

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Isu tantangan keselamatan dan kesehatan kerja akhir – akhir ini menjadi topik yang banyak dibicarakan pada tingkat nasional maupun internasional. Keselamatan dan kesehatan kerja sebagai bagian dari hak asasi manusia menjadi sorotan tajam di dalam pelaksanaan proses produksi. Selama ini peran bidang keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di perusahaan masih kurang di perhatikan. Padahal di era globalisasi peran K3 sebagai upaya meminimalisasi kecelakaan kerja merupakan persyaratan mutlak (Toris, 2007). Bahkan semua perusahaan saat ini menargetkan zero accident tiap tahunnya karena itu syarat untuk mendapatkan sertifikat ISO dan juga untuk mendapatkan kepercayaan customer. Semua perusahaan yang memperkerjakan 100 orang atau lebih, memerlukan sumber daya manusia (SDM) yang handal di bidang K3. Manfaat dengan adanya penerapan K3 di perusahaan salah satunya ialah menurunkan resiko kecelakaan kerja.

PT.Wilmar Nabati Indonesia sebagai perusahaan *oleo chemical* terbesar di Indonesia juga masih banyak kasus kecelakaan kerja, hal ini seperti dikemukakan oleh tim EHS PT.Wilmar Nabati Indonesia yang memiliki banyak catatan mengenai kasus kecelakaan kerja yang terjadi khususnya pada department oleo chemical, terutama pada pekerjaan pembersihan ESP yang sering kali terjadi kecelakaan kerja setiap tahunnya.

Kasus Kecelakaan Kerja Pada Departement Oleo Chemical

Tabel 1.1

No	Kasus Kejadian Kecelakaan Kerja	Periode Tahun			Total
		2011	2012	2013	
1	Ganti maxseal pompa		1	1	2
2	Terkena Chemical	3	4	3	10
3	Jatuh dari ketinggian	1	3	3	7
4	Cleaning ESP	8	3	4	15
5	Loading sulfur		2	3	5

Pekerja seringkali tidak memperhatikan terhadap pekerjaan yang mereka kerjakan, seperti halnya saat melakukan pekerjaan pembersihan ESP (Electro Static Precipitator). Pekerja banyak yang tidak mengetahui potensi bahaya yang ada disekitar area kerja mereka. Sehingga resiko terjadinya kecelakaan kerja sangat tinggi. Pekerjaan pembersihan ESP dilakukan saat pabrik berhenti, proses pembersihan ESP dibersihkan bertujuan untuk membersihkan sel elektroda dari sisa chemical yang ada didalam ESP.

Kecelakaan Kerja Pada Pekerjaan ESP

Tabel 1.2

No	Kasus Kejadian Kecelakaan Kerja	Periode Tahun		
		2011	2012	2013
1	Tersengat listrik	-	-	-
2	Terkena Chemical	3	2	1
3	Terpeleset	3	-	3
4	Sesak nafas dan batuk	2	1	-
5	Lain-Lain	-	-	-
	Total Kasus	8	3	4

Berdasarkan tabel diatas, maka dapat diketahui bahwa kejadian kecelakaan yang terjadi pada pekerjaan pembersihan ESP terjadi secara fluktuatif dari tahun 2011 sampai 2013.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut salah satu metode yang efektif di gunakan adalah FMEA (Failur Modes Effect Analysis) FMEA adalah suatu prosedur terstruktur untuk mengidentifikasi dan mencegah sebanyak mungkin kecelakaan kerja dengan sekala prioritas”. Hasil akhir FMEA adalah “Risk priority number” (RPN) atau angka resiko prioritas. Setelah didapatkan nilai RPN tertinggi selanjutnya menggunakan konsep root cause analysis (RCA) yang mana definisi dari RCA adalah suatu metode pemecahan masalah yang bertujuan untuk mengidentifikasi akar penyebab masalah atau peristiwa.

Selain itu berdasarkan penelitian yang di lakukan oleh Dogget (2004), bahwa praktek RCA di dasarkan pada keyakinan bahwa masalah – masalah yang terbaik di pecahkan dengan memperbaiki dan menghilangkan akar penyebab, bukan hanya untuk segera mengatasi gejala yang jelas. Dengan mengarahkan langkah – langkah perbaikan pada akar permasalahan, di harapkan bahwa kemungkinan terulangnya masalah akan di perkecil (Dogget, 2004). Keberadaan kajian ilmiah berupa (RCA) yang sudah di publikasikan dan di uji, secara ilmiah ini akan coba meneliti kemukakan dalam mengkaji keberadaan permasalahan yang di hadapi khususnya dalam mengidentifikasi kecelakaan kerja yang terjadi pada pekerjaan pembersihan ESP.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian di atas, dapat di rumuskan pokok permasalahan dalam penelitian adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana mencari prioritas resiko kecelakaan kerja tertinggi?
2. Bagaimana menganalisa penyebab kecelakaan kerja pada Pekerjaan pembersihan ESP dengan menggunakan metode RCA?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah tersebut tujuan yang ingin di capai dari rumusan masalah adalah:

1. Mengetahui resiko kecelakaan kerja tertinggi dengan menghitung nilai RPN
2. Menganalisis akar penyebab terjadinya kecelakaan kerja dengan menggunakan Root Cause Analysis (RCA) pada pekerjaan pembersihan ESP
3. Memberi usulan untuk meminimalisasi terjadinya kecelakaan kerja.

1.4. Manfaat Penelitian

Penelitian ini di harapkan memberikan manfaat :

1. Mengetahui akar penyebab terjadinya kecelakaan kerja yang sering terjadi pada pekerjaan pembersihan ESP sehingga kedepannya bisa mencegah untuk terjadinya kecelakaan kerja.
2. Di gunakan sebagai alat evaluasi untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja dan sebagai dasar untuk menerapkan K3 di lingkungan kerja.
3. Sebagai pembanding yang obyektif dalam mengidentifikasi kecelakaan kerja yang terjadi di perusahaan, khususnya pula pada kasus yaitu terkena bahan kimia pada saat pembersihan ESP.

1.5. Batasan Masalah

Agar penelitian ini lebih spesifik, dan dapat di mengerti dengan jelas maka peneliti mengambil batasan masalah yaitu :

1. Permasalahan yang di analisa dalam penelitian ini untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya kecelakaan kerja di department *Oleo Chemical*, khususnya pada pekerjaan pembersihan ESP.
2. Data yang di ambil dan di analysis adalah data kecelakaan kerja pada tahun 2011 sampai dengan tahun 2013