

BAB III TOPIK BAHASAN

3.1 Latar Belakang Masalah

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan suatu upaya sistematis yang bertujuan untuk menciptakan kondisi kerja yang aman,

nyaman, dan sehat bagi seluruh tenaga kerja. Dalam konteks perusahaan, penerapan K3 tidak hanya sekadar memenuhi kewajiban hukum atau standar regulasi, tetapi juga menjadi strategi penting untuk meningkatkan efisiensi, produktivitas, dan keberlanjutan operasional.

Menurut Tarwaka (2020), penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) harus disesuaikan dengan karakteristik setiap jenis pekerjaan, karena setiap pekerjaan memiliki potensi bahaya yang berbeda-beda dan spesifik. Artinya, langkah-langkah pengendalian risiko tidak bisa digeneralisasi, tetapi harus dirancang sesuai dengan kondisi kerja, lingkungan, serta faktor manusia yang terlibat di dalamnya. Dengan penyesuaian tersebut, maka upaya pencegahan kecelakaan dan penyakit akibat kerja dapat lebih efektif serta mampu memberikan perlindungan maksimal bagi tenaga kerja di berbagai bidang industri maupun jasa.

Risiko kecelakaan kerja masih menjadi salah satu isu terpenting dalam praktik. Sebagai contoh,

layanan kebersihan memiliki risiko kecelakaan yang tinggi saat bekerja di area basah, operator memiliki potensi kesalahan mekanik yang tinggi, teknologi yang digunakan memiliki risiko kecelakaan yang tinggi, dan staf administrasi dapat mengalami masalah ergonomis akibat posisi kerja yang kurang ideal. Selain itu, penggunaan APD oleh karyawan terkadang kurang optimal, dan pengarahan rutin K3 tidak selalu dilakukan secara konsisten. Hal ini sejalan dengan pernyataan Ramli (2021) bahwa banyak kecelakaan kerja terjadi akibat kepatuhan karyawan terhadap prosedur keselamatan dan standar K3 perusahaan yang ketat.

PT Fokus Jasa Mitra (FJM) adalah perusahaan yang berspesialisasi dalam menyediakan layanan alih daya dan dukungan karyawan, khususnya di wilayah Gresik dan sekitarnya. Sebagai anak perusahaan PT Petrokimia Gresik dan berbagai perusahaan industri lainnya, FJM menyediakan pengalaman kerja di berbagai posisi, termasuk operator, teknisi, layanan kebersihan, dan administrasi. Bidang pekerjaan ini menyebabkan

potensi bahaya kerja yang berbeda-beda, mulai dari faktor fisik, mekanik, kimia, dan ergonomis hingga risiko kecelakaan akibat masalah manusia sehingga

Kecelakaan kerja juga menciptakan tingkat stres yang signifikan bagi karyawan dan bisnis. Karyawan dapat mengalami cedera fisik atau psikologis, tetapi bisnis akan meresponsnya dengan meningkatkan produktivitas, meningkatkan biaya kompensasi, dan mendapatkan kepercayaan pelanggan. Menurut penelitian Wibowo dan Hidayat (2022), penurunan produktivitas bisnis dan peningkatan biaya operasional berkaitan erat dengan tingginya angka kecelakaan kerja. Kondisi ini menunjukkan bahwa manajemen risiko sistematis sangat penting untuk memastikan keberhasilan bisnis yang menyediakan jasa terkait pekerjaan, seperti PT FJM.

Salah satu metode yang sering digunakan untuk menganalisis K3 di berbagai industri adalah HIRARC (Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control). Menurut Damayanti & Alifin (2024) dalam Jurnal MOTIVECTION, penerapan

HIRARC (salah satu variasi HIRARC) pada industri alih daya jasa kebersihan di sektor kesehatan menunjukkan bahwa mayoritas risiko terkait pekerjaan berada pada tingkat sedang dan rendah, sehingga masih diperlukan penelitian yang lebih ekstensif. Namun, studi terbaru oleh Pawenrusi dkk. (2025) dalam *International Journal of Statistics in Medical Research* menunjukkan bahwa metode HIRARC efektif dalam mengidentifikasi risiko ergonomi sebagai risiko dominan bagi tenaga kesehatan di Indonesia. Secara global, Rahman dkk. (2025) dalam *Frontiers in Public Health* menyatakan bahwa HIRARC dapat secara signifikan mengurangi angka kecelakaan dan penyakit akibat kerja sekaligus meningkatkan manajemen K3.

Berdasarkan kondisi tersebut di atas, penelitian tentang analisis K3 menggunakan metode HIRARC di PT Fokus Jasa Mitra menjadi sangat penting. Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran yang komprehensif mengenai tingkat risiko tempat kerja di lingkungan perusahaan, serta

rekomendasi penilaian risiko yang dapat diterapkan. Dengan demikian, PT FJM dapat meningkatkan produktivitas karyawan, keselamatan dan kesehatan kerja, serta memperkuat komitmen perusahaan dalam melindungi keselamatan karyawan, yang merupakan faktor terpenting. Namun, dalam praktiknya masih terdapat berbagai permasalahan terkait K3 di lingkungan PT FJM. Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) oleh sebagian pekerja belum optimal, prosedur K3 tidak selalu diikuti secara konsisten, serta pengawasan di lapangan masih perlu diperkuat. Kondisi ini menyebabkan masih terjadinya kecelakaan kerja, baik dalam kategori ringan hingga berat, yang berdampak pada produktivitas, biaya operasional, serta citra perusahaan.

Berikut alah data kecelakaan kerja yang terjadi pada PT. Fokus Jasa Mitra pada 21 Januari – 05 Mei 2024:

Tabel 3. 1 data kecelakaan kerja yang terjadi pada PT. Fokus Jasa Mitra pada 21 Januari – 05 Mei 2024

No	Nama	Klasifikasi	Area Kecelakaan	Unit Kerja	Akibat Kecelakaan	Tanggal	Keterangan
----	------	-------------	-----------------	------------	-------------------	---------	------------

1	Yuda Jauhary Chumaidy	Lalu Lintas	Jl Raya Pongangan	Inspeksi Teknik I	Patah tulang kaki & sobek betis	21/01/2024	Unsafe action, tertabrak motor dari arah berlawanan
2	Moch Ansori	LTI	Amoniak IA	TA (Ex PG)	Patah tulang ruas kedua jari manis	22/01/2024	Unsafe action, menaikkan tekanan alat melebihi kapasitas
3	Roni Eko Prasetya	MTI	Urea IB/Kantor Keamanan	Security Shift	Lemas, wajah pucat, sesak nafas	08/02/2024	Unsafe action, olah TKP tanpa APD, menghirup debu
4	Denni Endah Lestari	Lalu Lintas	Jl Tridharma	ADM Canggun	Lecet pergelangan kaki kiri	13/02/2024	Unsafe action, tertabrak mobil dari belakang
5	Arfiansyah Ril Samanta	MTI	Pelabuhan	HK Yanum	Iritasi mata	15/02/2024	Unsafe condition, terkena debu bongkar muat
6	Muhammad Zakariya Himami	MTI	Kantor OPS	Transport	Luka bibir bagian atas	19/02/2024	Unsafe action, tidak melihat kondisi sekitar
7	Muhammad Zulfikar Fawzi	MTI	Area Kantor PPPE	ADM PPPE	Nyeri ujung kuku jari tangan	04/03/2024	Unsafe action, tidak menggunakan APD saat pakai bahan

							kimia
8	Enita Audina Irmalia	Lalu Lintas	Area KIG	ADM SKPG	Bengkak siku kanan & lutut kanan	16/04/2024	Unsafe action, bersenggolan dengan kendaraan lain
9	Muhammad Mauludin Mu'zi Afandi	MTI	Perumdin	HK Yanum	Luka sobek kaki kiri	05/04/2024	Unsafe condition, terkena kawat berduri di rerumputan
10	Arifin Nurrochman	MTI	Bengkel 2	HAR II/Listrik II	Iritasi mata	25/04/2024	Unsafe condition, melihat sinar pengelasan tanpa sengaja
11	Hut Wardoyo	Lalu Lintas	Jl Dr Wahidin SH	PPBJ	Luka jari manis tangan kanan	07/05/2024	Unsafe condition, pengereman mendadak tertabrak dari belakang
12	Dimas Renaldy Aditya Suyanta	LTI	NPK II	NPK II	Patah tulang lengan atas	12/05/2024	Unsafe action, tidak koordinasi saat conveyor dijalankan
13	Ika Susanti Utami	Lalu Lintas	Jl Tridharma	Canggun	Lecet kaki kiri	15/05/2024	Unsafe action, disenggol mobil saat berkendara
14	Aris Agus Cahyono	LTI	Unit 1400 SASU 3A	SA/SU IIIA	Luka bakar bagian kanan	06/05/2024	Unsafe action, membuka flange pompa

							terkena semburan asam sulfat
--	--	--	--	--	--	--	------------------------------------

Berdasarkan data insiden kerja dari Januari hingga Mei 2024, tercatat 14 kasus kecelakaan internal di berbagai unit kerja PT FJM. Mayoritas kecelakaan disebabkan oleh perilaku berisiko, seperti kurangnya koordinasi, kelalaian di tempat kerja, dan tidak optimalnya penggunaan APD. Selain itu, terdapat pula kecelakaan yang dipicu oleh kondisi berbahaya, misalnya lingkungan kerja yang tidak sehat. Kasus-kasus tersebut meliputi luka ringan seperti lecet, iritasi mata, dan nyeri otot hingga kasus berat berupa patah tulang dan luka bakar, sehingga penerapan K3 masih perlu ditingkatkan melalui pelatihan, pemantauan, dan penilaian risiko yang lebih sistematis.

3.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang diatas, maka rumusan masalah yang dapat disimpulkan yakni:

1. Apa saja potensi bahaya kerja yang muncul di area kerja PT Fokus Jasa Mitra?
2. Bagaimana tingkat risiko dari potensi bahaya tersebut berdasarkan metode HIRARC?

3. Bagaimana usulan perbaikan pengendalian risiko yang dapat diterapkan untuk menekan potensi kecelakaan kerja di PT Fokus Jasa Mitra?

3.3 Tujuan Penelitian

Dari point diatas, terdapat tujuan dari penelitian sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi potensi bahaya kerja di lingkungan kerja PT Fokus Jasa Mitra.
2. Menilai tingkat risiko dari setiap potensi bahaya menggunakan metode HIRARC.
3. Memberikan usulan perbaikan berupa rekomendasi pengendalian risiko kerja berdasarkan hasil analisis HIRARC, sehingga dapat meningkatkan efektivitas penerapan K3 di PT Fokus Jasa Mitra.

3.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini yakni sebagai berikut:

1. Memberikan gambaran mengenai potensi bahaya kerja yang ada di lingkungan PT Fokus

Jasa Mitra. Informasi ini dapat membantu perusahaan dalam mengenali sumber bahaya sejak dini untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.

2. Menyajikan hasil penilaian risiko kerja menggunakan metode HIRARC, sehingga perusahaan dapat mengetahui tingkat risiko dari setiap bahaya dan menentukan prioritas penanganannya secara lebih tepat.
3. Memberikan rekomendasi pengendalian risiko kerja yang berdasarkan hasil analisis, yang dapat digunakan oleh perusahaan untuk meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) serta menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman dan sehat.

3.5 Batasan Masalah

Penelitian ini memiliki batasan masalah sebagai berikut:

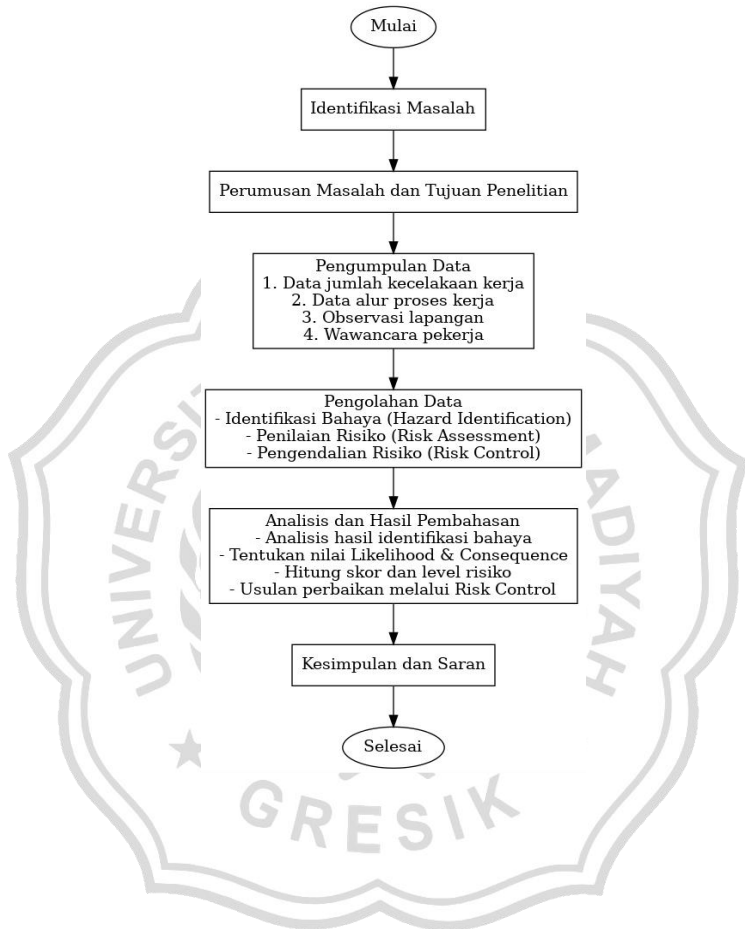
1. Penelitian difokuskan pada tenaga kerja outsourcing yang ditempatkan di lingkungan kerja PT Fokus Jasa Mitra (khususnya di area kerja Petrokimia Gresik).
2. Analisis hanya dilakukan menggunakan metode HIRARC.
3. Potensi bahaya yang dianalisis meliputi pekerjaan lapangan (operator, teknisi, cleaning service) dan administratif (kantor).

3.6 Asumsi Asumsi

Poin asumsi yang dibutuhkan pada penelitian ini:

1. Data yang diperoleh dari observasi lapangan dan wawancara dianggap akurat dan representatif.
2. Pekerja telah menjalankan prosedur kerja sesuai dengan SOP perusahaan.

3.7 Skenario Penyelesaian



Gambar 3. 1 *Flowchart* Skenario Penyelesaian

3.8 Penjelasan Flowchart Skenario Penyelesaian

Dalam skenario penyelesaian terdapat alur atau flowchart yang berisi tahapan-tahapan dalam penyelesaian penelitian ini. Adapun penjelasan flowchart skenario penyelesaian sebagai berikut:

3.8.1 Identifikasi Masalah

Menentukan masalah utama yang ada di perusahaan, misalnya masih adanya risiko kecelakaan kerja pada tenaga kerja outsourcing di PT. FJM. Faktor risiko yakni kondisi area kerja, kurangnya penggunaan APD, kurang optimalnya pengarahan K3.

3.8.2 Perumusan Masalah dan Tujuan Penelitian

Berdasarkan hasil identifikasi, penelitian ini merumuskan masalah serta menetapkan tujuan untuk meningkatkan keselamatan kerja melalui metode HIRARC.

3.8.3 Pengumpulan Data

Penelitian deskriptif ini dipergunakan dalam penelitian pendekatan semi kualitatif, dengan metode HIRARC. Dalam pengumpulan data didapat:

1. Data kecelakaan kerja (rekap Januari–Mei 2024 di PT. FJM).
2. Data alur proses kerja.
3. Observasi langsung ke lapangan.
4. Wawancara dengan pekerja & pihak perusahaan

3.8.4 Pengolahan Data

Data tersebut diolah dengan mengidentifikasi bahaya, menilai risiko, dan usulan pengendalian menggunakan metode HIRARC.

3.8.5 Analisa dan Hasil Pembahasan

Analisis hasil identifikasi bahaya yang ditemukan dapat menentukan level risiko (rendah, sedang, tinggi, ekstrim). contoh: pada kasus di jurnal sejenis, risiko “paparan uap panas” termasuk ekstrim sehingga butuh kontrol ketat. Usulan perbaikan/pengendalian risiko untuk tiap bahaya (misal: APD, perbaikan tata letak, sirkulasi udara, dll.).

3.8.6 Kesimpulan dan Saran

Tahapan ini merupakan tahapan akhir dalam penelitian berguna untuk merangkum dan menyimpulkan hasil penelitian serta saran yang didapat dalam penulisan ini.

