

BAB I

PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang

Banyak terdapat ancaman dan potensi bahaya yang berhubungan dengan kerja, dari hal tersebut maka pemerintah membuat kebijakan perlindungan tenaga kerja terhadap aspek K3. Keselamatan kerja merupakan keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan, dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan. Keselamatan kerja juga dapat diartikan suatu kegiatan untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman serta mencegah timbulnya kecelakaan ditempat kerja. Definisi K3 menurut standar OHSAS 18001:2007 adalah semua kondisi dan faktor yang berdampak pada keselamatan dan kesehatan kerja tenaga kerja maupun orang lain (kontraktor, pemasok, pengunjung dan tamu) di tempat kerja (Irzal, 2016).

Banyak sekali faktor yang menyebabkan terjadinya kecelakaan. Secara umum faktor-faktor yang berpotensi menimbulkan terjadinya kecelakaan adalah faktor manusia atau pekerja, faktor mesin atau alat dan lingkungan kerja yang mana ketiga faktor tersebut dapat dikendalikan oleh suatu sistem manajemen. Semakin banyak perusahaan menggunakan mesin- mesin, penambahan instalasi-instalasi modern, serta bahan-bahan berbahaya lainnya, selain mempermudah proses produksi, tetapi juga menambah jumlah dan ragam sumber bahaya di tempat kerja. Ini dapat menimbulkan lingkungan kerja yang kurang memenuhi syarat keamanan, proses dan sifat pekerjaan yang berbahaya, serta meningkatkan intensitas kerja operasional tenaga kerja. Masalah tersebut di atas akan mempengaruhi dan mendorong peningkatan jumlah maupun tingkat keseriusan kecelakaan kerja, penyakit akibat kerja dan pencemaran lingkungan. Sehingga dianggap perlu untuk meningkatkan kualitas dan kedisiplinan untuk melaksanakan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. SMK3 adalah singkatan dari Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Menurut

Kepmenaker 05 tahun 1996, Sistem Manajemen K3 adalah bagian dari system manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur proses, dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian, dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman efisien dan produktif (Soehatman Ramli, 2010).

Manajemen risiko adalah proses empat langkah (*hazard identification, risk assessment, risk control dan review*) di mana seseorang mengidentifikasi bahaya di tempat kerja, lalu menilai risiko bahaya tersebut dan kemudian menerapkan langkah-langkah pengendalian yang akan membantu menghilangkan atau meminimalkan risiko cedera atau kecelakaan dari bahaya yang telah diidentifikasi. Manajemen Risiko K3 adalah suatu upaya dalam mengelola risiko untuk mencegah terjadinya cedera ataupun kecelakaan yang tidak diinginkan secara komprehensif, terencana dan terstruktur dalam suatu kesisteman yang baik, sehingga memungkinkan manajemen untuk meningkatkan hasil dengan cara mengidentifikasi dan menganalisis risiko yang ada (Soputan, Sompie, & Mandagi, 2014) .

Dikutip dari *International Labour Organization*, setiap tahun ada lebih dari 250 juta kecelakaan di tempat kerja dan lebih dari 160 juta pekerja menjadi sakit karena bahaya di tempat kerja. Terlebih lagi, 1,2 juta pekerja meninggal akibat kecelakaan dan sakit di tempat kerja (ILO, 2013). Menurut perkiraan *International Labour Organization* terbaru, lebih dari 1,8 juta kematian akibat kerja terjadi setiap tahunnya di kawasan Asia dan Pasifik. Bahkan dua pertiga kematian akibat kerja di dunia terjadi di Asia. Di tingkat global, lebih dari 2,78 juta orang meninggal setiap tahun akibat kecelakaan atau penyakit akibat kerja. Selain itu, terdapat sekitar 374 juta cedera dan penyakit akibat kerja yang tidak fatal setiap tahunnya, yang banyak mengakibatkan absensi kerja (ILO, 2018).

Berdasarkan data dari BPJS Ketenagakerjaan jumlah kasus kecelakaan kerja terus menurun. Tahun 2015 terjadi kecelakaan kerja sebanyak 110.285 kasus, sedangkan tahun 2016 sejumlah 105.182 kasus, sehingga mengalami penurunan sebanyak 4,6%. Sedangkan sampai Bulan Agustus tahun 2017 terdapat sebanyak 80.392 kasus (Kementerian Kesehatan Republik Indonesia, 2018). Pada tahun 2017 angka kecelakaan kerja yang dilaporkan sebanyak 123.041 kasus, sementara itu sepanjang tahun 2018 mencapai 173.105 kasus dengan nominal santunan yang dibayarkan mencapai Rp1,2Trilyun (BPJS Ketenagakerjaan, 2019). Menurut penelitian Putri Hellyanti tahun 2009 di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk, divisi Bogasari Flour Mills terjadi kecelakaan kerja akibat unsafe act sebanyak 16 kasus dan akibat unsafe condition sebanyak 4 kasus.

Pada PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot pada tahun 2018 ditemukan 37 kejadian *first aid* atau pertolongan pertama pada pekerja dan 269 kejadian *nearmiss*, sedangkan pada tahun 2019 (januari-juli) terdapat 32 kejadian *first aid* dan 229 *nearmiss*.

PT. Heinz ABC merupakan anak perusahaan Heinz yang paling besar di wilayah Asia. Dengan dukungan lebih dari 3.000 karyawan, 3 fasilitas pabrik, 8 fasilitas pengemasan dan jaringan distribusi yang luas yang tersebar di Pulau Jawa serta wilayah lain di Indonesia, PT Heinz ABC berkontribusi secara aktif di rancah industri makanan tanah air. Produknya yang terkenal di Indonesia antara lain Sambal ABC, Kecap ABC dan sebagainya. Produk-produk dengan merk dagang ABC juga dibuat dengan standar internasional dan telah dinikmati oleh konsumen setia di Indonesia selama kurang lebih 40 tahun.

Dalam proses kerjanya PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot menerapkan program-program K3 guna meminimalisir timbulnya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja pada pekerja, program-program K3 di PT. Heinz ABC ini adalah antara lain *safety pause*, *safety briefing*, *safety patrol*, training P3K,

nearmiss card dan BOS (*Behaviour Operational Safety*). Program *safety pause* merupakan program untuk menambah pengetahuan kepada pekerja, *safety pause* disini sama seperti dengan seminar tetapi ia dilaksanakan satu jam sebelum pekerja memulai aktivitas kerja nya. Program *safety briefing* juga hampir sama dengan *safety pause* tapi *safety briefing* hanya dilaksanakan sekitar 30 menit. Pada program *safety patrol* pihak manajemen ataupun supervisor melakukan patroli atau pengecekan pada setiap bagian area dan sub area untuk memastikan para pekerja menggunakan APD yang telah ditetapkan. Training P3K adalah program yang bertujuan membuat para pekerja tau bagaimana cara memberi pertolongan pertama pada korban kecelakaan. *Nearmiss card* merupakan program untuk para pekerja pada tiap area, *nearmiss card* merupakan kartu yang disediakan pada setiap area dan jika pekerja menemukan *nearmiss*, tindakan tidak aman ataupun kondisi tidak aman pekerja wajib mengisi *nearmiss card* dan memberikannya kepada leader di area tersebut. BOS merupakan program yang bertujuan untuk mengobservasi perilaku, dan keadaan tidak aman karyawan dalam bekerja, biasanya yang mengobservasi adalah leader dari tiap area tersebut. Dampak yang terjadi bila kegiatan program-program tersebut tidak berjalan dengan baik adalah timbulnya kecelakaan kerja ditempat kerja, produktivitas pekerja menurun hingga dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan ataupun pada pekerja itu sendiri.

Penerapan program-program tersebut telah berjalan dengan baik namun masih ada ditemukannya kejadian *first aid* dan *nearmiss*. Oleh karena itu, penulis tertarik mengambil judul tentang gambaran umum implementasi program K3 di PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Moogot tahun 2019.

1.2 Tujuan

1.2.1 Tujuan Umum

Mengetahui gambaran umum implementasi program K3 di PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019

1.2.2 Tujuan Khusus

1. Untuk mengetahui gambaran umum PT.Heinz ABC Indonesia- Daan Mogot tahun 2019
2. Untuk mengetahui gambaran umum Divisi EHS PT.Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
3. Untuk mengetahui gambaran umum Input program K3 PT Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
4. Untuk mengetahui gambaran umum Proses program K3 di PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
5. Untuk mengetahui gambaran umum Output program K3 di PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019

1.3 Manfaat

1.3.1 Bagi Penulis

1. Dapat mengetahui secara nyata mengenai kondisi lingkungan kerja di PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
2. Dapat menambah pengetahuan tentang gambaran umum program-program K3 khususnya di PT Heinz ABC Indonesia tahun 2019
3. Dapat mengetahui gambaran program *safety pause* di PT Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
4. Dapat mengetahui gambaran program *safety briefing* di PT Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
5. Dapat mengetahui gambaran program *safety patrol* di PT Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
6. Dapat mengetahui gambaran program BOS di PT Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
7. Dapat mengetahui gambaran program *nearmiss card* di PT Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
8. Dapat mengetahui gambaran program Training P3K di PT Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019

9. Dapat meningkatkan pengetahuan tentang penerapan kesehatan dan keselamatan kerja di tempat kerja khususnya di PT Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019

1.3.2 Bagi Fakultas Ilmu-ilmu Kesehatan

1. Dapat memberikan informasi, dan pengetahuan terutama dalam bidang kesehatan dan keselamatan kerja dengan mengetahui gambaran implementasi program K3 di PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot tahun 2019
2. Dapat menambah kepustakaan mengenai gambaran implementasi program K3

1.3.3 Bagi PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot

1. Dapat memanfaatkan tenaga dan ilmu yang dimiliki mahasiswa magang dalam menyelesaikan proyek-proyek program kerja
2. Dapat menciptakan kerja sama yang bermanfaat antara institusi tempat magang dengan program studi kesehatan masyarakat
3. Mendapatkan saran dan masukan terkait implementasi program K3 di PT. Heinz ABC Indonesia-Daan Mogot