

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Pemilihan Judul

Sebagai pengusaha, pemilik perusahaan berkewajiban untuk bertanggung jawab terhadap semua aktivitas usahanya termasuk aspek keselamatan dan kesehatan kerja bagi aktivitas pekerjanya. Hal ini telah dimuat oleh pemerintah dengan mengeluarkan aturan yang cukup tegas dan jelas tentang regulasi keselamatan dan kesehatan kerja seperti Undang- Undang No. 33 tahun 1947 tentang pembayaran ganti kerugian kepada buruh yang mendapat kecelakaan berhubungan dengan kerja yang berlaku sejak 6 Januari 1951, kemudian disusul dengan peraturan pemerintah No. 14 tahun 1969 tentang ketentuan-ketentuan pokok mengenai tenaga kerja. Undang-undang No 1 tahun 1970 juga tentang keselamatan kerja dan di peraturan pemerintah no 50 tahun 2012 tentang sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja.

Menurut Menteri Ketenagakerjaan RI Ida Fauziah, berdasarkan data BPJS Ketenaga kerjaan kasus kecelakaan kerja mengalami peningkatan dari sebelumnya 114.000 kasus kecelakaan pada 2019, menjadi 177.000 kasus kecelakaan pada 2020 (Merdeka.com:2021).

Tujuan dari dibuatnya program K3 adalah untuk mengurangi biaya perusahaan apabila timbul kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Adanya program kesehatan yang baik seperti pemakaian helm proyek atau menggunakan masker saat bekerja dalam tempat berdebu, akan menguntungkan para pekerja secara material, sehingga secara keseluruhan akan mampu bekerja lebih lama berarti lebih produktif, karena salah satu faktor meningkatkan produktivitas kerja adalah faktor keselamatan dan kesehatan kerja. Bagian yang terpenting pekerja disini adalah objek dan sekaligus sebagai subjek dari regulasi K3 itu sendiri, sehingga jika K3 dilaksanakan dengan baik maka pekerja itu sendiri akan menerima efek positifnya.

PT. Mitra Aneka Rezeki Banyuasin merupakan salah satu pabrik kelapa sawit yang berada dibawah naungan PT. Pasifik Agro Sentosa yang berlokasi di

desa Air Senda kabupaten Banyuasin Provinsi Sumatera Selatan. Perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan minyak kelapa sawit menjadi minyak kasar atau di sebut *Crude Palm Oil* (CPO) dan *Palm Kernel* (PK) dengan memiliki tahapan proses penimbangan, penyortiran, *loading ramp*, *stelirizer*, *trippler*, perontokan buah, *digester* dan *pressing*, *boiler*, *nut* dan *kernel*, *engine room*, *water treatment process*, klarifikasi dan dispatch kesepakatan dan dispatch. Hasil observasi lingkungan kerja dibagian proses pengolahan yang memiliki potensi kejadian kecelakaan kerja terdiri dari potensi bahaya lantai licin, *V-belt* mesin capstand, rantai kopling rantai, arus/panel listrik, tertimpah tanda buah segar (TBS), tumpahan minyak, mesin *stelirizer/boiler*/ruang mesin, uap panas (steam), sling putus, alat angkut, semburan/paparan minyak panas (CPO), semburan/paparan api pembakaran *boiler*, pencahayaan dan kebisingan. Serta memiliki potensi risiko yaitu tertimpan tandan buah segar (TBS), terpeleset/terjatuh, terjepit lori, terjepit *V-belt capstand*, terjepit/terpapar rantai *chain coupling*, tersengat arus listrik, peledakan, luka bakar dan paparan sling putus. Maka dari itu PT. Mitra Aneka Rezeki merupakan salah satu perusahaan yang harus melakukan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Hal ini dikarenakan perusahaan mengelola dan memproduksi minyak kelapa sawit yang tentunya berbahaya bagi tenaga kerja dengan beraktivitas langsung terhadap bahan-bahan kimia dan mesin mesin produksi.

Dalam menjalankan operasional banyak menggunakan mesin-mesin dan alat yang mempunyai resiko terhadap terjadinya kecelakaan kerja. Karena itu dibutuhkan keterampilan dan kedisiplinan yang baik dari karyawan. Bisa saja terjadi kecelakaan dalam bekerja baik kecelakaan ringan, berat bahkan meninggal dunia.


Sebab itu perusahaan diwajibkan melakukan *system SOP* (*System Operation Prosedure*) untuk memperhatikan keselamatan kerja pekerjanya, karena pekerja/ karyawan adalah penggerak dari sebuah perusahaan. SOP adalah standar/pedoman tertulis yang digunakan untuk mendorong dan menggerakkan suatu kelompok untuk mencapai suatu tujuan.














Banyak bagian-bagian tentang SOP salah satunya adalah dibagian pabrik produksi pengolahan kelapa sawit ditujukan pada alat-alat pelindung diri (APD) yang berstandar SNI untuk mengurangi terjadinya kecelakaan akibat kerja. Dalam hal ini dapat dilihat perusahaan telah menjalankan salah satu dari beberapa SOP dibidang keselamatan dan kesehatan kerja yaitu dengan menyediakan peralatan dan perlengkapan kerja yang dapat digunakan karyawan selama bekerja.

Meskipun pekerjaan lapangan yang ada di PT. Mitra Aneka Rezeki beresiko tinggi mengalami kecelakaan kerja, tetapi karyawan dapat merasa lebih tenang karena PT. Mitra Aneka Rezeki menyediakan jaminan kesehatan untuk para karyawannya. Jaminan kesehatan yang ada di PT.Mitra Aneka Rezeki terbagi menjadi karyawan tetap yang mendapat fasilitas asuransi BPJS dan plafon obat yang dipotong dari pemotongan gaji setiap bulan oleh perusahaan. Jaminan kesehatan untuk karyawan kontrak mendapat fasilitas asuransi BPJS tetapi tidak mendapat plafon obat yang biaya dipotong dari pemotongan gaji setiap bulan oleh perusahaan.

Adapun peralatan dan perlengkapan keselamatan kerja yang di sediakan oleh PT. Mitra Aneka Rezeki, yang dapat digunakan sesuai dengan prosedur, kondisi dan areal sebagai berikut :

Table 1.1
Peralatan dan Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
Pada PT. Mitra Aneka Rezeki

		LAPORAN KELENGKAPAN ALAT PELINDUNG DIRI (APD) POM													
NO	Jenis Pekerjaan	APD YANG DI HARUS DI PAKAI													
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
	WORKSHOP														
1	Workshop Mechanics	✓			✓	✓					✓				
2	Bubutan	✓			✓	✓	✓			✓					
3	Workshop Electrical	✓		✓	✓	✓					✓				
4	Workshop Welder	✓			✓	✓					✓				
	PKS PROSES														
5	Security		✓												
6	Kantor	✓			✓										
7	Sortasi	✓			✓										
8	Loading Ramp	✓			✓	✓							✓		
9	Sterilizer	✓			✓	✓							✓		
10	Hoisting Crane	✓			✓	✓							✓		
11	Press	✓			✓	✓							✓		
12	Clarifikasi	✓			✓	✓									
13	Kernel	✓			✓	✓				✓					
14	Boiler	✓			✓	✓				✓			✓		
15	Engine Room	✓			✓	✓							✓		
16	Laboratorium	✓			✓			✓	✓	✓			✓		
17	WTP	✓			✓					✓			✓		
18	Effluent	✓			✓	✓							✓		

A	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
													x
Sepatu Safety	Sepatu Boot Karet	Overal Long Sleeve	Helm	Ear Protection	Eye Protection	Spray Apron	Dust Mask	Spray Face Shield	Masker Las	Sarung Tangan Karet	Sarung Tangan Katun	Sarung Tangan Kulit	

KONTROL DILAKUKAN 2 KALI DALAM SEBULAN

Dibuat oleh :  Reka Sumirto EHS	Disetujui oleh :  Herfansi Svahrul Mill Manager
---	---

Sumber PT. Mitra Aneka Rezeki, 2023

Meskipun peralatan dan perlengkapan keselamatan dan kesehatan kerja telah dilengkapi dan program keselamatan dan kesehatan kerja sudah dilaksanakan namun kemungkinan timbulnya kecelakaan kerja masih dapat terjadi. Untuk mengetahui lebih jelasnya tentang kecelakaan kerja karyawan yang

terjadi di PT. Mitra Aneka Rezeki pada tabel berikut ini dapat dilihat tingkat kecelakaan kerja dari tahun ke tahun :

Table 1.2
Table kecelakaan kerja di PT Mitra Aneka Rezeki

No	Jenis Kecelakaan Kerja	Tahun		
		2020	2021	2022
	Terkena steam boiler	1	1	-
	Terkena semburan debu	2	1	3
	Terkena Bodem	-	-	1
	Luka Bakar	1	-	3
	Terkena Kaca	-	1	-
	Minyak Panas	2	2	1
Total		6	5	8

Sumber PT. Mitra Aneka Rezeki, 2023

Berdasarkan data tersebut, selama 3 tahun terakhir telah terjadi kecelakaan kerja yang diantaranya. Pada tahun 2020 telah terjadi 6 kali kasus kecelakaan kerja , pada 2021 telah terjadi 5 kali kasus kecelakaan kerja dan pada 2022 telah terjadi 8 kali kasus kecelakaan kerja . Apabila kasus kecelakaan kerja dalam 3 tahun tersebut dijumlahkan, maka akan berjumlah 19 kasus kecelakaan kerja. Berdasarkan hasil wawancara yang telah dilaksanakan penulis kepada Reka Sumirto *Asisten EHS & Sustainability* pada PT. Mitra Aneka Rezeki. bahwasannya telah terjadi Human Error baik karena perusahaan maupun pekerja. Beberapa pekerja tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) yang disiapkan oleh perusahaan dengan baik dan kurang berhati-hati. Berdasarkan uraian diatas, dan mengingat pentingnya perusahaan dalam pelaksanaan program keselamatan dan kesehatan kerja (K3), maka judul dari laporan akhir ini“ **Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di PT. Mitra Aneka Rezeki ”**

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas mengenai pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja, maka rumusan masalah yang berkaitan dengan penelitian ini yaitu bagaimana pelaksanaan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja(K3) pada PT. Mitra Aneka Rezeki.

1.3 Ruang Lingkup Pemahasan

Agar penulisan laporan akhir ini lebih tearah serta tidak terjadi penyimpangan dari permasalahan yang di bahas, Maka penulis membatasi ruang lingkup permasalahan agar tidak menyimpang dari judul, adapun ruang lingkup dari permasalahan ini yaitu Pelaksanaan Sistem Mansjemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di pabrik pengolahan TBS pada PT Mitra Aneka Rezeki.

1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.4.1 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada PT. Mitra Aneka Rezeki. sudah dapat menciptakan suasana aman bagi karyawan bagian tersebut.

1.4.2 Manfaat Penelitian

Penulis berharap agar penelitian ini dapat memerikan manfaat sebagai berikut:

a. Manfaat Praktis

Agar dijadikan sebagai bahan pertimbangan untuk pengambilan keputusan tentang pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja (K3)

b. Manfaat Teoritis

Dari penelitian ini diharapkan dapat memperluas wawasan serta dapat memberikan informasi tentang pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dan Penelitian ini dapat dijadikan referensi bagi rekan-rekan mahasiswa yang ingin melakukan

penelitian lebih lanjut dan dapat menambah pengetahuan lebih mengenai pelaksanaan keselamatan dan Kesehatan kerja.

1.5 Metodologi Penelitian

Dalam penulisan laporan akhir ini, penulis menggunakan metode penelitian kualitatif.

Menurut Yusi dan Idris (2016: 108) data kualitatif adalah data yang tidak dapat diukur dalam skala numerik. Oleh karena itu, analisis kualitatif menggunakan data referensi dari buku-buku dan menggunakan teori-teori yang berhubungan dengan masalah yang sedang dibahas sehingga dapat diambil kesimpulan untuk penyelesaian permasalahan yang ada.

1.5.1 Ruang Lingkup Penelitian

Penulis membatasi ruang lingkup yang akan di bahas pada pelaksanaan program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada PT. Mitra Aneka Rezeki yang beralamat di desa Air Senda Kabupaten Banyuasin Provinsi Sumatera Selatan. Hal ini bertujuan agar penulisan laporan akhir ini tidak menyimpang dari permasalahan yang ada.

1.5.2 Jenis dan Sumber Data

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini terbagi menjadi dua yaitu:

a. Data Primer

Menurut Sugiyono (2018: 213), data primer yaitu data yang diperoleh secara langsung dari informan. Dalam penulisan ini, data primer diperoleh melalui hasil wawancara dengan informan. Adapun yang menjadi data primer dalam penelitian ini adalah *General Manager*, Staff Pabrik Minyak Kelapa Sawit (PMKS) dan *Asisten EHS & Sustainability* pada PT. Mitra Aneka Rezeki dan petani sawit.

b. Data Sekunder

Menurut Sugiyono (2018: 213), data sekunder adalah sumber data yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data. Misalnya lewat orang lain atau lewat dokumen. Data

sekunder dalam penelitian ini diperoleh dari studi kepustakaan dan data yang telah diolah oleh PT. Mitra Aneka Rezeki.

1.5.3 Metode pengumpulan Data

1. Riset Lapangan

Dalam penulisan laporan ini penulis melakukan beberapa teknik pengumpulan data yang dilakukan pada objek penelitian dengan cara mengumpulkan data secara langsung. Teknik pengumpulan data dengan metode riset lapangan yang penulis lakukan yaitu:

a. Wawancara Terstruktur (*Struktur Interview*)

Menurut Sugiono (2018:220) Wawancara terstruktur adalah wawancara yang dilakukan dengan mempersiapkan instrumen penelitian berupa daftar pertanyaan tertulis yang alternatif jawabannya telah disiapkan. Wawancara dilakukan *General Manager, Asisten EHS & Sustainability* pada PT. Mitra Aneka Rezeki.

b. Dokumentasi

Menurut Novratilova (2019:8) Teknik pengumpulan data melalui dokumentasi adalah dilakukan dengan mempelajari dokumen-dokumen yang berhubungan dengan keselamatan dan kesehatan kerja pada perusahaan dan mendokumentasikan gambaran yang diperlukan untuk membantu dalam mengumpulkan data di PT. Mitra Aneka Rezeki.

2. Riset Kepustakaan

Dalam riset kepustakaan ini, penulis akan mengambil data-data atau informasi-informasi yang ada kaitannya dengan pembahasan yang dilakukan didalam penelitian ini yakni mengenai sistem keselamatan dan kesehatan kerja yang diperoleh melalui sumber referensi berupa jurnal, buku, literatur. Penulis melakukan riset kepustakaan ini dengan membaca, mempelajari, dan mengutip

pendapat para ahli dari sumber yang dimaksud. (Novratilova, 2019:7)

1.5.4. Teknik Analisis Data

Dalam pembuatan Laporan Akhir ini penulis menggunakan jenis analisa data kualitatif, data yang diperoleh di lokasi penelitian baik data primer maupun data sekunder akan disusun, dianalisis dan disajikan dengan menggunakan teknik deskriptif kualitatif, yaitu teknik analisis yang berupa pemaparan dan kemudian di analisis yang selanjutnya dinarasikan sesuai dengan masalah penelitian.