

BAB III

TOPIK PEMBAHASAN

3.1 Latar Belakang

PT. Semen Indonesia Logistik merupakan salah satu perusahaan yang bekerja dalam pelaksanaan jasa konstruksi dan *fabrikasi* plat baja. Dalam pelaksanaannya PT. Semen Indonesia Logistik lebih sering mendapatkan tender pada pekerjaan jasa konstruksi.

Setiap tahun, ribuan kecelakaan terjadi di tempat kerja dan menimbulkan korban jiwa, kerusakan materi juga gangguan produksi. Kondisi ini disebabkan karena masih kurangnya kesadaran dan pemahaman dikalangan usaha dan instansi pemerintah di Indonesia akan pentingnya aspek keselamatan dan Kesehatan kerja, sebagai salah satu unsur untuk meningkatkan daya saing. (Ramli,2010)

Terjadinya kecelakaan kerja disebabkan faktor fisik dan manusia. Faktor fisik misalnya kondisi lingkungan pekerjaan yang tidak aman. Sedangkan faktor manusia yaitu perilaku pekerja yang tidak memenuhi

keselamatan diri karena kelengahan, rasa kantuk, kelelahan dan sebagainya.

Kecelakaan kerja tidak saja menimbulkan korban jiwa dan kerugian materi bagi pekerja dan juga bagi perusahaan, tetapi juga bisa dapat mengganggu proses produksi secara menyeluruh dan dapat menurunkan tingkat produktivitas perusahaan, maka dari itu dilakukan pencegahan dan budaya K3 serta penyempurnaan secara bertahap dan berkesinambungan.

Pada area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik dalam pelaksanaan pekerjaan jasa konstruksi dan *fabrikasi* plat baja memiliki risiko kecelakaan kerja tinggi dan berbahaya yang berhubungan langsung dengan aktivitas pekerjaan seperti :

- Pada pekerjaan *welding*, selain menimbulkan cahaya dan fume akan timbul pula percikan api. Bahaya percikan api ini menurut Tualeka (2013) merupakan kategori bahaya keselamatan kerja jenis kebakaran. Bahaya percikan api ini termasuk dalam jenis bahaya kebakaran sebab apabila percikan api tersebut mengenai bahan yang mudah terbakar (*flammable*) dan mudah meledak

(explosive) percikan api tersebut dapat menyebabkan kebakaran dan ledakan. Selain itu percikan api ini dapat mengakibatkan luka bakar apabila mengenai tubuh pekerja.


- Dalam proses menggerinda plate dan baja komponen *Galery Conveyor*, mesin gerinda dibutuhkan untuk menghaluskan permukaan plate dan baja agar plate dan baja terbentuk sempurna untuk dipasang kembali ke rangka *Galery Conveyor* (Andhini, Sugiono dan Remba, 2015). Pada pekerjaan menggerinda tersebut teridentifikasi empat potensi bahaya yang dapat mengancam kesehatan dan keselamatan pekerja yaitu percikan api, tersetrum, tergores pisau mesin gerinda dan kebisingan.
- Pada pekerjaan *Cutting* pemotongan plate dengan cutting torch terdapat risiko bahaya paparan cahaya torch. Pekerja yang terpapar cahaya torch saat melakukan pemotongan plate dapat terjadi iritasi mata. Berdasarkan hasil wawancara, para pekerja mengatakan bahwa mereka merasakan kesulitan membuka mata/ mata terasa pedih apabila terpapar oleh cahaya torch.

- Pekerjaan *Assembling* merupakan proses penggabungan per part-part rangka produk *Galery Conveyor*. Bahaya yang ditimbulkan dari aktivitas ini adalah terjatuhnya plate sehingga dapat menimpa pekerja yang sedang bekerja dibawahnya. Apabila plate tersebut terjatuh dan menimpa pekerja, dampak/akibat yang ditimbulkan adalah patah tulang bahkan kematian.
- *Sandblasting* dalam proses fabrikasi plate bertujuan untuk membersihkan plate dari debu dan karat sebelum dicat dan dipasang kembali ke dalam tanki. Pada proses sandblasting ini diketahui terdapat potensi bahaya yang dapat mengancam kesehatan dan keselamatan pekerja. Saat mesin sandblast dihidupkan/ bekerja, suara yang dihasilkan dari mesin sandblast ini sangat keras dan termasuk dalam kategori kebisingan. Paparan bising dari mesin sandblast tersebut berisiko menimbulkan ketulian/ berkurangnya kemampuan dengar para pekerja. Bahaya ini merupakan bahaya kesehatan kerja dengan jenis bahaya fisik (Tualeka, 2013).

Painting merupakan proses setelah plate dan rangka *Galery Conveyor* selesai dipotong, dibentuk dan dibersihkan tahap terakhir pada proses fabrikasi adalah melakukan pengecatan. Proses pengecatan dilakukan dengan menggunakan kompresor. Berdasarkan hasil identifi kasi bahaya, pada proses pengecatan dengan menggunakan kompresor tersebut terdapat enam potensi bahaya yaitu kebisingan, tersengat listrik, tersandung kabel, terjatuh dari ketinggian, paparan uap cat dan terbakar.

Adapun data-data kecelakaan kerja di area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik selama 4 bulan terakhir yaitu bulan Juni 2023 sampai September 2023.

Tabel 3. 1 Data Kecelakaan PT. Silog

		CATATAN PEMAKAIAN ISI KOTAK P3K		No Dok		: K3LF-26b
				No Revisi		: 00
				Tanggal		:
NO	TANGGAL	NAMA PENGGUNA	UNIT/ GRUP	NAMA OBAT	CEDERA/SAKIT	PENANGANAN P3K/RUJUK RS
1.	9/6/23	MUFID	SUBEKI	Betadin	TERGORES	P3K
2.	16/6/23	SYAFUDIN	SUTRIS	Hansaplas	TERGORES	P3K
3.	19/6/23	BUDI	VUFA	Y Rins	MATA TERKENA DEBU	P3K
4.	29/6/23	JONI	SUBEKI	Y Rins	MATA TERKENA DEBU	P3K
5.	12/7/23	EGA	HENDRO	Betadin	TERGORES	P3K

6.	20/7/23	HERU	HENDRO	Perban	TERJEPIT	P3K
7.	29/7/23	BASRI	SUBEKI	Betadin	TERGORES	P3K
8.	8/8/23	DADANG	SUBEKI	Betadin	TERGORES	P3K
9.	12/8/23	SYAIFUDIN	SUTRIS	Y Rins	MATA MERAH	P3K
10.	12/8/23	MUAMAR	NUR HADI	Perban	TERJEPIT	P3K
11.	20/8/23	INDRA	JB	Hansaplas	TERGORES	P3K
12.	30/8/23	FERDY	HENDRO	Y Rins	MATA MERAH	P3K
13.	7/9/23	RIAN	BK	Betadin	TERGORES	P3K
14.	15/9/23	ARIF	NUR HADI	Perban	TERBENTUR	P3K
15.	20/9/23	ALIMIN	NUR HADI	Y Rins	MATA MERAH	P3K
16.	25/9/23	RONI	SUTRIS	Y Rins	MATA TERKENA DEBU	P3K
17.	30/9/23	BUDI	VUVA	Hansaplas	TERGORES	P3K

Sumber: Data Kecelakaan Kerja PT. Semen Indonesia Logistik

Berdasarkan tabel 3.1 menunjukkan tingginya potensi kecelakaan kerja pada aktivitas pekerjaan di area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik seperti maka dalam penelitian akan dibahas tentang bagaimana tindakan-tindakan yang harus dilakukan dalam mengidentifikasi, menilai dan melakukan pengendalian resiko. Berupa rekomendasi perbaikan K3 untuk mencegah dan mengurangi tingkat kecelakaan kerja pada PT. Semen Indonesia Logistik (SILOG) dengan pendekatan *Hazard Identification Risk Assesment and Risk Control* (HIRARC).

3.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yaitu sering terjadinya kecelakaan pada area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik, maka dilakukan

pengidentifikasian potensi risiko, perhitungan nilai risiko, dan peminimalan risiko kecelakaan kerja pada area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik (SILOG).

3.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah di atas maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi bahaya terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja dengan metode HIRARC.
2. Menganalisis potensi risiko dari bahaya yang telah didapat terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja dengan metode HIRARC.
3. Menilai risiko terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja dengan metode HIRARC.
4. Merekomendasikan pengendalian risiko terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja dengan metode HIRARC.

3.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diharapkan dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi macam-macam bahaya yang terdapat di area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik
2. Mengetahui potensi risiko terhadap bahaya di area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik
3. Menilai risiko terhadap bahaya dari setiap aktivitas pekerja di are workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik
4. Memberikan usulan perbaikan terhadap pengendalian kecelakaan kerja di area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik

3.5 Batasan Masalah

Batasan yang digunakan untuk memfokuskan penelitian ini adalah :

1. Data kecelakaan kerja yang dipakai pada bulan Juni 2023 – September 2023
2. Penelitian ini menggunakan responden, berupa : Kepala K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik untuk mengumpulkan data.

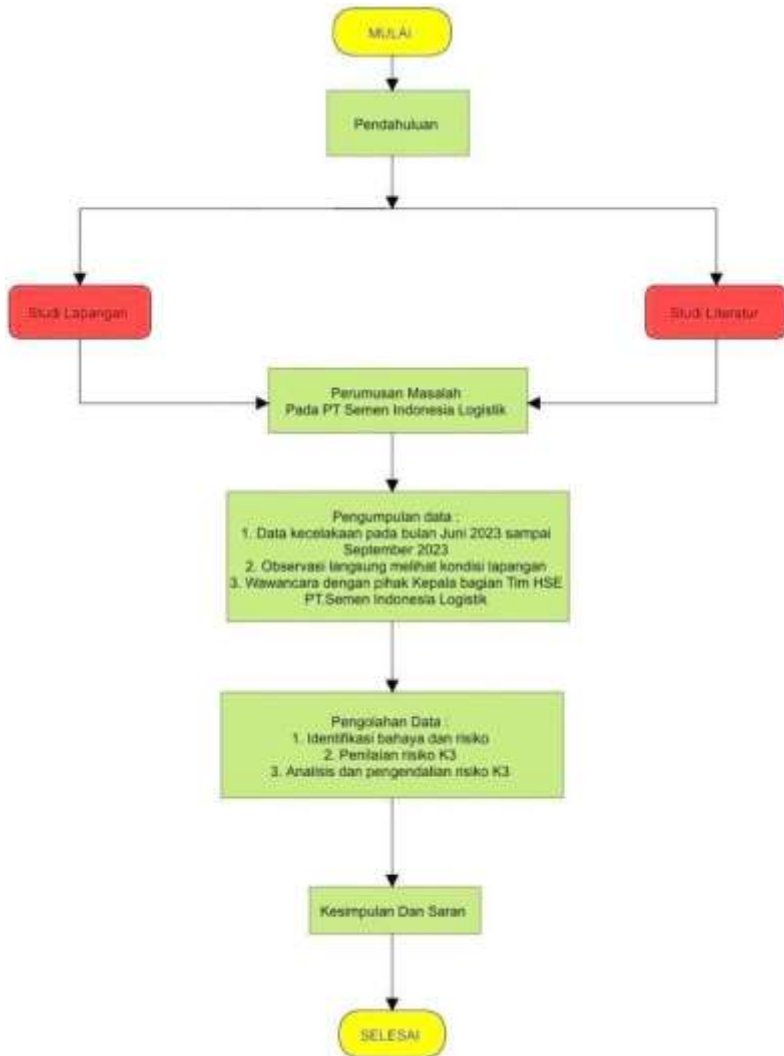
3.6 Asumsi – Asumsi

Adapun asumsi yang dibutuhkan dalam penelitian ini adalah :

1. Pekerja dianggap sudah mengetahui segala peraturan mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku di perusahaan.
2. Pekerja sudah dianggap memahami pekerjaan pada bidangnya masing – masing.

3.7 Skenario Penyelesaian

Untuk memperoleh gambaran menyeluruh tentang langkah – langkah yang perlu dilakukan serta cara penyelesaian masalah dari awal hingga selesai, maka dapat dilihat pada flowchart skenario penyelesaian masalah pada gambar 3.1



Gambar 3. 1 Flowchart Penelitian

3.8 Penjelasan Flowchart

Penjelasan flowchart bertujuan untuk memudahkan penulis dalam mengambil langkah-langkah yang dilakukan pada saat penelitian berlangsung. Berikut beberapa tahapan dalam menyusun laporan, antara lain :

3.8.1 Survei Lapangan

Tahap identifikasi awal merupakan langkah awal dalam pelaksanaan penelitian. Dengan mengamati prosedur kerja para pekerja, kita dapat mengidentifikasi masalah dengan didampingi oleh pembimbing Kerja Praktek. Setidaknya ada dua syarat yang harus dipenuhi dalam menentukan jumlah responden yaitu kecukupan dan kesesuaian (Ramadhan, 2013)

3.8.2 Identifikasi Masalah

Setelah melakukan pengamatan di area workshop fabrikasi, maka terdapat beberapa masalah yang muncul yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja di area workshop fabrikasi seperti : kurangnya kepedulian memakai alat pelindung diri (APD), tergores material, terkena percikan api, mata terkena sinar las, tergores gerinda dll.

3.8.3 Studi Literatur

Pada permasalahan yang ditemukan di area workshop fabrikasi maka diatasi dengan mempelajari dari berbagai sumber seperti skripsi dan jurnal mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja di area workshop fabrikasi.

3.8.4 Studi Lapangan

Tahap ini merupakan tahap dimana penulis melakukan wawancara dengan rekan – rekan analis serta mengamati pekerjaan yang dilakukannya agar mendapatkan data yang nantinya akan dianalisa.

3.8.5 Pengumpulan Data

Penelitian ini merupakan penelitian deskripsi dengan menggunakan metode *Hazard Identification Risk Assesment and Risk Control* (HIRARC) dengan sumber data yang diperoleh :

1. Data kecelakaan kerja pada bulan Juli 2023 sampai September 2023 dari pihak HSE perusahaan.
2. Observasi langsung dengan melihat kondisi yang sebenarnya terjadi di area workshop fabrikasi. Mulai dari aktivitas kerja, sumber bahaya, posisi para pekerja saat bekerja agar penulis bisa menyimpulkan sumber bahaya yang datang,

mengetahui potensi risikonya seperti apa serta membuat skenario penyelesaian masalah yang terbaik dan efektif.

3. Wawancara dengan tim dari divisi *Health Safety and Environment* (HSE) tentang kecelakaan yang pernah terjadi sebelumnya, serta bagaimana cara penanganannya yang baik dan benar. Agar dapat dijadikan referensi untuk scenario penyelesaian masalah dikasus yang sekarang.

3.8.6 Pengolahan Data

Setelah semua data telah terkumpul, maka selanjutnya akan dilakukan pengolahan data dengan tahap sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi potensi risiko dari bahaya – bahaya yang telah didapat dari pengumpulan data di lingkungan area Workshop fabrikasi, contoh : bahaya yang terjadi jika tidak memakai APD dapat megakibatkan risiko berupa tergores dan terbentur benda tajam.
2. Penilaian risiko (risk assessment) dengan cara megalikan *Likelihood* dan *Consequences* (*severity*). Tahapan dalam melakukan penilaian

risiko dimula dari penentuan skala *likelihood* dan *consequence* atau *severity*. *Likelihood* adalah peluang terjadinya kecelakaan kerja dimana penilaian sendiri terdiri lima tingkatan, semakin tinggi nilai *likelihood* maka semakin tinggi juga kejadian tersebut sering terjadi. Sedangkan *consequences* adalah dampak dari bahaya yang ditimbulkan memiliki lima tingkatan, semakin kecil nilainya semakin berbahaya bila kecelakaan itu terjadi karena dapat mengakibatkan berhentinya seluruh kegiatan usaha. Untuk pengisian nilai *likelihood* dan *severity* diisi oleh pihak petugas HSE selaku pengawas keselamatan kerja di lingkungan perusahaan dengan pertimbangan dari pihak kepala bagian masing – masing tempat yang mengalami kecelakaan kerja. Untuk kasus ini maka pihak HSE untuk pengisian nilai *likelihood* dan *consequences*.

3. Menentukan pengendalian risiko (*risk control*) untuk meminimalisir dan menanggapi bahaya agar tidak terjadi lagi. Dengan cara memperhatikan (*standart operating procedure*) SOP di area kerja, hasil observasi langsung dn hasil wawancara

tentang kecelakaan kerja yang pernah terjadi sebelumnya untuk dijadikan bahan referensi. Level risiko extreme risk, high risk, medium risk dan low risk, yaitu menerapkan (*standart operating procedure*) SOP di area kerja juga pemakaian APD yang sesuai agar terhindar dari bahaya dan risiko kerja.

3.6.7 Kesimpulan dan Saran

Pada tahap ini penulis akan memberikan kesimpulan terhadap hasil analisis dan memberikan saran dari hasil penelitian untuk perusahaan agar dapat diterapkan di area Workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik kedepannya.