

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

PT X merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang kemasan kertas dan karton yang berlokasi di Karawaci, Tangerang. Produk yang dihasilkan meliputi kertos box dan lembaran karton. Berdasarkan hasil observasi pada tanggal 30 September 2024 dan informasi dari Departemen K3 (*Spesialis Health and Safety*), ditemukan dua permasalahan utama, yaitu kecelakaan kerja dan gangguan operasional mesin. Kecelakaan kerja di PT X tidak bersifat fatal, tetapi tetap menimbulkan dampak serius. Salah satu insiden terjadi pada 10 Agustus 2024, ketika jari pekerja terjepit di antara dua *roll conveyor* saat menyusun barang. Insiden ini termasuk kategori *Lost Time Injury* (LTI) karena pekerja perlu istirahat beberapa hari untuk pemulihan. Selain itu, pada 5 Maret 2024 pernah terjadi kebakaran ringan pada mesin *vacuum B flute* yang menimbulkan asap hitam di area produksi dan menghentikan proses produksi sementara. Kedua insiden tersebut tercatat sebagai kecelakaan kerja (*accident*) yang memengaruhi keselamatan pekerja dan kelancaran proses produksi. Hasil wawancara dengan *supervisor admin office*, *spesialis health and safety*, serta operator *flexo* dan *corrugator* menunjukkan bahwa sebagian besar insiden di PT X bersifat non-fatal. Pekerja sering mengalami luka gores, sobek, atau memar akibat kontak dengan material kerja atau peralatan tajam. Namun, banyak insiden kecil tidak dilaporkan ke departemen K3 sehingga tidak seluruhnya tercatat dalam data perusahaan. Kondisi ini menunjukkan bahwa *unsafe action* dan *unsafe condition* masih sering terjadi di area produksi. *Unsafe action* meliputi pekerja yang tidak menggunakan alat pelindung diri (APD), bekerja tergesa-gesa, atau mengabaikan prosedur kerja. Sementara itu, *unsafe condition* disebabkan oleh kondisi mesin dan area kerja yang berpotensi menimbulkan bahaya seperti peralatan rusak atau area kerja yang kurang bersih. Kedua faktor tersebut saling berkaitan dan menjadi penyebab utama meningkatnya risiko kecelakaan kerja di PT X.

Kecelakaan kerja berdampak langsung terhadap kegiatan produksi karena dapat menyebabkan keterlambatan proses, peningkatan biaya perawatan mesin, dan pengeluaran tambahan untuk pengobatan pekerja. Hal ini berdampak pada menurunnya produktivitas perusahaan. Penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di PT X masih menghadapi sejumlah kendala. Walaupun

perusahaan telah menyediakan APD dan memiliki prosedur keselamatan, tingkat kepatuhan pekerja masih rendah. Beberapa pekerja tidak menggunakan APD dengan benar dan belum memahami pentingnya pencegahan kecelakaan serta penanganan insiden. Selain itu, sistem pelaporan kecelakaan kerja juga belum akurat karena banyak insiden ringan tidak terdokumentasi dengan baik, sehingga evaluasi efektivitas program keselamatan menjadi kurang optimal.

Gangguan pada mesin juga menjadi tantangan tersendiri. Meskipun prosedur pemeliharaan sudah diterapkan, masih ditemukan potensi bahaya seperti kebakan pada mesin *vacuum B flute* dan risiko terjepit di *conveyor*. Jika kondisi ini tidak segera diperbaiki, potensi kecelakaan akan meningkat dan memengaruhi kinerja perusahaan. Untuk mengatasi hal tersebut, perlu dilakukan identifikasi bahaya dan penilaian risiko secara menyeluruh menggunakan metode *Hazard Identification, Assessment of Risk and Opportunities* (HIARO). Metode ini membantu mengenali potensi bahaya sejak dini serta mengurangi risiko di area produksi. Fokus penelitian ini berada pada aspek keselamatan dan kesehatan kerja (K3) sesuai permintaan perusahaan untuk mendukung peningkatan keselamatan di lingkungan kerja. Selama pelaksanaan penelitian, perusahaan juga memberikan kesempatan bagi penulis untuk mempelajari penerapan metode HIARO sebagai alat identifikasi bahaya di tempat kerja. Melalui metode ini, risiko dapat ditekan sejak tahap awal dan budaya kerja aman dapat dibangun secara berkelanjutan di PT X.

1.2. Penelusuran Masalah

Penelusuran masalah di PT X dilakukan melalui wawancara dengan beberapa *stakeholder* pada 3 Oktober 2024. Hasil wawancara menunjukkan bahwa perusahaan masih menghadapi tantangan dalam aspek keselamatan kerja yang memengaruhi efektivitas pengendalian risiko di area produksi. Departemen K3 bertanggung jawab memastikan seluruh proses operasional berjalan sesuai prinsip keselamatan kerja, namun pelaksanaannya belum optimal. Masih terdapat berbagai kendala dalam pengawasan dan pengendalian potensi bahaya di tempat kerja. Salah satu permasalahan utama adalah banyaknya temuan *unsafe action* dan *unsafe condition* yang belum ditindaklanjuti secara sistematis. Walaupun pencatatan temuan dilakukan setiap hari, perusahaan belum memiliki mekanisme yang memadai untuk menilai risiko berdasarkan tingkat keparahan dan kemungkinan terjadinya. Upaya pengendalian bahaya sudah mulai diterapkan,

tetapi belum terselesaikan secara menyeluruh dan belum didasarkan pada prioritas risiko yang terstruktur. Kondisi ini menyebabkan pencegahan kecelakaan kerja belum berjalan maksimal, terbukti dari masih terjadinya 2 insiden di area produksi. Oleh karena itu, perusahaan memerlukan sistem identifikasi dan penilaian risiko yang lebih sistematis serta menyeluruh guna memperkuat implementasi K3. Stakeholder yang diwawancarai meliputi *spesialis health and safety*, *supervisor admin office*, serta pekerja lapangan (*operator flexo* dan *corrugator*). Berikut penjelasan mengenai peran, keluhan, dan kebutuhan masing-masing *stakeholder*.

1. *Spesialis Health and Safety*

Spesialis Health and Safety memiliki tanggung jawab utama dalam mengawasi penerapan prosedur keselamatan kerja di lingkungan operasional perusahaan. Berdasarkan hasil wawancara, diketahui bahwa tim ini secara rutin melakukan inspeksi harian di area produksi dan mencatat berbagai temuan terkait *unsafe action* maupun *unsafe condition*. Namun, penyusunan dokumen HIARO sebagai alat untuk menilai tingkat risiko secara sistematis belum terselesaikan sepenuhnya. Kondisi ini menyebabkan penanganan bahaya belum dilakukan berdasarkan skala prioritas risiko.

2. *Supervisor Admin Office*

Supervisor Admin Office yang bertugas di bagian produksi memiliki peran dalam memastikan kelancaran proses kerja serta mendokumentasikan aktivitas operasional harian. Berdasarkan hasil wawancara, *supervisor* telah memahami alur kerja produksi dan melakukan pencatatan kegiatan yang berlangsung di area kerja. Namun, pencatatan tersebut belum terpadu dengan sistem identifikasi potensi bahaya, sehingga informasi mengenai kondisi kerja yang berisiko belum sepenuhnya tersampaikan ke tim K3.

3. *Pekerja Lapangan (Operator Flexo dan Corrugator)*

Operator flexo dan *corrugator* merupakan pekerja yang secara langsung menjalankan proses produksi dan memiliki paparan tinggi terhadap risiko kerja. Dari hasil wawancara, ditemukan bahwa pemahaman terhadap pentingnya penggunaan alat pelindung diri (APD) sudah ada, namun penerapannya masih belum konsisten di lapangan. Beberapa operator juga menyampaikan bahwa pengarahan secara rutin mengenai potensi bahaya kerja masih jarang dilakukan. Selain itu, laporan mengenai kondisi bahaya dari pekerja belum terfasilitasi secara

sistematis, sehingga penanganan sering kali hanya dilakukan setelah risiko muncul.

Dalam pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja di lingkungan produksi, keterlibatan berbagai pihak yang memiliki tanggung jawab berbeda menjadi elemen penting dalam mendukung efektivitas program K3. Setiap *stakeholder* berkontribusi sesuai dengan fungsi dan ruang lingkup kerjanya, baik dalam hal perencanaan, pengawasan, pelaksanaan, maupun pelaporan. Untuk itu, pemahaman mengenai peran masing-masing *stakeholder* perlu dikaji agar dapat menjadi dasar dalam merumuskan solusi perbaikan yang relevan dengan kondisi lapangan. Untuk peran dari masing-masing *stakeholder* dapat dilihat pada tabel 1.1 dibawah ini.



Tabel 1. 1. Peran Masing-Masing *Stakeholder*

<i>Supervisor Admin Office</i>	<i>Spesialis Health and Safety</i>	Pekerja Lapangan (operator <i>flexo</i> dan <i>corrugator</i>)
Memahami alur kerja produksi dan dokumentasi aktivitas kerja	Melakukan identifikasi bahaya dan penilaian risiko	Menjalankan proses produksi secara langsung
Melakukan pencatatan dan dokumentasi aktivitas kerja di area produksi	Mencatat berbagai temuan (<i>findings</i>) <i>unsafe action</i> dan <i>unsafe condition</i> setiap hari untuk evaluasi dan tindak lanjut pengendalian risiko	Melaporkan secara langsung kondisi kerja yang tidak aman maupun tindakan tidak aman yang terjadi di lapangan
Menjadi penghubung antara kegiatan produksi dan sistem keselamatan kerja agar data risiko terdokumentasi secara administratif	Mencatat dan mendokumentasikan setiap kecelakaan kerja sebagai bagian dari evaluasi keselamatan	Menggunakan alat pelindung diri (APD) secara benar dan konsisten selama bekerja

Adanya perbedaan peran dan tanggung jawab antar *stakeholder* menjadikan pentingnya identifikasi masalah, kebutuhan, serta potensi pertentangan dari masing-masing pihak. Untuk penelusuran masalah, kebutuhan, dan pertentangan *stakeholder* tersebut dapat dilihat pada tabel 1.2 dibawah ini.

Tabel 1. 2. Penelusuran Masalah, Kebutuhan dan Pertentangan Stakeholder

Stakeholder	Keluhan dan Permasalahan	Kebutuhan	Pertentangan Antar Stakeholder
<i>Spesialis Health and Safety</i>	- Banyak temuan <i>unsafe action</i> dan <i>unsafe condition</i> yang belum ditindaklanjuti secara sistematis - Pencatatan HIARO belum selesai - Terjadi 2 kecelakaan kerja	Dibutuhkan sistem penilaian risiko yang mampu mengklasifikasikan potensi bahaya berdasarkan tingkat keparahan dan kemungkinan terjadinya bahaya untuk memperkuat efektivitas pengendalian K3.	Bertolak belakang dengan <i>supervisor admin office</i> yang menganggap proses pencatatan tersebut memperlambat pekerjaan
<i>Supervisor Admin Office</i>	- Pencatatan aktivitas belum terhubung dengan pelaporan potensi bahaya - Koordinasi dengan tim K3 masih terbatas	Diperlukan adanya keterpaduan antara pencatatan aktivitas dan pelaporan keselamatan kerja untuk mendukung pengawasan yang lebih menyeluruh terhadap potensi risiko kerja.	Bertolak belakang dengan <i>spesialis health and safety</i> karena menilai pencatatan HIARO dan temuan K3 memakan waktu sehingga memperlambat alur administrasi produksi.
Pekerja Lapangan (Operator Flexo dan Corrugator)	- Penggunaan APD belum konsisten - Minimnya pengarahan terkait potensi bahaya di area kerja - Laporan dari pekerja belum tertampung secara sistematis	Diperlukan peningkatan edukasi keselamatan kerja yang berkelanjutan serta sistem pelaporan bahaya yang mudah diakses oleh pekerja untuk mendorong partisipasi aktif dalam pencegahan kecelakaan.	Bertolak belakang dengan <i>spesialis health and safety</i> karena pekerja merasa pencatatan yang berulang menambah beban, sementara pihak <i>spesialis health and safety</i> menganggap pencatatan detail penting untuk pencegahan risiko.

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan penelusuran yang telah dilakukan, permasalahan yang dihadapi oleh PT X adalah masih tingginya temuan *unsafe action* dan *unsafe condition* di area produksi serta terjadinya kecelakaan kerja, yang mana disebabkan oleh belum terselesaikannya penyusunan sistem identifikasi bahaya dan penilaian risiko.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah menurunkan jumlah unsafe action dan unsafe condition melalui penerapan program perbaikan K3, dengan target perusahaan yaitu penurunan sebesar 45%.

1.5. Batasan Penelitian

Batasan masalah yang digunakan untuk penelitian ini yaitu :

1. Objek dalam penelitian ini mencakup tiga peran penting, yakni *supervisor admin office* yang memahami alur kerja produksi, *spesialis health & safety* yang bertugas mengawasi pelaksanaan program keselamatan, serta pekerja lapangan (*operator flexo* dan *corrugator*) sebagai pekerja yang terlibat langsung di lapangan. **(who)**
2. Penelitian ini difokuskan pada aktivitas pengenalan bahaya dan penilaian risiko menggunakan pendekatan HIARO di lingkungan kerja produksi. **(what)**
3. Penelitian ini dilakukan di area produksi PT X, dengan data insiden yang dianalisis berasal dari Januari hingga Desember tahun 2024. **(where dan when)**
4. Penelitian ini dilatarbelakangi oleh tingginya jumlah *unsafe action* dan *unsafe condition* (117 kasus) yang berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja, menghambat kelancaran produksi, serta menimbulkan kerugian bagi perusahaan. **(why)**
5. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi langsung, wawancara dengan *stakeholder* serta analisis data kecelakaan kerja yang telah terjadi. **(how)**