

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perencanaan K3 yang baik, dimulai dengan melakukan identifikasi bahaya, penilaian resiko, dan penentuan pengendaliannya. Tanpa perencanaan, sistem manajemen K3 tidak akan berjalan dengan baik. Dalam melakukan hal tersebut, harus dipertimbangkan berbagai persyaratan perundangan K3 yang berlaku bagi organisasi serta persyaratan lainnya seperti standar, kode, atau pedoman perusahaan terkait atau yang berlaku bagi organisasi (R.J.M Mandagi; dkk,2013).

Di Indonesia, kasus kecelakaan kerja berdasarkan data PT Jaminan Sosial Tenaga Kerja (Jamsostek) 2013 memperlihatkan bahwa sekitar 0,7 persen pekerja Indonesia mengalami kecelakaan kerja yang mengakibatkan kerugian nasional mencapai Rp 50 triliun. Sedangkan data Internasional Labour Organization (ILO) tahun 2013, 1 pekerja di dunia meninggal setiap 15 detik Karena kecelakaan kerja dan 160 pekerja mengalami sakit akibat kerja. Tahun sebelumnya (2012) ILO mencatat angka kematian dikarenakan kecelakaan kerja sebanyak 2 juta kasus setiap tahun.

Kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja dapat diantisipasi dan diminimalisasi kemungkinan terjadinya jika setiap pekerja dan perusahaan dapat mengidentifikasi apa saja potensi bahaya dari setiap pekerjaan atau aktivitas yang

akan dilakukan. Potensi – potensi yang dapat menimbulkan bahaya dapat berasal dari mesin, lingkungan kerja, sifat pekerjaan, cara kerja dan proses produksi (Ade Irma Suryani; dkk, 2013).

Setiap pekerja dan perusahaan dapat memperhatikan dan mengidentifikasi lingkungan kerja, sifat pekerjaan, cara kerja dan proses produksi yang akan berlangsung, segala potensi bahaya yang dapat menimbulkan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja bagi pekerja dan perusahaan tersebut dapat diantisipasi. Ada beberapa metode yang dapat membantu mengidentifikasi potensi bahaya dari aktivitas pekerjaan yang dilakukan, salah satunya adalah metode *Hazops*.

Hazops (hazard and operability study) adalah salah satu teknik identifikasi yang digunakan untuk meninjau *hazard* suatu proses atau operasi pada suatu sistem secara sistematis, teliti dan terstruktur. untuk mengidentifikasi berbagai permasalahan yang mengganggu jalannya proses dan resiko yang ada yang dapat menimbulkan kerugian bagi manusia atau fasilitas pada lingkungan atau sistem yang ada. *Hazop* selain menampilkan identifikasi kemungkinan *hazard*, *hazop* juga memiliki manajemen risiko yang bertujuan untuk meminimalisasi kerugian jika bahaya yang diprediksi akan terjadi menjadi kenyataan (Zulfiana & Musyafa, 2013).

PT. Cameron A Schlumberger Company merupakan perusahaan multi nasional yang bergerak dibidang penyediaan peralatan yang dibutuhkan dalam proses pengeboran minyak dan gas, sebagian besar pekerjaan dilakukan secara *inhouse* dengan menggunakan berbagai mesin dan peralatan, berbagai proses, berbagai metode yang juga memiliki berbagai risiko bahaya yang dapat

menyebabkan kecelakaan kerja dari setiap aktivitas yang berlangsung dalam memproduksi peralatan yang dibutuhkan dalam proses pengeboran minyak dan gas.

Berbagai mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi diantaranya adalah mesin CNC, mesin las, mesin potong, mesin pengujian bertekanan tinggi, alat pengangkut seperti *forklift* dan *overhead crane* dan lain sebagainya. Dan juga berbagai proses yang berlangsung mulai dari proses permesinan, proses pengelasan, proses perakitan, proses pengetesan, proses pengecatan hingga proses pengiriman yang mana dari setiap mesin dan proses memiliki resiko bahayanya masing – masing yang dapat menimbulkan kecelakaan kerja.

Penulis terdorong untuk melakukan penelitian dengan judul **”ANALISIS KECELAKAAN KERJA DENGAN MENGGUNAKAN METODE *HAZARD AND OPERABILITY STUDY* PADA PT CAMERON A SCHLUMBERGER COMPANY”** agar dapat mengidentifikasi dan menganalisa sumber bahaya guna mencegah dan menghilangkan kecelakaan kerja

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang ditulis, identifikasi masalah yang dijadikan bahan penelitian adalah sebagai berikut:

1. Aktivitas – aktivitas dalam proses produksi memiliki tingkat risiko bahaya yang bervariasi yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja.

2. Risiko bahaya dari setiap aktivitas harus dianalisa dan dikendalikan guna mencegah dan menghilangkan terjadinya kecelakaan kerja.

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dari penelitian ini adalah:

1. Departemen yang dijadikan objek penelitian adalah departemen *Assy and Test* pada Cameron a Schlumberger *Company*.
2. Penelitian ini dilakukan mulai dari tahap analisa risiko hingga pengendalian risiko.
3. Penelitian ini dilakukan dari tanggal 3 april hingga 3 agustus 2018.
4. Metode yang digunakan adalah *Hazard and Operability Study*.

1.4 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dari penelitian ini adalah:

1. Apa saja risiko bahaya dari setiap aktivitas dalam proses produksi?
2. Bagaimana pengendalian risiko bahaya dari setiap aktivitas agar dapat mencegah hingga menghilangkan kecelakaan kerja?

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi risiko bahaya dari setiap aktivitas dalam proses produksi.
2. Menganalisa langkah pengendalian risiko bahaya dari setiap aktivitas agar dapat mencegah hingga menghilangkan terjadinya kecelakaan kerja

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan memberi manfaat sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis

Bagi pengembangan ilmu statistik dan keselamatan dan kesehatan kerja (K3), penelitian ini merupakan media belajar memecahkan masalah secara ilmiah dan memberikan sumbangan pemikiran berdasarkan disiplin ilmu yang di peroleh di bangku kuliah.

2. Manfaat Praktis

Sebagai bahan pertimbangan kepada departemen yang terkait terhadap kesehatan dan keselamatan kerja di PT Cameron A Schlumberger Company agar dapat mengendalikan risiko bahaya guna mencegah dan menghilangkan terjadinya kecelakaan kerja.