

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) yang diterapkan pada organisasi ataupun perusahaan yang ada di Indonesia didasari oleh Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012 yang bereferensi pada *International Labour Organization* (ILO) OSH:2001 *Guidelines on Occupational Health and Safety Management System* (OSH-MS) yang kemudian secara sukarela organisasi ataupun perusahaan tersebut dapat melakukan pembaharuan standarisasi sesuai dengan OHSAS (*Occupational Health and Safety Assesment Series*) 18001:2007 yang dipublikasikan pertama kali oleh *British Standard Institute* (BSI) pada April 2007. OHSAS 18001 adalah suatu standar internasional untuk menerapkan SMK3 di tempat kerja atau suatu perusahaan. Banyak organisasi di berbagai negara telah mengadopsi OHSAS 18001 untuk mendorong penerapan keselamatan dan kesehatan kerja dengan melaksanakan prosedur yang mengharuskan organisasi secara konsisten mengidentifikasi dan mengendalikan risiko bahaya terhadap keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta memperbaiki kinerja dan citra perusahaan.

Saat ini standar SMK3 yang dipakai oleh departemen *compliances* PT. Pan Asia Jaya Abadi adalah berdasarkan Peraturan Pemerintah nomor 50 tahun 2012. Namun pada kenyataannya penerapan SMK3 dengan menggunakan standar ini masih belum efektif terhadap pengendalian risiko kecelakaan kerja. Terbukti dengan adanya hasil wawancara yang telah dilakukan menyebutkan bahwa kecelakaan kerja masih terjadi. Dari data yang diperoleh melalui hasil wawancara dan buku tamu pasien klinik yang difasilitasi oleh perusahaan, kecelakaan kerja yang telah terjadi sejak bulan Juli tahun 2014 sampai bulan April tahun 2015 terdapat 11 kali kecelakaan kerja yang berasal dari Departemen Gudang Bahan Baku (GBB) Kain, 25 kali kecelakaan kerja yang berasal dari Departemen *Sewing*, 5 kali kecelakaan kerja yang berasal dari Departemen *Cutting*, 1 kali kecelakaan kerja yang berasal dari Departemen GBB *Accessories* dan 1 kali kecelakaan kerja yang berasal dari Departemen *Maintenance*. Selain itu belum ada upaya yang efektif dan signifikan untuk mengendalikan risiko bahaya seperti kelengkapan Alat Pelindung Diri (APD) yang belum memadai, kotak P3K belum mencukupi, *safety sign* atau tanda keselamatan belum terpasang, *safety machine* belum terjamin, panel listrik

tergenang air ketika hujan, lampu *emergency* rusak, prosedur dan instruksi kerja terkait Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang belum tersedia dan mencukupi juga kesadaran operator yang masih rendah.

Pentingnya suatu perusahaan menerapkan SMK3 didasarkan pada dua hal, yaitu ketentuan yang diatur dalam Permenaker RI. No. PER. 05/MEN/1996 tentang SMK3 dan pasal 3 yang menyatakan bahwa setiap perusahaan yang mempekerjakan tenaga kerja sebanyak 100 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 lingkungan dan Penyakit Akibat Kerja (PAK) wajib menerapkan SMK3. Untuk membantu pelaksanaan SMK3, suatu perusahaan perlu membentuk Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) sesuai dengan ketentuan Permenaker RI. No. PER.04/MEN/1987 sebagai badan pembantu di tempat kerja yang merupakan wadah kerjasama antara pengusaha dan pekerja untuk mengembangkan kerjasama saling pengertian dan partisipasi efektif dalam penerapan keselamatan dan kesehatan kerja. Hanya saja keberadaan P2K3 di perusahaan baru dikhususkan untuk divisi tekstil sedangkan pada divisi garmen yang memiliki tenaga kerja lebih dari 100 orang, ruang lingkup P2K3 justru menjadi tanggung jawab bagian *compliances*. Untuk itu dilakukan penerapan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001:2007 agar pengendalian risiko kecelakaan kerja di lingkungan kerja divisi garmen, khususnya GBB Kain menjadi berkurang.

Sebelum dilakukan penerapan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001:2007 maka terlebih dahulu harus dilakukan identifikasi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko di setiap departemen. Elemen ini merupakan elemen kunci dalam penerapan SMK3. Tujuan utama dari penerapan SMK3 adalah untuk mengelola risiko K3 yang berkaitan dengan kegiatan perusahaan. Pengelolaan risiko ini harus dilakukan untuk setiap kegiatan perusahaan dan mencakup semua aktivitas baik barang, manusia atau proses. Banyak kegagalan dalam menerapkan SMK3 karena tidak dilakukan proses manajemen risiko dengan baik dan komprehensif. Hasil identifikasi bahaya ini merupakan masukan utama dalam menyusun rencana kerja untuk mengendalikan dan mencegah kejadian yang tidak diinginkan dari risiko keberadaan bahaya tersebut. Berdasarkan hasil identifikasi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko (HIRARC) di setiap departemen juga didukung dengan adanya data kecelakaan kerja maka diperoleh bahwa departemen yang memiliki tingkat bahaya yang paling tinggi adalah departemen *sewing* dan GBB Kain. Namun dikarenakan terdapat kendala dalam menerapkan pengendalian risiko terhadap

potensi bahaya di Departemen *Sewing* dan membutuhkan biaya yang cukup besar serta adanya tuntutan produktivitas yang tinggi maka penerapan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001 dilakukan di departemen GBB Kain.

Berikut ini adalah Tabel 1.1 identifikasi bahaya, jenis bahaya, sumber bahaya, potensi risiko dan penilaian risiko di Departemen GBB Kain yang diperoleh berdasarkan hasil observasi atau pengamatan.

Tabel 1.1 Identifikasi Bahaya, Jenis Bahaya, Sumber Bahaya, Potensi Risiko dan Penilaian Risiko di Departemen GBB Kain

| NO | DEPARTEMEN/ LOKASI PEKERJAAN | KLASIFIKASI BAHAYA | SUMBER BAHAYA (KONDISI, TINDAKAN ATAU ALAT) | POTENSI RISIKO (DAMPAK) | PENILAIAN RISIKO | | |
|-----|------------------------------------|-----------------------|--|---|---------------------|---|----|
| | | | | | R | P | H |
| 1. | Inspeksi Kain | Biologis | Debu | Infeksi Saluran Pernafasan (ISPA) | 3 | 3 | 9 |
| 2. | | Ergonomis | Posisi kerja yang berdiri | Cedera otot kaki | 2 | 4 | 6 |
| 3. | | Fisik/Mekanik | Pemeriksaan <i>defect fabric</i> | Kelelahan mata | 2 | 2 | 4 |
| 4. | | | Putaran roda penggulung | Terjepit mesin | 2 | 5 | 10 |
| 5. | Penerimaan Kain | Kimia | Ruang kerja yang tidak sehat | ISPA | 3 | 5 | 15 |
| 6. | | Fisik/Mekanik | Pengangkatan kain | Cedera otot dan tertimpa kain. | 3 | 4 | 12 |
| 7. | Relaksasi Kain | Fisik/Mekanik | Listrik | Tersengat listrik | 3 | 3 | 9 |
| 8. | | | Gerakan pinggir mesin | Terbentur mesin | 2 | 2 | 4 |
| 9. | | | Putaran roda penggulung | Terjepit mesin | 2 | 5 | 10 |
| 10. | Gudang Kain | Fisik/Mekanik | Pemindahan kain dengan menggunakan alat | - Cedera kaki karena terlindas <i>handlift/troli</i> - Tertimpa kain | 3 | 2 | 6 |
| 11. | | | Penumpukan kain | Tertimpa kain | 3 | 3 | 9 |
| 12. | | | Penempatan kain | Bahaya kebakaran karena berdekatan dengan panel listrik | 4 | 3 | 12 |

Tabel 1.1 Identifikasi Bahaya, Jenis Bahaya, Sumber Bahaya, Potensi Risiko dan Penilaian Risiko di Departemen GBB Kain (Lanjutan)

| NO | DEPARTEMEN/ LOKASI PEKERJAAN | KLASIFIKASI BAHAYA | SUMBER BAHAYA (KONDISI, TINDAKAN ATAU ALAT) | POTENSI RISIKO (DAMPAK) | PENILAIAN RISIKO | | |
|-----|------------------------------------|-----------------------|---|---|---------------------|---|----|
| | | | | | R | P | H |
| 13. | Gudang Kain | Fisik/Mekanik | Panel listrik | Tersengat listrik karena permukaan lantai sering tergenang air. | 3 | 3 | 9 |
| 14. | | | Palet kain melewati jalur evakuasi | Kesulitan dalam melakukan evakuasi saat terjadi kebakaran | 4 | 3 | 12 |
| 15. | | Biologis | Debu | ISPA | 3 | 3 | 9 |
| 16. | | Ergonomi | Pengangkatan kain secara manual | Cedera otot pundak | 4 | 3 | 12 |

Sumber: Departemen Kepatuhan Etika (*Compliances*)

Berikut ini adalah keterangan dari penilaian risiko pada Tabel 1.1:

1. Risiko (R)

Merupakan suatu nilai yang ditetapkan untuk menentukan suatu tingkatan dampak/akibat berdasarkan keparahan yang disebabkan oleh kecelakaan kerja. Penilaian Risiko (R) merujuk pada Tabel 1.2 di bawah ini.

Tabel 1.2 Penilaian Risiko

| | |
|----------------------------|--|
| Level-1 (Sangat Ringan) | Tidak ada cedera, kerugian biaya rendah, kerusakan peralatan ringan, dampak lingkungan ringan. |
| Level-2 (Ringan) | Cedera ringan (hanya membutuhkan P3K), peralatan rusak ringan, dampak lingkungan ringan. |
| Level-3 (Sedang) | Menyebabkan cedera yang memerlukan perawatan medis ke rumah sakit, peralatan rusak sedang, dampak lingkungan sedang. |
| Level-4 (Berat) | Menyebabkan cedera yang menyebabkan cacatnya anggota tubuh permanen, peralatan rusak berat, dampak lingkungan berat. |

Tabel 1.2 Penilaian Risiko (Lanjutan)

| | |
|--------------------|---|
| Level-5 (Fatal) | Menyebabkan kematian 1 orang atau lebih, kerusakan berat pada mesin sehingga mengganggu proses produksi, dampak lingkungan merusak. |
|--------------------|---|

Sumber: Departemen Kepatuhan Etika (*compliances*)

2. Peluang (P)

Merupakan suatu nilai yang ditetapkan untuk menentukan suatu tingkat paparan atau pelaksanaan terhadap suatu proses atau kegiatan. Penilaian Peluang (P) merujuk pada Tabel 1.3 di bawah ini:

Tabel 1.3 Penilaian Peluang

| | |
|---------------------------|--------------------------------|
| Level-1 (Sangat Jarang) | Hampir tidak ada. |
| Level-2 (Jarang) | Beberapa kali dalam 1 tahun. |
| Level-3 (Mungkin terjadi) | Beberapa kali dalam 1 bulan. |
| Level-4 (Sering) | Beberapa kali dalam 1 minggu.. |
| Level-5 (Pasti Terjadi) | Beberapa kali dalam 1 hari. |

Sumber: Departemen Kepatuhan Etika (*compliances*)

3. Tingkat Bahaya (H)

Merupakan hasil perkalian dari Risiko dan Peluang sehingga dapat ditetapkan sebagai tingkat bahaya dari suatu pekerjaan yang dilakukan. Penilaian tingkat bahaya merujuk pada Tabel 1.4 di halaman 6. Diharapkan dengan melakukan penerapan dari hal-hal di atas, perusahaan mampu menerapkan komitmen untuk menciptakan tempat kerja yang sehat dan selamat.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan hasil identifikasi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko serta dampaknya ke lingkungan terkait K3 di area kerja GBB Kain dan upaya penerapan yang dilakukan di atas, maka perlu dilakukan perbaikan terhadap kondisi kerja. Demi terwujudnya implementasi terhadap K3 di PT. Pan Asia Jaya Abadi dan mengupayakan agar perusahaan mampu menerapkan komitmen untuk menciptakan tempat kerja yang aman dan selamat dapat disimpulkan bahwa perlu dilakukan penerapan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001:2007.

Tabel 1.4 Tingkat Bahaya

| | | | | | |
|--------------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 |
| 4 | 4 | 8 | 12 | 16 | 20 |
| 3 | 3 | 6 | 9 | 12 | 15 |
| 2 | 2 | 4 | 6 | 8 | 10 |
| 1 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| R x P | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Keterangan:

Warna Hijau : Rendah

Warna Kuning : Sedang

Warna Merah : Tinggi

$$\text{Tingkat Bahaya} = R \times P$$

| Tingkat Bahaya | Score | Keterangan |
|-----------------------|-------|-------------------------------------|
| Rendah (warna hijau) | 1-4 | Masih dapat ditoleransi |
| Sedang (warna kuning) | 5-10 | Dikendalikan sampai batas toleransi |
| Tinggi (warna merah) | 12-25 | Pemantauan intensif & Pengendalian |

Sumber: Departemen Kepatuhan Etika (*Compliances*)

Berdasarkan hal tersebut, diperoleh identifikasi masalah yang akan dianalisa adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana langkah penerapan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001:2007 di departemen GBB Kain divisi garmen PT. Pan Asia Jaya Abadi?
2. Bagaimana pengaruh penerapan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001:2007 terhadap kondisi keselamatan dan kesehatan kerja operator di departemen GBB Kain divisi garmen PT. Pan Asia Jaya Abadi?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana upaya penerapan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001:2007 di divisi garmen PT. Pan Asia Jaya Abadi.

Tujuan dari penelitian ini agar perusahaan mampu menerapkan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001 sehingga bisa mengurangi kecelakaan kerja.

1.4 Kerangka Pemikiran

SMK3 adalah sistem yang digunakan untuk mengelola aspek K3 dalam suatu perusahaan. Pengelolaan K3 dengan menerapkan sistem manajemen untuk mencapai hasil yang efektif dalam mencegah kecelakaan dan efek lain yang merugikan. Berdasarkan definisi tersebut maka SMK3 juga terjadi atas komponen-komponen yang saling terkait dan terintegrasi satu dengan lainnya. Komponen-komponen ini sering disebut elemen SMK3. OHSAS 18001 memiliki 17 elemen yang satu dengan lainnya saling terintegrasi dan membentuk kesatuan yang utuh. Beberapa perusahaan di Indonesia pada umumnya menerapkan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001 atau berdasarkan PP No. 50 Tahun 2012. Menurut PP No. 50 Tahun 2012 SMK3 adalah bagian dari sistem manajemen perusahaan secara keseluruhan dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif. Sedangkan menurut OHSAS 18001, *OHS Management System* adalah manajemen sistem K3 yang bagian dari seluruh manajemen sistem yang memfasilitasi manajemen risiko K3 yang berhubungan dengan bisnis perusahaan tersebut. Hal ini termasuk struktur organisasi, perencanaan aktivitas, tanggung jawab, praktek, prosedur, proses dan sumber daya untuk pengembangan, pengimplementasian, pencapaian, peninjauan dan perawatan kebijakan K3 perusahaan.

Perbedaan dari penerapan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001 dengan PP No. 50 Tahun 2012 dapat dilihat pada Tabel 1.5 di bawah ini.

Tabel 1.5 Perbedaan OHSAS 18001 dengan PP NO. 50 Tahun 2012

| NO | PERBEDAAN | |
|----|------------------------------------|--|
| | OHSAS 18001 | PP NO. 50 Tahun 2012 |
| 1. | Penerapan OHSAS bersifat sukarela. | Penerapan bersifat wajib (UU No.13/2003 & Permenaker 05/MEN/1996). |

Tabel 1.5 Perbedaan OHSAS 18001 dengan PP NO. 50 Tahun 2012 (Lanjutan)

| NO | PERBEDAAN | |
|----|--|--|
| | OHSAS 18001 | PP NO. 50 Tahun 2012 |
| 2. | Dokumen standar Inggris yang dipublikasikan pertama kali oleh <i>British Standard Institute</i> (BSI) pada April 2007. | Dokumen acuan berupa peraturan yang dikeluarkan oleh pemerintah Republik Indonesia (RI). |
| 3. | Berlaku secara internasional. | Berlaku dalam wilayah hukum RI. |
| 4. | Sertifikat pemenuhan diberikan oleh badan audit yang ditunjuk oleh organisasi. | Sertifikat pemenuhan diberikan oleh badan audit yang ditunjuk oleh pemerintah. |
| 5. | Hanya sertifikat yang diberikan jika berhasil dalam audit sertifikasi. | Selain sertifikat, organisasi akan mendapatkan bendera K3 (emas/perak). |
| 6. | Tidak ada ketentuan sanksi jika tidak menerapkan. | Ada aspek/ketentuan sanksi terhadap pelanggaran. |

Sumber: QHSE PT. Bakrie Sumatera Planations, tbk.

Upaya perbaikan kondisi kerja dengan menerapkan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001 menyatakan persyaratan SMK3 agar perusahaan mampu mengendalikan risiko-risiko K3 dan meningkatkan kinerjanya. Secara spesifik persyaratan ini tidak menyatakan kriteria kinerja ataupun memberikan persyaratan secara lengkap dalam merancang sistem manajemen. Persyaratan OHSAS ini dapat diaplikasikan kepada perusahaan yang berniat untuk:

1. Membuat suatu SMK3 untuk menghilangkan atau meminimalkan risiko kepada personil dan pihak-pihak terkait lain yang mungkin ditimbulkan oleh risiko K3 yang terkait dengan aktivitas kerja departemen GBB Kain.
2. Menerapkan, memelihara dan secara berkelanjutan meningkatkan SMK3.
3. Menentukan persyaratan tersebut sesuai dengan kebijakan K3 yang ditetapkan.
4. Memperlihatkan kesesuaian dengan standar OHSAS.

Tujuan dari OHSAS ini sendiri tidak jauh berbeda dengan tujuan SMK3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja (PERMENAKER), yaitu meningkatkan kondisi kesehatan kerja dan mencegah terjadinya potensi kecelakaan kerja. Kondisi SMK3 yang tidak sesuai dengan PERMENAKER tidak saja menimbulkan kerugian secara ekonomis tetapi juga kerugian non ekonomis seperti menjadi buruknya citra perusahaan. Tahapan penerapan berdasarkan OHSAS 18001 lebih panjang jika dibandingkan dengan penerapan SMK3 menurut PERMENAKER atau PP No. 50 Tahun 2012 tetapi dari segi isi tidak ada perbedaan yang signifikan. Tahapan upaya menerapkan SMK3 berdasarkan OHSAS 18001:2007 diatas apabila diterapkan diharapkan mampu mengelola aspek keselamatan dan kesehatan kerja di departemen GBB Kain.

1.5 Metodologi Penelitian

Untuk memperoleh data pengamatan hasil penelitian, ada beberapa langkah yang dilakukan. Langkah-langkah tersebut secara singkat disajikan pada Gambar 1.1 di bawah ini:



Gambar 1.1 *Flow Chart* Penelitian

1. Observasi
 - 1) Mengamati langsung
 - 2) Membuat kuesioner berupa pertanyaan-pertanyaan dengan pihak-pihak terkait
 - 3) Melakukan diskusi langsung dengan pihak *Compliances* dan *Garment Factory Manager*.
2. Studi Pustaka
3. Penerapan percobaan sesuai dengan elemen implementasi OHSAS 18001 adalah sebagai berikut:
 - 1) Kebijakan K3
 - 2) Identifikasi bahaya, penilaian risiko dan menentukan pengendaliannya.
 - 3) Persyaratan hukum dan lainnya.
 - 4) Objektif K3 dan Program K3.
 - 5) Sumber daya, peran, tanggung jawab, akuntabilitas dan wewenang.
 - 6) Kompetensi, pelatihan dan kepedulian.
 - 7) Komunikasi, partisipasi dan konsultasi.
 - 8) Pendokumentasian.
 - 9) Pengendalian dokumen.
 - 10) Pengendalian operasi.
 - 11) Tanggap darurat.
 - 12) Pengukuran kinerja dan pemantauan.
 - 13) Evaluasi kesesuaian.
 - 14) Penyelidikan insiden, ketidaksesuaian, tindakan koreksi dan langkah pencegahan.
 - 15) Pengendalian rekaman.
 - 16) Internal audit.
 - 17) Tinjauan manajemen
4. Diskusi:

Melakukan diskusi langsung dengan pihak *compliances* dan manager produksi.
5. Evaluasi:

Melakukan evaluasi terhadap hasil penerapan yang dilakukan.

1.6 Pembatasan Masalah

Untuk mempermudah dalam melakukan pengamatan dan penyusunan hasil pengamatan maka beberapa pokok-pokok bahasan yang akan dijelaskan adalah terkait penerapan SMK3 berdasarkan elemen implementasi OHSAS 18001:2007 di departemen GBB Kain.

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan di departemen GBB Kain Divisi Garmen PT. Pan Asia Jaya Abadi Jalan. Moch. Toha KM 6,8 Cisirung, Dayeuhkolot.

