

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Revolusi Industri merupakan bentuk kemajuan industri dalam memenuhi kebutuhan dan kehidupan produksi. Proses produksi menjadi suatu kegiatan yang berkesinambungan menggunakan kemampuan manusia dengan teknologi alat. Disamping itu untuk pengoperasian peralatan dan mesin-mesin industri memerlukan keterampilan dan keahlian tenaga kerja yang berkompeten. Sehingga bahaya yang ditimbulkan berupa kecelakaan, kebakaran, peledakan, pencemaran lingkungan dan PAK (Penyakit Akibat Kerja) dapat ditekan. Kemajuan teknologi memberikan keuntungan bagi tenaga kerja yang akan meningkatkan Indeks Pembangunan Manusia Indonesia.

Berkembangnya daya saing produksi berbagai bidang usaha baik *import* dan *eksport* harus didukung pula dengan pemenuhan hak sumber daya manusianya. Tenaga kerja inilah yang menjadi pusat motor usaha produksi untuk menciptakan suatu barang yang berkualitas. Maka, salah satu hak bagi para pekerja adalah memperoleh pemenuhan kebutuhan Keselamatan dan Kesehatan Kerja selama kerja wajib terpenuhi oleh perusahaan, seperti yang dicantumkan Undang-undang RI pasal 8 no. 13 Tahun 2003 tentang Jaminan Sosial Ketenaga Kerjaan.

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) merupakan syarat mutlak yang harus diperhatikan dan dilaksanakan, untuk mencegah terjadinya berbagai masalah yang disebabkan oleh potensi bahaya di tempat kerja. Potensi bahaya meliputi bahaya fisik, kimia, biologi, ergonomi dan psikologi yang akan berdampak pada manusia dan lingkungan kerja.

PT. Jamsostek, menyatakan dalam tahun 2012 untuk kasus kecelakaan kerja terjadi 99.491 kasus, dimana 90,85% korban kecelakaan kembali sembuh; 4,15% mengalami cacat fungsi; 2,74% mengalami cacat sebagian, sisanya meninggal; mengalami cacat total, dan rata-rata terjadinya 414 kasus kecelakaan kerja setiap harinya. Sebagian besar atau sebanyak 70,74% kecelakaan tersebut terjadi di dalam lingkungan kerja, 18,32% terjadi di jalan raya di perjalanan menuju dan dari tempat kerja, dan sisanya terjadi di luar tempat kerja. sekitar 85% Kecelakaan kerja disebabkan oleh faktor manusia sisanya 15% karena faktor lingkungan.

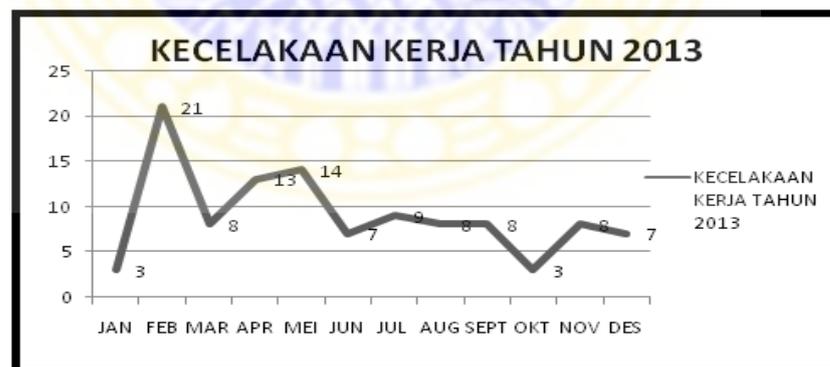
Sementara, total kecelakaan kerja pada tahun 2013 di PT. ECCO Indonesia, khususnya di bagian produksi *line upper* terdapat 55 kasus kejadian kecelakaan kerja. mulai dari tahapan awal atau *cutting* hingga tahap akhir yaitu *Two molding*. Hal tersebut dapat berdampak besar untuk kesehatan karyawan jika tidak ada tindakan preventif dan efektif. Berikut ini hasil *report accident* unit *Upper* :

Tabel 1.1 Laporan kejadian kecelakaan kerja pada *line upper* 2013

NAMA MESIN/ KONDISI	JUMLAH KEJADIAN
CUTTING	6
SKIVING	10
STITCHING	8
EMBOSS	5
RAVING	6
PUNCHING HOLE	5
JUKI	3
BRUSHING EDGE	4
HAMMER OVER LAPING	8
TWO MOLDING	0
TOTAL	55

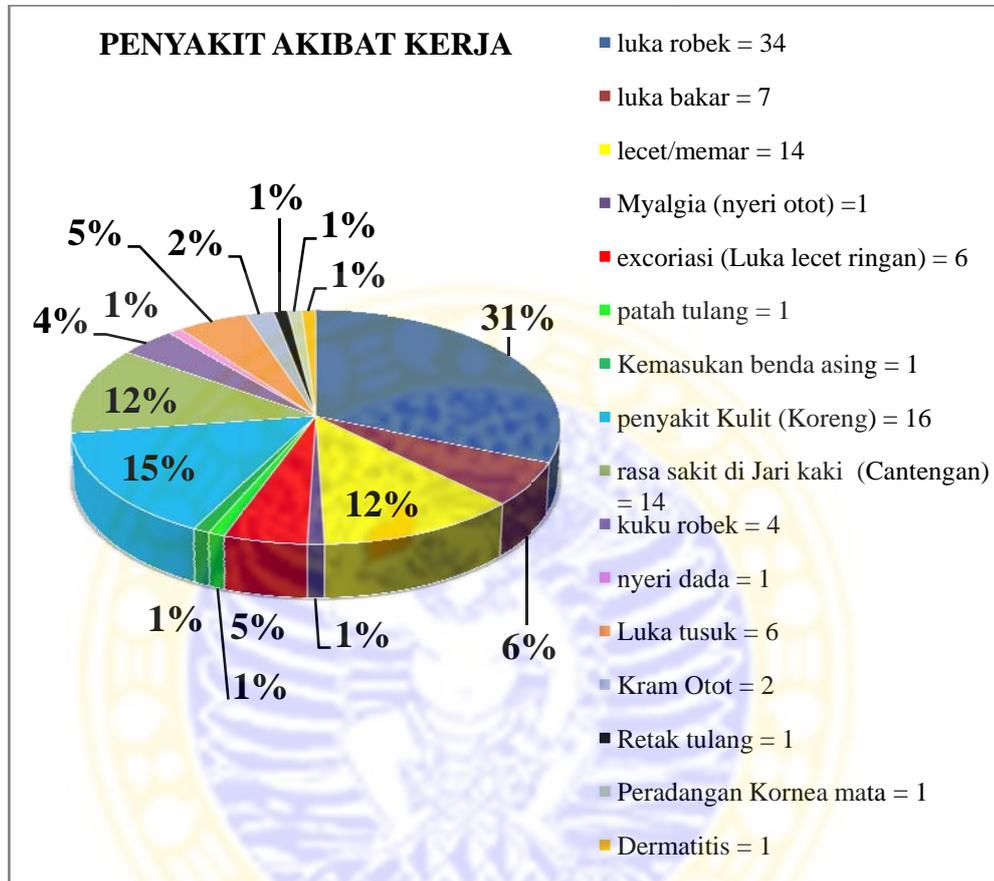
Sumber PT. ECCO Indonesia, 2013.

Kejadian kecelakaan kerja pada pekerja di PT. ECCO Indonesia dapat dikatakan tergolong tinggi, sebab dari data sekunder pada tahun 2013 dari seluruh bagian di PT. ECCO Indonesia total 109 karyawan yang mengalami kecelakaan kerja. Berikut ini grafik kasus kecelakaan kerja :

**Gambar 1.2** Kejadian kecelakaan kerja pada tahun 2013

Sumber PT. ECCO Indonesia, 2013.

Pada Gambar 1.2 Sejumlah karyawan mengalami kecelakaan kerja sebanyak 109 orang dan pada puncak kejadian terjadi di bulan februari 2013.



Gambar 1.3 Report kejadian kecelakaan kerja Hall Produksi ECCO Sumber PT. ECCO Indonesia, 2013.

Pada **Gambr 1.3** merupakan *report* Penyakit Akibat Kerja di seluruh area Hall ECCO Indonesia (*Upper, Desma, dan Finishing*). Dengan angka tertinggi pada kejadian kecelakaan kerja disebabkan luka robek, disebabkan oleh operator saat mengganti *skochi* masih dalam keadaan *swif-on* dan pada akhirnya tersenggol dan menyentuh pedal mesin sehingga memicu jarum tersebut merobek tangan operator.

Pada awalnya PT. ECCO Indonesia telah melakukan upaya penilaian risiko yaitu dengan menggunakan metode FTA atau *Fault Three Analysis*. Teknik ini pada perinsipnya adalah mengidentifikasi sumber bahaya yang muncul setelah kecelakaan kerja. Dalam hal ini peneliti mencoba melakukan penilaian risiko dengan metode lain yaitu *Job Safety Analysis* atau JSA, untuk menginvestigasi bahaya setiap pekerjaan yang berisiko tinggi maupun pekerjaan yang baru.

Salah satu metode *proaktif* yaitu manajemen risiko. Manajemen risiko sebagai syarat mutlak untuk memastikan sebuah sistem manajemen K3 di suatu organisasi akan efektif dan tepat target untuk menurunkan angka kecelakaan kerja. Pada manajemen risiko dalamnya terdapat *Risk Assessment* yang mempelajari secara menyeluruh di tempat kerja untuk mengidentifikasi hal-hal, situasi, proses, yang dapat menyebabkan kerusakan, terutama kepada orang-orang. Setelah identifikasi dilakukan, mengevaluasi seberapa besar kemungkinan dan berat risikonya, dan kemudian memutuskan apa langkah-langkah yang harus berada di tempat untuk mencegah atau mengontrol bahaya yang terjadi secara efektif.

Dengan melakukan *risk assessment* maka, ditujukan menurunkan risiko hingga tingkat risiko yang bisa diterima. Langkah tepat manajemen risiko keselamatan kerja dapat menurunkan angka kecelakaan kerja yang mampu meningkatkan produktivitas kerja organisasi dan meminimalisir kecelakaan kerja.

1.2 Identifikasi Masalah

PT. ECCO Indonesia adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri besar yang memproduksi berbagai jenis sepatu berbahan dasar kulit hewani. Terdapat tiga proses produksi sepatu antara lain bagian *Line Upper* atau kap sepatu, *Linw Injection* atau penyuntikan sol sepatu, dan yang terakhir *Line Finishing*. Perusahaan yang memiliki tenaga kerja pada tahun 2014 sejumlah pekerja 7.053 tenaga kerja terdiri dari 1.244 pria dan 5.809 wanita. Proses produksi yang terus-menerus beroperasi selama 24 jam dan memiliki waktu istirahat 1 jam selama 2 kali, yaitu saat istirahat siang dan saat pergantian shift pekerja, sehingga menimbulkan potensi bahaya yang cukup tinggi.

Mengingat masih tingginya risiko kecelakaan pada pekerjaan di bagian produksi khususnya *line upper*. Maka berdasarkan uraian diatas maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian mengenai *risk assessment* (identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko) di PT. ECCO Indonesia pada bagian *line Upper* sebagai upaya mengidentifikasi faktor risiko bahaya hingga risiko sisa.

1.3 Pembatasan dan Rumusan Masalah

1.3.1 Pembatasan

Bertitik tolak dari latar belakang dan identifikasi masalah maka, penulis secara terfokus ada beberapa batasan dalam hal pembahasan. Penelitian ini hanya meneliti potensi bahaya, penilaian risiko (*risk assessment*), penilaian upaya pengendalian dan risiko sisa pada bagian

line Upper PT. ECCO Indonesia meliputi mesin *Cutting, Skaving, Sticking, Embos Logo, Raving, Punching Hole, Juki, Brushing Edge, Hammer Over Lapping*, dan *Two Molding*.

1.3.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang ada maka, perumusan masalah dalam penelitian ini adalah “Bagaimanakah *Risk assessment* pada bagian produksi *line upper* di PT. ECCO Indonesia?”

1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.4.1 Tujuan Penelitian

A. Tujuan Umum

Menganalisis *risk assessment* sepuluh mesin pada bagian produksi *line upper* PT. ECCO Indonesia.

B. Tujuan Khusus

1. Mengidentifikasi bahaya pada bagian produksi *line upper* PT. ECCO Indonesia.
2. Mempelajari penilaian risiko pada bagian produksi *line upper* PT. ECCO Indonesia.
3. Mempelajari pengendalian risiko pada bagian produksi *line upper* PT. ECCO Indonesia.
4. Melakukan penilaian risiko sisa pada bagian produksi *line upper* PT. ECCO Indonesia.

1.4.2 Manfaat Penelitian

1. Bagi Peneliti

- a. Menambah pengetahuan dan wawasan mengenai *risk assessment* pada keselamatan dan kesehatan kerja.
- b. Mengaplikasikan teori yang didapat di bangku kuliah dengan kenyataan dunia kerja sehingga terdapat keselarasan ilmu.

2. Bagi Pekerja

- a. Mengetahui lebih banyak mengenai identifikasi bahaya di lingkungan kerja.
- b. Mendapatkan saran-saran dari peneliti tentang hal-hal yang seharusnya dilakukan ketika responden mengalami situasi berbahaya.

3. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini dapat dijadikan bahan masukan dan evaluasi perusahaan, sehingga dapat mengurangi angka kejadian kecelakaan kerja hingga mencapai *zero accident*.

4. Bagi Penelitian lain

Penelitian ini dapat berguna untuk bahan referensi dalam melakukan penelitian dengan pokok permasalahan dan topik yang sama ataupun pengembangan penelitian.