

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri kelapa sawit Indonesia yang tidak pernah memudar dari tahun ke tahun dan menjadi industri andalan Indonesia di kancah dunia. Meskipun pada tahun 2015 mengalami sedikit kemunduran perihal adanya isu kebakaran lahan namun di tahun 2017 mengalami perkembangan yang cukup tinggi. Berdasarkan data GAPKI (Gabungan Pengusaha Kelapa Sawit Indonesia) di tahun 2016 produksi minyak kelapa sawit mengalami kemunduran sebanyak 3% dari tahun 2015. Namun di tahun 2017 terus dilakukan perbaikan di beberapa aspek termasuk promosi minyak sawit di pasar India, Pakistan dan di beberapa negara Timur Tengah lainnya. (GAPKI, 2017)

Melihat potensi tersebut dan besarnya produksi minyak sawit di Indonesia, tentu saja industri kelapa sawit merupakan sumber lapangan pekerjaan yang cukup luas untuk rakyat Indonesia. Merujuk pada data Statistik Perkebunan Indonesia, industri kelapa sawit Indonesia menyerap 5,6 juta warga yang terlibat dalam industri ini. Dengan keadaan seperti itu, salah satu yang bisa mendongkrak nilai jual minyak sawit adalah dengan setiap perusahaan ikut serta atau menjadi anggota RSPO (*Roundtable on Sustainable Palm Oil*). RSPO ini salah satunya bertujuan agar industri kelapa sawit tetap berkelanjutan dengan tidak mengganggu atau merusak segala aspek kehidupan yang terlibat didalamnya.

Dalam hal ini, RSPO membentuk delapan dasar yang harus dipatuhi oleh anggotanya, dan penulis menyoroti dua poin yang berkaitan dengan ketenagakerjaan yang selanjutnya penulis fokus terhadap masalah Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Yaitu berkaitan dengan poin 4 dan

terdapat pada rincian kriteria 4.7 tentang rencana keselamatan dan kesehatan kerja.

Dasar 1: Komitmen terhadap transparansi; LSM

Dasar 2: Kepatuhan terhadap hukum dan peraturan yang berlaku

Dasar 3: Komitmen terhadap kelayakan keuangan dan ekonomis jangka panjang

Dasar 4: Penggunaan praktik terbaik yang tepat oleh perkebunan dan pabrik

Dasar 5: Tanggung jawab lingkungan dan konservasi sumber daya dan keanekaragaman hayati

Dasar 6: Pertimbangan bertanggung jawab atas pegawai serta individu dan komunitas yang terkena dampak oleh perkebunan dan pabrik (studi kasus)

Dasar 7: Pengembangan perkebunan baru yang bertanggung jawab

Dasar 8: Berkomitmen terhadap peningkatan terus-menerus dalam bagian-bagian utama aktivitas

(RSPO *Fact Sheet*,2017)

Selain berkaitan dengan kelanjutan industri kelapa sawit, K3 ini merupakan syarat yang harus dipenuhi oleh perusahaan berkaitan dengan aturan atau undang-undang di negara Indonesia. Keterkaitan RSPO dengan K3 terdapat pada Undang-Undang No. 1/1970 dan No. 23/1992 tentang Keselamatan Kerja adalah aturan yang harus dipenuhi setiap industri agar pekerja tetap selamat. Serta PP. No 50 tahun 2012 tentang penerapan SMK3. Maka dengan hal tersebut, adalah sebuah kewajiban bagi sebuah perusahaan atau pelaku industri untuk menjamin keselamatan kerja para pekerjanya. Secara umum, keselamatan dapat disimpulkan sebagai tanggung jawab semua pihak yang terjun dalam industry yang mempunyai potensi bahaya

Selain hal diatas, penulis juga mengutip salah satu putusan Depnaker tentang keselamatan kerja yang isinya adalah sebagai berikut ; Keselamatan kerja merupakan tanggung jawab keseluruhan organisasi. Lini dan staf sama-

sama bertanggung jawab, dan antar keduanya perlu adanya koordinasi serta pembagian tugas dan tanggung jawab (Depnaker RI, 1996:46).

Dalam praktiknya di lapangan, untuk menjamin keselamatan dalam bekerja tentunya semua pelaku kerja harus mengenal potensi bahaya dan apa saja resiko dalam pekerjaannya. Untuk itu, perusahaan sebelumnya akan melakukan identifikasi potensi bahaya dan resiko agar bias menentukan langkah apa saja yang harus diambil agar pekerjaan itu aman. Dalam pengendalian resiko bahaya terdapat 5 cara untuk meminimalkan resiko tersebut, diantaranya;

1. Cara Eliminasi
2. Cara substitusi
3. Rekayasa keteknikan
4. Pengaturan administrasi
5. Serta pemakaian alat pelindung diri.

Dengan latar belakang tersebut penulis mempersempit lagi pembahasan tentang keselamatan dalam melakukan pengerjaan perbaikan alat/mesin. Yang potensi bahaya bisa mengancam nyawa sang pelaku kerja ketika sebuah alat yang sedang dalam perbaikan ternyata masih dalam keadaan bias dihidupkan. Terdapat kombinasi antara rekayasa keteknikan dan pengaturan administrasi yang selanjutnya alat tersebut dinamakan sebagai *Lock Out Tag Out* (LOTO). Dalam bidang keselamatan kerja terdapat sebuah metode yang bertujuan mengisolasi alat/mesin yang sedang dikerjakan yaitu *Lock Out Tag Out* (LOTO). *Lock Out Tag Out* (LOTO) merupakan gabungan antara penerapan metode mekanis (pemasangan gembok) dan sistem peringatan tertulis (pemasangan label) yang dipasang pada suatu peralatan sebagai peringatan kepada orang lain bahwa peralatan bersumber energi berbahaya dimaksud sedang diisolasi dan tidak boleh dioperasikan selama gembok dan label terpasang pada peralatan tersebut. Tujuan dari *Lock Out Tag Out* (LOTO) adalah dimaksudkan untuk menjamin mesin/alat secara tepat telah dimatikan dan tidak akan berjalan kembali selama pekerjaan berbahaya

atapun pekerjaan perbaikan / perawatan sedang berlangsung sampai dengan pekerjaan tersebut telah selesai.

Bertolak dari uraian diatas, penelitian ini akan mengkaji bagaimana penerapan metode *Lock out / tag out* (LOTO) di Pabrik Kelapa Sawit sebagai upaya meminimalisasi resiko bahaya yang dilakukan khususnya dalam pengerjaan dalam *digester*. Juga mengkaji tahapan prosedur penggunaannya dalam proses perawatan yang dilakukan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah tentang keselamatan kerja tersebut, maka penulis merumuskan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan metode *Lock Out Tag Out* di PT. Agrolestari Mandiri, Pekawai Mill Kalimantan Barat sebagai cara untuk meminimalisasi potensi bahaya?

1.3 Batasan Masalah

Pada pengkajian ini, permasalahan yang akan dibahas dibatasi sebagai berikut:

1. Pengkajian hanya berdasarkan Identifikasi Sumber Bahaya dan Pengendalian Resiko (ISBPR) Pekawai Mill 2017.
2. Pengkajian hanya berfokus pada pemasangan *Lock Out Tag Out* (LOTO) pada pengerjaan bagian dalam *digester*.
3. Tidak mengkaji kedisiplinan pekerja dalam pemasangan *Lock Out Tag Out* (LOTO).

1.4 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk:

1. Mengetahui prosedur kerja dalam penerapan metode *Lock Out Tag Out*.
2. Mengidentifikasi potensi bahaya pada pengerjaan dalam *digester*.
3. Mengetahui resiko bahaya yang bisa diminimalisasi setelah pemasangan *Lock Out Tag Out* pada pengerjaan dalam *digester*.

1.5 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian yang dilakukan diharapkan dapat bermanfaat untuk beberapa pihak sebagai berikut:

- a. Mendapatkan pengetahuan khusus tentang penerapan metode *Lock Out Tag Out* untuk meminimalisasi resiko bahaya.

- b. Mendapatkan pengetahuan tentang jenis resiko bahaya serta cara penanggulangannya yang ada di indutri kelapa sawit.
- c. Manfaat bagi perusahaan dari hasil penelitian ini adalah mendapatkan bahan perbandingan untuk penerapan *Lock Out Tag Out* (LOTO) demi kelancaran proses produksi minyak sawit serta keselamatan kerja di pabrik kelapa sawit.