

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah salah satu hak dasar bagi pekerja yang merupakan komponen dari hak asasi manusia. Dengan pertimbangan bahwa setiap tenaga kerja berhak mendapat perlindungan atas keselamatannya dalam melakukan pekerjaan untuk kesejahteraan dan meningkatkan produksi serta produktivitas nasional, maka Pemerintah Republik Indonesia menetapkan Undang-undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja yang mengatur bahwa pengusaha harus menjamin keselamatan kerja dalam menjalankan pekerjaannya melalui pengaturan syarat-syarat keselamatan kerja.

Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan kegiatan untuk menjamin keadaan, keutuhan, kesempurnaan, baik jasmani dan rohani manusia serta karya dan budayanya yang tertuju pada kesejahteraan SDM dalam suatu organisasi dan masyarakat pada umumnya (Sungkono, 2014). Kebijakan perlindungan tenaga kerja bertujuan untuk mewujudkan hubungan industrial yang serasi antara pekerja dan pengusaha, yang pada gilirannya akan meningkatkan kesejahteraan pekerja dan keluarganya (Inggit, 2015).

SMK3 (Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja) dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per.05/MEN/1996 adalah bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggungjawab, pelaksanaan prosedur, proses dan sumberdaya yang 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. SMK3 wajib diterapkan oleh setiap perusahaan yang mempekerjakan tenaga kerja sebanyak seratus orang atau lebih dan atau mengandung potensi bahaya yang ditimbulkan oleh karakteristik proses atau bahan produksi yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja seperti peledakan, kebakaran, pencemaran dan penyakit akibat kerja.

Penerapan SMK3 diawali dengan langkah penetapan kebijakan K3; perencanaan pemenuhan kebijakan, tujuan dan sasaran; penerapan kebijakan K3; pengukuran, pantauan, dan evaluasi kinerja K3 disertai tindakan perbaikan dan pencegahan; serta peninjauan secara teratur dan peningkatan pelaksanaan SMK3 secara berkesinambungan dengan tujuan peningkatan kinerja K3. Secara umum penerapan SMK3 bertujuan untuk menempatkan

tenaga kerja sesuai dengan harkat dan martabatnya sebagai manusia; meningkatkan komitmen pimpinan dalam melindungi tenaga kerja; meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja untuk menghadapi globalisasi; proteksi terhadap industri dalam negeri; meningkatkan daya saing dalam perdagangan internasional; mengeliminir boikot LSM internasional terhadap produk ekspor nasional; meningkatkan pencegahan kecelakaan melalui pendekatan sistem, dan pencegahan terhadap problem sosial dan ekonomi terkait dengan penerapan K3L.

PT. Malidas Sterilindo adalah salah satu perusahaan di Kabupaten Sidoarjo yang telah beberapa kali berhasil mendapatkan penghargaan *zero accident* dari Pemerintah Provinsi Jawa Timur sejak tahun 2011 hingga tahun 2019. Perusahaan ini menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja untuk mempertahankan program *zero accident*. Namun dalam pelaksanaannya masih terdapat beberapa hal yang berupa *unsafe condition* (kondisi tidak aman), *unsafe action* (tindakan tidak aman) yang dapat mengakibatkan terjadinya *near miss* (hampir celaka) ataupun *accident* (kecelakaan kerja) dan lebih lanjut dapat menyebabkan gagalnya program *zero accident* yang sedang dijalankan oleh perusahaan.

Perusahaan mempunyai beberapa program tentang keselamatan dan kesehatan kerja yang dilakukan sebagai tindakan preventif dari kecelakaan kerja bagi setiap pekerja, antara lain :

1. Pelatihan dasar K3, yang meliputi :
 - pelatihan HIRA (*Hazard Identification and Risk Assessment*) untuk manajemen resiko
 - pelatihan pemadaman api untuk pencegahan kebakaran
 - pelatihan manajemen kecelakaan untuk pertolongan pertama pada kecelakaan
 - pelatihan manajemen alat pelindung diri
 - pelatihan manajemen limbah
 - pelatihan penanganan bahan berbahaya dan beracun
 - pelatihan LOTO (*Log Out Tag Out*) / penguncian dan penandaan
 - pelatihan tanggap darurat
 - pelatihan integrasi sistem manajemen K3 dan lingkungan
2. Seminar HSE (*Health and Safety Environment*) yang membahas antara lain tentang alat pelindung diri (APD) yang ergonomis, behaviour based safety, dan penyakit akibat kerja.
3. Adanya Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang merupakan wadah kerjasama antara pengusaha dan pekerja untuk mengembangkan kerjasama saling pengertian serta partisipasi efektif dalam penerapan K3 dan lingkungan

Berdasarkan data perusahaan tentang kecelakaan kerja yang terjadi sejak tahun 2016 sampai dengan 2019, dengan perincian tahun 2016 terdapat 1 (satu) kecelakaan kerja akibat *unsafe action*. Pada tahun 2018 ditemukan 1 kecelakaan kerja akibat *unsafe action* yaitu terjatuh saat mengerjakan pekerjaan di atap tanpa menggunakan helm dan tali penyangga tubuh dan 29 (dua puluh sembilan) hal berupa *unsafe condition*, seperti panel listrik tidak tertutup dengan benar, pipa berkarat, tembok retak di area bahan, ada sarang serangga dan debu di ruangan, rak yang berantakan, tidak adanya drainase di tempat tertentu, adanya kontainer yang diletakkan di bawah tangki penyimpanan alkohol, dll. Sedangkan tahun 2019 terjadi sebuah kejadian hampir celaka (*near miss*). Menurut Petersen dalam Maeka (2017), kecelakaan industri secara umum disebabkan oleh 2 (dua) hal pokok yaitu tindakan tidak aman (*unsafe action*) dan kondisi tidak aman (*unsafe condition*).

Ilustrasi sehubungan dengan *unsafe action*, *unsafe condition*, *nearmiss*, dan *accident* pada kegiatan bekerja di perusahaan, tepatnya di gudang barang jadi, dapat dijelaskan dalam tabel 1.1 berikut :

Tabel 1.1
Kondisi dan tindakan tidak aman

No	Deskripsi	Uraian
1.	<i>Unsafe condition</i> (kondisi tidak aman)	- Seorang pekerja bekerja di tempat tinggi dengan ruang terbatas dengan menggunakan tangga untuk pengecekan barang
2.	<i>Unsafe action</i> (tindakan tidak aman)	- Seorang pekerja lain mendampingi pekerja dengan posisi di dekat tangga tanpa menggunakan helm pengaman
3.	<i>Nearmiss</i> (hampir celaka)	- Ada kemungkinan saat terjadi penataan barang oleh pekerja yang sedang berada di ketinggian terjadi jatuhnya barang, yang bisa mengenai pekerja pendamping tetapi tenaga kerja pendamping tersebut berhasil menghindar
4.	<i>Accident</i> (kecelakaan)	- Pekerja pendamping tertimpa barang yang jatuh dari atas sehingga menyebabkan cedera tulang

Sumber : Data referensi

Adapun kegiatan yang dilakukan oleh tim HSE (*health and safety environment*) dapat dilihat pada Tabel 1.2 berikut.

Tabel 1.2
Kegiatan Tim HSE Perusahaan

No	AKTIFITAS	WAKTU Pengerjaan	TRIWULAN II TAHUN 2019													
			APR				MEI				JUN					
			W1	W ^a	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4		
1	Monitoring IPAL (WWTP)	Setiap Hari	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
ⁿ	Inspeksi Katering	Setiap Hari	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
3	Inspeksi Kontraktor tetap	Setiap Hari	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
4	Inspeksi Emergency Lamp	Seminggu 1x	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
5	Inspeksi LOTO	Sebulan 1x	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
6	Inspeksi Spill Control	Sebulan 1x	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
7	Inspeksi Kotak P3K	Sebulan 1x	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
8	Inspeksi Eye Wash	Sebulan 1x	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
9	TPS B3	Setiap Saat	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
10	Administrasi HSE	Setiap Saat	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
11	Pembagian APD	Setiap Saat	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
12	Mengganti Bendera	Setiap Rusak	NA	NA	√	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
13	Mengganti Sticker	Setiap Saat	NA	NA	NA	NA	NA	√	NA	NA	NA	NA	NA	NA	√	NA
14	Update Papan HSE statistik	Setiap Migu/ Bln	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
15	Fire Inspection	Setiap Hari	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√
16	Lain-lain	Setiap Saat	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	NA	NA	√	√

Sumber : Data Perusahaan 2019

Berdasarkan uraian tersebut, maka diperlukan adanya suatu program untuk mempertahankan kecelakaan nihil melalui Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dengan menggunakan konsep *continuous improvement*. Menurut Sitkin dalam Jesus (2018), *Continuous improvement* adalah filosofi inti dari *Total Quality Management* yang merupakan tujuan inheren pada evolusi sistem manajemen keselamatan. Menurut Jesus (2018), *Total Quality Management* dapat mempromosikan sistem manajemen keselamatan yang merupakan sebuah model yang mengelompokkan fungsi, tanggungjawab, kegiatan-kegiatan, prosedur-prosedur dan proses-proses dalam pencegahan kecelakaan .

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang yang diuraikan di atas maka terdapat permasalahan sebagai berikut :

Bagaimanakah pelaksanaan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) untuk mempertahankan *zero accident* di PT. Malidas Sterilindo Sidoarjo?

1.3 Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk:

1. Menganalisis implementasi SMK3 untuk mempertahankan kecelakaan nihil (*zero accident*) di PT. Malidas Sterilindo Sidoarjo dengan menggunakan pendekatan *Continuous Improvement*
2. Menentukan rumusan strategi dengan menggunakan metode PDCA untuk membuat standar pelaksanaan K3 dalam sistem manajemen PT. Malidas Sterilindo

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi penulis, diharapkan dapat :

Memenuhi salah satu persyaratan untuk menyelesaikan studi Magister Teknik program studi Teknik Industri konsentrasi Manajemen Industri Institut Teknologi Nasional Malang

2. Bagi Perusahaan

Diharapkan dapat memberikan kontribusi untuk menerapkan *continuous improvement* yang dilakukan dengan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) untuk mempertahankan program kecelakaan nihil (*zero accident*) di perusahaan.

3. Bagi akademik

Diharapkan dapat mengembangkan pengetahuan tentang *continuous improvement* secara khusus yang dilakukan dengan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) untuk mempertahankan program kecelakaan nihil (*zero accident*) di perusahaan.

1.5 Batasan Penelitian

Penelitian ini memiliki keterbaruan dibandingkan dengan penelitian sebelumnya yaitu:

1. Batasan pada lingkup penelitian ini dilakukan pada Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*), Bagian Produksi, dan Bagian Engineering di PT. Malidas Sterilindo Sidoarjo.

2. Penggunaan metode PDCA dalam penelitian ini untuk mempertahankan program kecelakaan nihil (*zero accident*) di PT. Malidas Sterilindo Sidoarjo.