerugian non materil berupa pemborosan waktu karena terhambatnya kegiatan produksi, karyawan tidak bekerja dan semangat kerja menurun. Oleh sebab itu

pentingnya peranan kegiatan pemeliharaan baru terasa manakala mesin produksi mulai bermasalah Sofjan Assauri (2008:134).

Pentingnya proses perawatan dan pemeliharaan yang dilakukan departemen *maintenance* pada stasiun *loading ramp* untuk potensi-potensi bahaya yang bisa diamata dari perilaku atau tindakan kerja yang tidak aman (*unsafe action*) dan atau kondisi lingkungan kerja yang tidak baik/aman (*unsafe condition*). *Unsafe condition* atau kondisi tidak aman disebabkan karena lingkungan yang tidak aman, kondisi peralatan kerja yang tidak aman/berbahaya.

Menurut teori domino Heinrich, disebutkan bahwa Sebagian besar (88%) kecelakaan merupakan hasil dari *unsafe action* dan (10%) disebabkan oleh kondisi tidak aman atau *unsafe condition*. Lalu, berdasarkan data statistik di Indonesia, sebesar (80%) kecelakaan adalah akibat dari *unsafe action*, serta (20%) oleh *unsafe condition* (Silalahi, 1995 dalam Primadianto, Putri & Alifen, 2018).

Menurut Irzal (2016) sikap dan perbuatan yang tidak aman karena kurangnya pengetahuan dan keterampilan, cacat tubuh yang tak terlihat, serta kesehatan/kebugaran karyawan merupakan definisi dari *unsafe action*. Sedangkan *unsafe condition* adalah kondisi kerja yang tidak aman disebabkan antara lain, alat pelindung kerja dan pakaian kerja yang tidak cocok, bahan-bahan berbahaya, lingkungan kerja yang tidak aman, serta alat atau mesin yang tidak aman (tidak ada pelindung/*protector*) dan tidak efektif (mesin yang sudah tua). World Health Organization (WHO) mendefinisikan bahwa cedera yang riil

adalah kecelakaan atau kejadian yang sebelumnya tidak bisa dipersiapkan pengendalian (Wahyudi, 2018). Peraturan Menaker Nomor: 03/MEN/98 Tentang Tata Cara Pelaporan dan Pemeriksaan Kecelakaan Bab 1 Ayat 1 menyebutkan bahwa: “Kecelakaan adalah suatu kejadian yang tidak dikehendaki dan tidak diduga sebelumnya yang dapat menimbulkan korban manusia dan atau harta benda”.

Berbagai upaya harus dilakukan untuk mengurangi kemungkinan dan resiko bahaya dalam bekerja sehingga tercipta lingkungan kerja yang aman dan nyaman. Implementasi K3 dimaksudkan untuk menciptakan kenyamanan kerja dan keselamatan kerja yang tinggi sehingga para pihak diharapkan dapat melakukan pekerjaan dengan aman dan nyaman. Pekerjaan dikatakan aman jika apapun yang dilakukan oleh pekerja tersebut, risiko yang mungkin muncul dapat dihindari. Pekerjaan dikatakan nyaman jika para pekerja dapat melakukan pekerjaan dengan merasa nyaman. Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan salah satu aspek perlindungan tenaga kerja yang diatur dalam Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 (Simarmata et al., 2020).

Meskipun telah dilakukan berbagai upaya untuk menekan angka kecelakaan kerja melalui penegakan/implementasi K3 secara lebih serius, ternyata tingkat kecelakaan kerja di Indonesia setiap tahun relatif cukup tinggi.

Tabel 1.1 Kasus Kecelakaan Kerja Di Indonesia

Tahun	Jumlah Kasus
2015	110.285
2016	105.182
2017	123.041
2018	173.105
2019	114.235
2020	177.161

Sumber (Abidin & Ramadhan, 2019)

Dilihat dari tabel 1.1 tercatat bahwa jumlah kecelakaan kerja terus meningkat setiap tahunnya, sehingga perlu dilakukan upaya sedemikian untuk meminimalisir bahaya di tempat kerja.

Dalam study ini peneliti tertarik untuk mengenali potensi bahaya dan upaya menguranginya dengan menggunakan metode JSA (*Job safety Analysis*). Metode JSA merupakan salah satu alat yang penting untuk membantu mengeliminasi bahaya dan mengurangi cedera dan kecelakaan kerja. JSA merupakan suatu metode dengan mengetahui urutan-urutan pekerjaan dan mengidentifikasi potensi bahaya kemudian mengendalikan. JSA dilakukan sebelum melakukan pekerjaan, sehingga pekerja mengetahui mengetahui bahaya yang akan dihadapi pada saat bekerja.

JSA (*Job Safety Analysis*) adalah teknik manajemen keselamatan yang berfokus pada identifikasi bahaya dan pengendalian bahaya yang berhubungan dengan rangkaian pekerjaan atau tugas yang hendak dilakukan. JSA ini berfokus pada hubungan antara pekerja, tugas/pekerjaan, peralatan, dan lingkungan kerja. JSA melibatkan beberapa hal penting yaitu: langkah-langkah pekerjaan yang diidentifikasi secara spesifik, bahaya atau ancaman yang terdapat pada setiap langkah pekerjaan, dan pengendalian prosedur aman guna mengurangi maupun menghilangkan bahaya dan ancaman dalam tiap-tiap langkah pekerjaan.

## **B. Rumusan Masalah**

Rumusan masalah penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa saja potensi bahaya dan resiko kegiatan utama departemen *maintenance* di stasiun *loading ramp* yang berdampak signifikan pada aktivitas produksi. Kegiatan utama tersebut adalah, kegiatan yang memerlukan banyak dukungan sumber daya serta memberikan dampak signifikan pada departemen *maintenance*.
2. Bagaimana cara mengidentifikasi potensi dan resiko bahaya dari kegiatan utama departemen *maintenance* yang ada distasiun *loading ramp*.
3. Upaya pencegahan yang bisa dilakukan sesuai analisis cara kerja departemen *maintenance* berdasarkan metode (JSA).

## **C. Tujuan Penelitian**

Tujuan umum penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Melakukan identifikasi potensi bahaya dan resiko kegiatan utama departemen *maintenance* pada stasiun *loading ramp* yang berdampak pada atktivitas produksi menggunakan metode (JSA).
2. Melakukan review atas standar kerja pada proses kerja departemen *maintenance* di stasiun *loading ramp*.
3. Memberikan saran atau revisi standar pengendalian bahaya pada kegiatan departemen *maintenance* distasiun *loading ramp*.

## **D. Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat penelitian ini adalah:

1. Dapat memberikan evaluasi kepada perusahaan terkait proses produksi yang berkaitan dengan potensi dan risiko bahaya yang dapat menimbulkan kecelakaan kerja
2. Dapat memberikan edukasi pada pekerja tentang standar keselamatan pekerja yang lebih aman dan nyaman
3. Memberikan saran dan revisi perbaikan sistem kerja departemen *maintenance*

## **E. Gambaran Umum Perusahaan**

### **1. Profil Perusahaan**

PT. Gajah Sakti sawit adalah perusahaan pengolahan kelapa sawit milik swasta yang berlokasi di desa tunggang, kecamatan Pondok Suguh, kabupaten MukoMuko Provinsi Bengkulu. PT. Gajah Sakti Sawit merupakan salah satu perusahaan di SJAI Group (Sinar Jaya Agri Investma). PT. Gajah sakti Sawit mendapat ijin lokasi ditahun 2016 berdasarkan Surat Keputusan Bupati Izin Lokasi No: 503 / 4 / KPTSP / INLOK / XII / 2016 tanggal 29-12-2016 dengan ukuran  $\pm 209.960 \text{ M}^2$ .



Gambar 1.1 Pabrik Kelapa Sawit Gajah Sakti Sawit

PT. Gajah Sakti Sawit sebagai perusahaan yang berfokus pada pencapaian hasil dan tingkat ekstraksi yang lebih tinggi dengan berinvestasi dalam penelitian dan pengembangan, teknologi, dan praktik terbaik dalam pembudidayaan kelapa sawit.

## **2. Visi dan Misi**

Adapun visi dan misi PT. Gajah Sakti Sawit sebagai berikut:

### **a. Visi**

Menjadi perusahaan perkebunan dan pengolahan kelapa sawit yang mampu bersaing dalam era globalisasi.

### **b. Misi**

Misi dari PT. Gajah Sakti Sawit adalah “Mengelola perusahaan dengan sumberdaya manusia yang professional, menggunakan teknologi tepat guna dan ramah lingkungan melakukan kemitraan yang serasi dan berkesinambungan, membangun dan menciptakan lapangan kerja, memberdayakan penduduk setempat, serta meberikan manfaat bagi karyawan, perusahaan dan negara”.

## **3. Nilai Inti Perusahaan**

Nilai inti perusahaan Sjai Group antara lain: *Humanity - Dicipline - Analytic synthesis - Priority scale - Synergy - Assertiveness - Persistent - Loyalty - Customer Fokus*. Nilai inti (*core value*) yang dimaksud adalah perusahaan ingin menanamkan dan menerapkan *values* atau serangkaian standar/ nilai nilai keutamaan perusahaan kepada seluruh karyawan dan



stake holder agar menjadi perusahaan dengan reputasi yang diakui (*recognized*).

#### **4. Langkah-langkah Keselamatan**

##### **a. Manajer dan seluruh asisten terkait**

Bertanggung jawab dalam memastikan bahwa pengawasan K3 dilaksanakan sesuai dengan peraturan perundangan dan ketentuan perusahaan. Sesuai dengan hasil identifikasi sumber bahaya dan tingkat risiko bahaya, maka untuk pengendaliannya agar dilaksanakan pengawasan yang menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan nyaman serta efisien.

##### **b. Mandor terkait**

- 1) Melaksanakan pengawasan kepada setiap karyawan/i dan orang lain dalam melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kemampuan dan tingkat resiko tugas dengan mengacu pada standart operasional prosedur dan instruksi kerja yang telah ditetapkan.
- 2) Menghentikan dengan segera bila pekerjaan yang sedang dilaksanakan menimbulkan resiko bahaya serius.
- 3) Berupaya menciptakan lingkungan kerja, mesin/peralatan, bahan, proses, dan pelaksanaan pekerjaan dalam kondisi aman, nyaman dan efisien.
- 4) Memastikan bahwa pekerjaan yang beresiko tinggi dapat dilaksanakan setelah mendapat izin kerja khusus dan diawasi guna menghindari kemungkinan terjadinya bahaya yang muncul.

c. Karyawan/i dan orang lain yang melaksanakan pekerjaan di Perusahaan

- 1) Memenuhi ketentuan perundangan dan peraturan perusahaan.
- 2) Mempunyai keterampilan (skill) yang baik sesuai bidang pekerjaannya.
- 3) Melaksanakan pekerjaan sesuai SOP dan instruksi kerja yang telah ditetapkan.
- 4) Menciptakan tempat kerja, penggunaan peralatan kerja yang aman serta menggunakan alat pelindung diri (APD).
- 5) Segera melaporkan kepada atasan jika menemukan atau terjadi hal-hal yang dapat menimbulkan bahaya.