



1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Zaman modern ini sudah hampir semua pekerjaan manusia telah dibantu dengan alat-alat yang dapat memudahkan pekerjaan manusia, yaitu mesin. Mesin membantu produktivitas semakin meningkat diiringi dengan semakin meningkatnya kualitas yang semakin baik. Perusahaan yang berskala besar maupun skala kecil tidak lagi membutuhkan tenaga kerja yang banyak karena kehadiran mesin menjadi pilihan. Mesin dapat membuat keuntungan yang cukup besar bagi penggunaannya namun juga membuat kerugian karena mesin memiliki resiko tinggi untuk rusak sewaktu-waktu, meledak atau bahkan terbakar. Akibat dari kecelakaan kerja pihak perusahaan akan mengalami kerugian yang besar. Tempat kerja selalu mempunyai risiko terjadinya kecelakaan. Besar kecilnya risiko yang terjadi tergantung dari jenis industri, teknologi serta upaya pengendalian risiko yang dilakukan. Kecelakaan akibat kerja adalah kecelakaan yang berhubungan dengan kerja pada perusahaan. Hubungan kerja ini dapat diartikan kecelakaan terjadi dikarenakan pekerjaan atau pada waktu melaksanakan pekerjaan. Cara umum kecelakaan disebabkan oleh tindakan perbuatan manusia yang tidak memenuhi keselamatan (*unsafe human action*) dan keadaan lingkungan yang tidak aman (*unsafe condition*) (Suma'mur 2014).

Upaya pencegahan kecelakaan akibat kerja dapat direncanakan, dilakukan dan dipantau dengan melakukan studi karakteristik tentang kecelakaan agar upaya pencegahan dan penanggulangannya dapat dipilih melalui pendekatan yang paling tepat. Analisa tentang kecelakaan dan risikonya dilakukan atas dasar pengenalan atau identifikasi bahaya di lingkungan kerja dan pengukuran bahaya di tempat kerja. Secara garis besar ada beberapa faktor utama yang mempengaruhi kecelakaan yaitu alat-alat mekanik, lingkungan dan kepada manusianya sendiri (Suma'mur 2014). Proses identifikasi bahaya merupakan salah satu bagian dari manajemen risiko. Penilaian risiko merupakan proses untuk menentukan prioritas pengendalian terhadap tingkat risiko kecelakaan atau penyakit akibat kerja. Proses identifikasi bahaya dapat dimulai berdasarkan kelompok, seperti kegiatan, lokasi, aturan-aturan, dan fungsi atau proses produksi. Berbagai cara yang dapat dilakukan guna mengidentifikasi bahaya di lingkungan kerja, misalnya melalui inspeksi, informasi, mengenai data kecelakaan kerja, penyakit dan absensi, laporan dari tim K3, P2K3, supervisor dan keluhan pekerja, pengetahuan tentang industri, lembar data keselamatan bahan dan lain-lain.

PT ICI Paitns Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak pada industri cat, berkomitmen dibawah HSE&S (*Health, Safety, Environment & Security*) dan pengembangan yang berkelanjutan. Salah satu proses manajemen sumber daya manusia (SDM) yang penting dalam mengembangkan dan meningkatkan kualitas SDM yang bekerja di perusahaan adalah melalui program Keselamatan dan Keselamatan Kerja (K3). Perusahaan dituntut untuk mengelola SDM secara efektif dan efisien sebagai bentuk kesadaran akan SDM sebagai aset penting. Penting bagi perusahaan untuk selalu memperhatikan perlindungan terhadap karyawan terlebih pada masalah keselamatan dan kesehatan kerja.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

Kejadian kecelakaan kerja dapat dicegah dengan Mererapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3), dalam mengembangkan organisasi yang efektif, dan mengembangkan komitmen dan kepemimpinan dalam K3, khususnya pada manajemen tingkat atas. Begitupun dengan PT ICI Paints Indonesia telah menerapkan sistem manajemen K3 yang berdasarkan pada prosedur HSE Akzonobel serta menjadi anggota KN-RCI (Komite Nasional *Responsible Care* Indonesia) sejak tahun 1997. *Responsible Care* adalah komitmen dari industri-industri kimia untuk melakukan perbaikan secara berkelanjutan terhadap seluruh aspek dari kesehatan maupun keselamatan dalam bekerja serta lingkungan hidup dan melakukan komunikasi secara terbuka terhadap aktivitas dan pencapaian komitmen tersebut. Aktivitas ini bersifat sukarela dan bertujuan untuk mendapatkan kepercayaan *public* terhadap tingginya kinerja dalam bidang keselamatan dan kesehatan kerja perusahaan tersebut.

1.2 Tujuan

Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT ICI Paints Indonesia memiliki beberapa tujuan yang dapat dibahas diantaranya sebagai berikut:

- 1 Menjabarkan kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang diterapkan di PT ICI Paints Indonesia.
- 2 Mengidentifikasi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko, pada area produksi di PT ICI Paints Indonesia.
- 3 Menguraikan proses pengendalian serta mengevaluasi kesesuaian Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja PT ICI Paints Indonesia dilapangan berdasarkan prosedur HSE AkzoNobel yang mengacu pada *Responsible Care* Indonesia.

1.3 Ruang Lingkup

Praktik Kerja Lapangan (PKL) memiliki beberapa ruang lingkup, ruang lingkup pada penulisan tugas akhir ini adalah:

- 1 Gambaran umum perusahaan sejarah, kegiatan lembaga, struktur organisasi, fungsi dan tujuan.
- 2 Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di area produksi PT ICI Paints Indonesia.
- 3 Pengelolaan bahaya dan pengendalian resiko kecelakaan kerja di PT ICI Paints Indonesia dengan adanya identifikasi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko di area produksi tersebut dengan menggunakan metode *Overall Site Risk Assessment* (OSRA).
- 4 Pemantauan hasil evaluasi penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT ICI Paints Indoensia.