

**IDENTIFIKASI POTENSI BAHAYA DAN RISIKO SERTA PENETAPAN
PENGENDALIAN PADA DIVISI SORTASI
PT. TRANSCO ENERGI UTAMA POM**

WENNY MURDINA ASIH, MUHAMMAD ISMAEL

Sekolah Tinggi Ilmu Kesehatan
Indonesia wenny.murdina@gmail.com

Abstract: *Accidents and occupational diseases can also result in lost revenue. Accidents and occupational diseases can be prevented if the sources of dangers that cause accidents and occupational diseases can be identified. The focus of this research is to identify hazards and risks so that appropriate controls may be determined based on the conditions of PT Transco Energi Utama POM's Sorting Division. This study was held at PT Transco Tenaga Utama POM's Sorting Division from February to October 2020. The work process, equipment, and environment around the work area are the subject of research, which involves hazard identification, risk assessment, and control determination, as well as informants. According to the results of this study, the sorting division identified 23 potential dangers, with the majority of physical hazards falling into the medium category (52.17%). All of the risk ratings are in the low range. Control of elimination, engineering control, administration, and use of Personal Protective Equipment are all examples of hazard control. The maximum level of control on the usage of Personal Protective Equipment only reaches 46.5 percent, indicating that the determination of control carried out is still inadequate. It is hoped that by developing Standard Operating Procedures and regularly reviewing the execution of work safety requirements, the amount of risk can be lowered. Developing communication regarding work safety messaging can also be used to add to the control. The company should also be able to complete the workers' PPE according to the sort of job.*

Keywords: *Danger, Risk, Control*

Abstrak: Kecelakaan dan penyakit akibat kerja dapat menimbulkan kerugian, ini bisa dikurangi jika kecelakaan dan penyakit akibat kerja dapat dicegah dengan mendeteksi sumber-sumber bahaya yang mengakibatkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja tersebut. Tujuan penelitian ini untuk mengidentifikasi bahaya dan risiko agar dapat menetapkan pengendalian yang sesuai dengan kondisi pada Divisi Sortasi PT Transco Energi Utama POM. Penelitian ini dilakukan pada bulan Februari- Oktober 2020 di PT Transco Tenaga Utama POM pada Divisi Sortasi. Objek penelitian adalah proses kerja, peralatan serta lingkungan di sekitar area kerja yang meliputi identifikasi bahaya, risiko dan penetapan pengendalian serta informan. Hasil dari penelitian ini bahwa identifikasi bahaya yang dilakukan pada divisi sortiran ditemukan 23 potensi bahaya, dan paling banyak adalah bahaya fisik sebanyak 52,17% dalam kategori sedang. Tingkatan risiko semuanya dalam tingkat kategori rendah. Pengendalian bahaya yang dilakukan adalah pengendalian eliminasi, engineering control, administrasi dan penggunaan Alat Pelindung Diri. Penetapan pengendalian yang dilakukan masih belum baik karena pengendalian yang tertinggi hanya mencapai 46,5% pada penggunaan APD. Diharapkan tingkatan risiko dapat dikurangi dengan cara pembuatan Standar Operasional Prosedur dan monitoring pelaksanaan standar keselamatan kerja secara rutin. Pengendalian tambahan juga dapat dilakukan dengan pengembangan komunikasi tentang pesan keselamatan kerja. Diharapkan juga perusahaan dapat melengkapi APD para pekerja sesuai dengan jenis pekerjaannya.

Kata Kunci : Bahaya, Risiko, Pengendalian

A.Pendahuluan

Kecelakaan kerja merupakan suatu kejadian yang tidak dikehendaki dan seringkali tidak terduga yang dapat menimbulkan kerugian baik, harta benda atau properti maupun korban jiwa yang terjadi di dalam proses pekerjaan industri atau yang berkaitan dengannya (Terwaka,

2008). Kerugian ini bisa dikurangi jika kecelakaan dan penyakit akibat kerja dicegah dengan cara dideteksi sumber-sumber bahaya yang mengakibatkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja tersebut (Sahab, 1997). Identifikasi bahaya merupakan suatu proses yang dapat dilakukan untuk mengenali seluruh situasi atau kejadian yang berpotensi sebagai penyebab terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang mungkin timbul di tempat kerja (Tarwaka, 2008). Apabila suatu risiko terhadap kecelakaan dan penyakit akibat kerja telah diidentifikasi dan dinilai, maka pengendalian risiko harus diimplementasikan untuk mengurangi risiko sampai batas-batas yang dapat diterima berdasarkan ketentuan peraturan dan standar yang berlaku. Pengendalian risiko dapat mengikuti pendekatan hirarki pengendalian (*Hierarchy of Control*).

PT Transco Energi Utama POM merupakan suatu perusahaan yang bergerak dalam pengolahan buah sawit menjadi *Crude Palm Oil* (CPO). Salah satu tahapan proses dalam memproduksi *Crude Palm Oil* adalah sortasi. Pada tahapan ini pekerja memisahkan atau memilih suatu komoditas atas dasar perbedaan mutu namun belum sampai ke tahap penggolongan tingkat mutunya (*grading*). Jika proses pemisahan menghasilkan suatu tingkat mutu (*grade*) yang didasarkan pada standar mutu tertentu maka proses pemisahan tersebut dinamakan *grading* (sortasi tandan buah segar). Alat utama digunakan pada Sortasi adalah Tojok, merupakan sebatang besi berujung tajam dengan pegangan berbentuk T sepanjang 85 cm, diameter batang 2,5 cm dan lebar pegangan 15 cm. Berfungsi untuk menurunkan TBS (Tandan Buah Segar) dari truk, mensortir TBS dan menaikkan TBS (tandan buah segar) mentah ataupun busuk ke truk. Sebagai alat penunjang yang diperlukan dalam tahapan sortasi adalah *bulldozer*. *Bulldozer* termasuk salah satu jenis alat berat yang berfungsi untuk pemerataan material seperti tanah, pasir, kerikil yang memiliki kemampuan dorong atau tenaga yang tinggi.

Setiap proses kerja tidak terlepas dari potensi bahaya. Potensi bahaya yang ada pada proses *sortasi* ini antara lain faktor *human error*, ceroboh dalam melakukan proses pemisahan buah kelapa sawit, peralatan dan mesin serta lingkungan area Divisi Sortasi. Dari bahaya tersebut, resiko yang ditimbulkan antara lain tertimpa buah kelapa sawit, terpeleset, terjatuh dari ketinggian, tertabrak, dan tertusuk peralatan. Untuk mengelola dan memperkecil dampak dari resiko tersebut maka dibutuhkan manajemen risiko. Melihat hal tersebut, maka penerapan manajemen resiko dan perilaku selamat bagi tenaga kerja sangatlah penting diperhatikan atau dilakukan, karena diharapkan dapat tercipta kondisi sehat dan aman yang akan meningkatkan produktifitas dan daya saing dunia usaha serta kesejahteraan tenaga kerja Indonesia (Sinaga, 2009).

Pada survey pendahuluan, melalui wawancara diketahui bahwa dalam Periode I (Januari – Maret 2020) terjadi 31 kecelakaan ringan dan berat di Divisi Sortasi. Kecelakaan tersebut berupa tertimpa buah kelapa sawit yang berukuran cukup besar yang jatuh dari mobil pengangkut, terpeleset, jari berdarah, kepala terbentur dan terjatuh ketinggian 1,5 meter. Maka dari itu perlu dilakukan identifikasi bahaya dan risiko agar dapat menetapkan pengendalian yang sesuai dengan kondisi pada Divisi Sortasi. Melihat kondisi ini Penulis tertarik meneliti tentang “Identifikasi Potensi Bahaya dan Resiko serta Penetapan Pengendalian pada Divisi Sortasi PT Transco Energi Utama POM”

B. Metodologi Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif dengan mendeskripsikan atau menggambarkan potensi bahaya dan risiko, serta menetapkan pengendalian bahaya pada Divisi Sortasi di PT Transco Energi Utama POM. Sebagai objek dan ruang lingkup penelitian adalah proses kerja, peralatan dan lingkungan di sekitar area kerja yang meliputi identifikasi bahaya, risiko dan penetapan pengendalian serta informan di PT. Transco Energi Utama POM.

C.Hasil dan Pembahasan

1. Potensi Bahaya

Observasi dan wawancara terhadap pekerja dilakukan untuk mengidentifikasi bahaya, risiko pada Divisi Sortasi PT Transco Energi Utama POM. Distribusi frekuensi potensi bahaya disajikan pada Tabel 1.

Tabel 1. Distribusi Frekuensi Potensi Bahaya

Kategori Bahaya	Frekuensi	Persentase (%)	Tingkat
Fisik	12	52,17	Sedang
Kimia	3	13,04	Rendah
Biologi	3	13,04	Rendah
Ergonomi	4	17,39	Rendah
Psikologi	1	4,37	Rendah
Jumlah	23	100	

Dari tabel tersebut dapat dilihat bahwa bahaya yang paling tinggi yang ada pada divisi sortasi di PT Transco Energi Utama POM adalah bahaya fisik dengan persentase mencapai 52,17%. Bahaya fisik menjadi yang tertinggi dikarenakan pertama pekerjaan *sortasi* dilakukan oleh pekerja yang berinteraksi langsung dengan alat, buah kelapa sawit serta lingkungan kerja yang kurang baik, melakukan penerimaan buah kelapa sawit dari DO (*Deliveri Order*) dan melakukan penyotiran buah kelapa sawit, membuat potongan sesuai dengan kualitas TBS (Tandan Buah Segar). Alasan kedua karena operator mengoperasikan alat berat *Loader*, *Case* dan *Excavator* untuk mendorong buah kelapa sawit ke *Loading RAM*. Ketiga, karena operator dan *mentenence* melakukan pemeriksaan atau inspeksi alat berat sebelum dioperasikan, dan keempat membuang limbah air yang bercampur dengan minyak di sortasi ke *land aplication*. Dalam pekerjaan disarankan kepada ketua divisi sortasi agar memonitoring atau memantau kegiatan pekerja agar terhindar dari bahaya.

Hasil penelitian ini hampir sama dengan penelitian Sitorus (2010) yaitu Identifikasi Bahaya Dan Penilaian Risiko Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Tahun 2009 (Studi Kasus Di Unit *Utility* PT. SK Keris Banten) dimana kecelakaan yang sering terjadi akibat bahaya fisik terutama pada alat dan mesin dan lingkungan kerja dengan rata-rata sebanyak 57,10% dan terendah sebanyak 7,12%. Sumber-sumber bahaya perlu dikendalikan untuk mengurangi kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Untuk mengendalikan sumber-sumber bahaya tersebut, maka sumber-sumber bahaya tersebut harus ditemukan dengan melakukan identifikasi sumber bahaya potensial yang ada di tempat kerja (Suma'mur, 1996). Setelah sumber bahaya teridentifikasi, maka dilakukan pengukuran tingkat risiko sumber bahaya terhadap tenaga kerja. Dari kegiatan tersebut maka diusahakan suatu pengendalian sampai tingkat yang aman untuk tenaga kerja terhadap keselamatan dan kesehatan kerja serta lingkungan.

2. Identifikasi Risiko

Identifikasi risiko pada Divisi Sortasi PT Transco Energi Utama POM disajikan pada Tabel 2. Dari Tabel 2 dapat dilihat bahwa risiko yang tertinggi adalah luka ringan dan luka berat, masing-masing sebesar 12,96%, namun masih dalam tingkatan kategori rendah. Hal ini disebabkan karena tahap awal pekerjaan *sortasi* adalah penerimaan buah kelapa sawit dari DO (*deliveri order*) dan melakukan penyotiran buah kelapa sawit, membuat potongan sesuai dengan kualitas TBS (tandan buah segar). Alasan kedua karena operator mengoperasikan alat berat *Loader*, *Case*, *Excavator* untuk mendorong buah kelapa sawit ke *Loading RAM*. Ketiga, karena operator dan *mentenence* melakukan pemeriksaan atau inspeksi alat berat sebelum dioperasikan, dan keempat membuang limbah air yang bercampur dengan minyak di *sortasi* ke *Land Aplication*.

Tabel 2. Distribusi Frekuensi Identifikasi Risiko

Risiko	Frekuensi	Persentase (%)	Tingkat
Dehidrasi	3	5,55	Rendah
Luka Ringan	7	12,96	Rendah
Luka Berat	7	12,96	Rendah

Cacat Ringan	3	5,55	Rendah
Cacat Permanen	2	3,70	Rendah
Terkilir	3	5,55	Rendah
Patah Tulang	4	7,40	Rendah
Gatal-gatal	3	5,55	Rendah
Sakit Pinggang	2	3,70	Rendah
Berkelahi	1	1,85	Rendah
Stres	1	1,85	Rendah
Gangguan Pendengaran	1	1,85	Rendah
Meninggal	4	7,40	Rendah
Gangguan Pernafasan	2	3,70	Rendah
Alergi	3	5,55	Rendah
Gangguan Tulang	1	1,85	Rendah
Sendi	1	1,85	Rendah
Gangguan Otot	1	1,85	Rendah
Tenggelam	1	1,85	Rendah
Iritasi Kulit	1	1,85	Rendah
Merusak Kualitas Air Dalam Tanah	1	1,85	Rendah
Merusak Lingkungan	1	1,85	Rendah
Pingsan	1	1,85	Rendah
Jumlah	54	100	

3. Penetapan pengendalian

Pengendalian risiko merupakan suatu proses untuk mengantisipasi risiko, agar seluruh kegiatan yang terintegrasi dalam proses bisnis dapat dilaksanakan secara efektif dengan tingkat risiko sekecil/seminimal mungkin, sehingga diharapkan dapat diperoleh hasil yang optimal. Dari penelitian ini pengendalian bahaya dan risiko di PT Transco Energi Utama POM terdiri dari eliminasi sebanyak 16%, substitusi sebanyak 0%, *engineering control* sebanyak 12,5%, Administrasi sebanyak 25%, dan APD sebanyak 46,5%. Distribusi frekuensi hirarki pengendalian disajikan pada Tabel 3.

Tabel 3. Distribusi Frekuensi Hirarki Pengendalian

Pengendalian	Frekuensi	Persentase (%)	Tingkat
Eliminasi	4	16,66	Belum Baik
Substitusi	0	0	Belum Baik
<i>Engineering Control</i>	3	12,50	Belum Baik
Administrasi	6	25	Belum Baik
Alat Pengaman Diri	11	45,83	Belum Baik
Jumlah	24	100	

Dari hasil penelitian di dapatkan pengendalian bahaya dan risiko di PT Transco Energi Utama POM nilai belum baik karena pengendalian tertinggi hanya mencapai angka 45,83% pada pengendalian APD yang disebabkan oleh pekerja yang tidak menggunakan APD saat bekerja, sedangkan pihak perusahaan sudah menyediakan APD dan belum adanya divisi K3 secara khusus yang menangani masalah pengendalian bahaya dan risiko yang ada, dan angka tersebut masih kurang dari standar yang ada. Hal ini juga berbeda dengan dengan penelitian yang dilakukan oleh Artia Thamado Sitorus (2010) yaitu Identifikasi Bahaya Dan Penilaian Risiko Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Tahun 2009 (Studi Kasus Di Unit *Utility* PT. SK. Keris Banten) yang mana didapatkan hasil pengendalian sudah baik. Perbedaan ini didapatkan karena pihak dari PT Transco Energi Utama POM sendiri masih belum menyediakan APD yang lengkap, tidak ada tanda bahaya peringatan seperti poster.

Penetapan rencana pengendalian risiko didasarkan pada hasil evaluasi terhadap berbagai kemungkinan cara atau upaya-upaya yang dapat diambil, karena risiko akan menjadi ancaman atau peluang sangat tergantung pada cara pengendaliannya. Pilihan alternatif atas rencana strategi pengendalian yang akan dilaksanakan harus mempertimbangkan faktor "*cost and*

benefit”, yaitu tindakan yang memberikan manfaat terbesar dengan biaya terendah (Biro Manajemen Risiko, 2008). Apabila suatu risiko terhadap kecelakaan dan penyakit akibat kerja telah diidentifikasi, maka pengendalian risiko harus diimplementasikan untuk mengurangi risiko sampai batas-batas yang dapat diterima berdasarkan ketentuan peraturan dan standar yang berlaku. Pengendalian risiko dapat mengikuti pendekatan hirarki pengendalian (*Hierarchy of Control*).

D.Penutup

Dari penelitian ini dapat disimpulkan bahwa identifikasi bahaya yang dilakukan pada divisi sortiran ditemukan 23 potensi bahaya, dan paling banyak adalah bahaya fisik sebanyak 52,17% dalam kategori sedang. Tingkatan risiko semuanya dalam tingkat kategori rendah. Pengendalian bahaya yang dilakukan adalah pengendalian eliminasi, *engineering control*, administrasi dan penggunaan Alat Pelindung Diri. Penetapan pengendalian yang dilakukan masih belum baik karena pengendalian yang tertinggi hanya mencapai 46,5% pada penggunaan APD. Diharapkan tingkatan risiko dapat dikurangi dengan cara pembuatan Standar Operasional Prosedur dan monitoring pelaksanaan standar keselamatan kerja secara rutin. Pengendalian tambahan juga dapat dilakukan dengan pengembangan komunikasi tentang pesan keselamatan kerja. Diharapkan juga perusahaan dapat melengkapi APD para pekerja sesuai dengan jenis pekerjaannya.

Daftar Pustaka

- Biro Manajemen Risiko, 2008. *Identifikasi Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja dan Penyakit Akibat Kerja*. PT. Petrokimia Gresik
- Sahab, Syukri, 1997. *Manajemen Keselamatan Kerja*. Jakarta
- Sinaga, Cristiyanto, 2009. *Penerapan Manajemen Resiko dan Perilaku Selamat Pada Pekerja di Apac Inti Corpora*. Bawen : PT. Apac Inti Corpora
- Sitorus, A.T., 2009. *Identifikasi Bahaya Dan Penilaian Risiko Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Tahun 2009*. Studi Kasus Di Unit Utility PT. SK Keris Banten
- Suma'mur, 1996. *Keselamatan Kerja Dan Pencegahan Kecelakaan*. Jakarta : CV Haji Masagung
- Tarwaka, 2008. *Kesehatan dan Keselamatan Kerja Manajemen dan Implementasi K3 di Tempat Kerja*. Surakarta : Harapan Press