

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada perkembangan zaman yang berdampak terhadap kemajuan perkembangan di sektor industri dewasa ini berlangsung dengan cepat dan membawa perubahan-perubahan dalam skala besar terhadap tata kehidupan negara dan masyarakat. Namun kemajuan di sektor industri selain membawa dampak positif terhadap perkembangan perekonomian dan kemakmuran bangsa juga memiliki potensi bahaya yang dapat menimbulkan kecelakaan, kebakaran atau peledakan dan pencemaran lingkungan. Potensi bahaya tersebut dikarenakan penggunaan bahan kimia, proses dengan suhu dan tekanan tinggi dan penggunaan alat-alat modern (mesin mekanik atau mesin listrik) tanpa diimbangi kesiapan dan sistem untuk mengendalikannya. Bahaya-bahaya yang ada ditempat kerja tersebut dapat berpengaruh terhadap kesehatan, keselamatan, dan produktivitas pada tenaga kerja (Suma'mur, 2009).

Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang telah populer dengan sebutan K3, dewasa ini implementasinya telah menyebar secara luas di hampir setiap sektor industri. Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) secara filosofi didefinisikan sebagai “Upaya dan pemikiran untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani dan rohani diri manusia pada umumnya dan tenaga kerja pada khususnya beserta hasil karyanya dalam rangka menuju masyarakat yang adil, makmur, dan sejahtera” (Tarwaka, 2008).

Aspek keselamatan kerja mempunyai peranan penting dalam meminimalkan resiko bahaya. Oleh karena itu perlu adanya suatu usaha antisipasi sejak dini agar kecelakaan kerja tidak terjadi dan tidak merugikan sumber daya manusia dan alat-alat kerja yang dimiliki perusahaan. Perhatian pemerintah dalam hal ini cukup besar yaitu dengan dikeluarkannya Undang-undang No. 13 Tahun 2003 pasal 86 ayat 1 tentang

Ketentuan Pokok Mengenai Tenaga Kerja disebutkan bahwa setiap pekerja atau buruh mempunyai hak untuk memperoleh perlindungan atas keselamatan dan kesehatan kerja, moral dan kesusilaan dan perlakuan yang sesuai dengan harkat dan martabat manusia serta nilai-nilai agama. Hal ini merupakan wujud kepedulian pemerintah atas keselamatan tenaga kerja sehingga perusahaan tidak bertindak sewenang-wenang terhadap tenaga kerja.

Salah satu aspek dalam keselamatan kerja yang harus diperhatikan yaitu adanya kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja merupakan suatu kejadian atau peristiwa kecelakaan tentu ada sebabnya. Cara penggolongan sebab-sebab kecelakaan di berbagai negara tidak sama. Namun ada kesamaan umum, yaitu bahwa kecelakaan di sebabkan oleh dua golongan penyebab yaitu: tindakan atau perbuatan manusia yang tidak memenuhi keselamatan (*unsafe human actions*), dan keadaan-keadaan lingkungan yang tidak aman (*unsafe condition*) (Suma'mur, 2009).

Setiap proses produksi, peralatan/mesin dan tempat kerja yang digunakan untuk menghasilkan produk, selalu mengandung potensi bahaya tertentu yang bila tidak mendapat perhatian secara khusus akan dapat menimbulkan kecelakaan kerja. Potensi bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja dapat berasal dari berbagai kegiatan atau aktivitas dalam pelaksanaan operasi atau juga berasal dari luar proses kerja. Dengan demikian, seluruh faktor penyebab kecelakaan tersebut harus diteliti dan ditemukan, agar selanjutnya dapat dilakukan tindakan perbaikan yang ditujukan pada sebab terjadinya kecelakaan, sehingga kerugian dan kerusakan dapat diminimalkan dan kecelakaan serupa tidak terulang kembali, karena suatu kecelakaan kerja hanya akan terjadi apabila terdapat berbagai faktor penyebab secara bersamaan pada suatu tempat kerja atau proses produksi. Dari beberapa penelitian para ahli memberi indikasi bahwa suatu kecelakaan kerja tidak dapat terjadi dengan sendirinya, akan tetapi terjadi oleh satu atau beberapa faktor penyebab kecelakaan sekaligus dalam suatu kejadian (Tarwaka, 2012).

Merujuk dari kondisi tersebut di atas upaya pencegahan (*preventive*) dan meminimalkan segala kemungkinan terjadinya kecelakaan harus dilakukan dan lebih berharga daripada upaya tindakan perbaikan/pemulihan (*curative*). Salah satu upaya untuk pencegahan kecelakaan di industri adalah dengan diberlakukannya sistem izin kerja.

Permit to work system merupakan persyaratan awal pelaksanaan pekerjaan secara aman dengan lebih dahulu mempertimbangkan bahaya-bahaya yang ada, dan semua langkah pengamanan ditentukan dan dilaksanakan dalam urutan yang tepat. Setiap instruksi dan persyaratan pekerjaan di tuliskan di dalam formulir izin kerja, sehingga kesalahan dalam pemahaman dan mengartikannya dapat di perkecil. Keputusan untuk memberlakukan *permit to work system* untuk pekerjaan tertentu merupakan kewenangan manajemen, tergantung tingkat risiko dan kompleksitas pekerjaan.

PT. Farrel Internusa Pratama, Jakarta merupakan perusahaan yang bergerak dibidang *Oil, Gas and Industrial Supply* yang memiliki risiko kerja tinggi. Kebanyakan pekerjaan yang dilakukan adalah sebuah pekerjaan fabrikasi yang memiliki tingkat jenis pekerjaan pengelasan (*welding*) yang terbilang sangat sering dilakukan. Dari beberapa penjelasan di atas, maka penulis ingin mengetahui dan mempelajari tentang **“Implementasi Hot Work Permit System Sebagai Pengendalian Risiko Pada Pekerjaan Pegelasan (*Welding*) Di PT. Farrel Internusa Pratama, Jakarta”**.

1.2 Rumusan Masalah

Mengingat pentingnya *permit to work system* dalam pencegahan kecelakaan kerja, maka di rumuskan masalah sebagai berikut : Bagaimana “Implementasi Hot Work Permit System sebagai pengendalian risiko pada pekerjaan pengelasan (*welding*) di PT. Farrel Internusa Pratama, Jakarta”.

1.3 Tujuan Penelitian

1.3.1 Tujuan Umum

Mengetahui Implementasi *Hot Work Permit System* sebagai upaya pengendalian risiko pada pekerjaan pengelasan (*welding*) di PT. Farrel Internusa Pratama.

1.3.2 Tujuan Khusus

Tujuan khusus pelaksanaan magang yang dilakukan di PT. Farrel Internusa Pratama adalah sebagai berikut :

- a. Mengetahui gambaran input (pelaksana pekerjaan, Standar Operasional Prosedur/ SOP, sarana dan prasarana) implementasi *Hot Work Permit System* sebagai upaya pengendalian risiko pada pekerjaan pengelasan (*welding*) di PT. Farrel Internusa Pratama, Jakarta.
- b. Mengetahui gambaran proses (pelaporan aktivitas pekerjaan kepada PTW Officer, Pembuatan PTW serta dokumen pelengkap, dan pelaksanaan pekerjaan) implementasi *Hot Work Permit System* sebagai upaya pengendalian risiko pada pekerjaan pengelasan (*welding*) di PT. Farrel Internusa Pratama, Jakarta.
- c. Mengetahui gambaran output (kesesuaian dan ketidaksesuaian terhadap standar operasional prosedur/ SOP) implementasi *Hot Work Permit System* sebagai upaya pengendalian risiko pada pekerjaan pengelasan (*welding*) di PT. Farrel Internusa Pratama, Jakarta.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian yang telah dilakukan dan dari hasil-hasil yang telah diperoleh diharapkan dapat memberikan manfaat, bagi :

1.4.1 Bagi Perusahaan

Diharapkan dengan penelitian ini penulis dapat memberikan masukan yang berarti bagi perusahaan dan dapat digunakan sebagai

bahan evaluasi, khususnya mengenai penerapan *Hot Work Permit System* di PT. Farrel Internusa Pratama.

1.4.2 Bagi Mahasiswa

Mahasiswa dapat menambah pengetahuan dan wawasan, tentang peraturan keselamatan kerja terutama kaitannya dengan penerapan *Hot Work Permit* sebagai pendukung keselamatan pada pekerjaan pengelasan (*welding*) di PT. Farrel Internusa Pratama.

1.4.3 Bagi Program Studi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Industri (K3I)

Sebagai bahan untuk menambah kepustakaan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja, khususnya mengenai penerapan *Hot Work Permit* pada pekerjaan pengelasan (*welding*) di PT. Farrel Internusa Pratama.