

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era globalisasi ini, program pembangunan di Indonesia membawa kemajuan di segala bidang kehidupan salah satunya disektor industri, jasa, konstruksi, transportasi dan lainnya. Sebuah perusahaan tidak hanya dituntut untuk berfokus pada kegiatan produksi saja namun, Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada pekerja juga menjadi hal utama yang harus diperhatikan karena K3 merupakan salah satu peranan penting untuk kesejahteraan pekerja. (Salmawati, 2017).

Setiap tempat kerja selalu mempunyai risiko terjadinya kecelakaan. Besar kecilnya risiko yang terjadi tergantung dari jenis industri, teknologi serta upaya pengendalian risiko yang dilakukan. Secara 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 dalam Supriyadi, 2017).

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. (Suma'mur, 2014 dalam Supriyadi, 2017).

Pekerjaan fabrikasi merupakan pekerjaan yang dimana merangkai dari beberapa material yang akan dirangkai menjadi suatu alat atau produk. Dalam melaksanakan pekerjaan fabrikasi memerlukan pekerja yang berkompeten dan juga faham akan prosedur kerja yang benar, hal ini bukan semata-mata agar supaya pekerjaan tercapai sesuai dengan target tetapi melainkan K3 adalah hal utama yang harus diperhatikan.

Salah satu sistem manajemen K3 yang berlaku global atau internasional adalah OHSAS (*Occupational Health and Safety Assesment Series*) 18001:2007 merupakan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. Termasuk dari

bagian Manajemen risiko yaitu *Hazard Identification*, *Risk Assessment* dan *Risk Control*. Biasanya dikenal dengan singkatan HIRARC. (Ramli 2010).

PT. XYZ adalah perusahaan yang bergerak dibidang jasa logistik pendistribusian semen dan fabrikasi yang dimana perusahaan ini melakukan proses produksi sesuai dengan pesanan yang diminta oleh *customer*. Karena dalam pelaksanaannya, PT. XYZ lebih sering mendapatkan tender pada pekerjaan fabrikasi. Dalam melakukan produksi tentunya tak lepas dengan potensi bahaya dan risiko dalam setiap aktivitas pekerjaannya mulai dari *marking cutting*, *welding*, *grinding*, *finishing painting*, *packing* dan *delivery* yang nantinya akan menimbulkan kecelakaan kerja. Setiap proses jenis kegiatan di fabrikasi tentunya memiliki potensi risiko bahaya apabila sampai diabaikan, maka terjadinya kecelakaan kerja tidak bisa dipungkiri dan akan sulit dihindari. Oleh karena itu *standart operation procedure* (SOP) dalam setiap pekerjaan harus diterapkan dan dijalankan dengan benar. Karena dalam industri fabrikasi aktifitas yang dilakukan pada proses produksi rentan menimbulkan kecelakaan bagi para pekerja.

Berdasarkan hasil wawancara dengan pihak K3 (Bapak Katon) bahwa kinerja pihak K3 PT. XYZ dalam mengawasi pekerja sudah baik namun masih tidak sesuai dengan yang diharapkan karena pekerja masih kurang kesadaran akan keselamatan kerja.

Berikut ini adalah data mengenai jumlah pekerja dan data kecelakaan kerja yang pernah terjadi pada seksi fabrikasi PT. XYZ periode April-Desember tahun 2018 dapat dilihat pada gambar 1.1

Tabel 1.1 Data Jumlah Pekerja April-Desember 2018 di Seksi Fabrikasi

No	Bulan	Jumlah Pekerja	Jumlah Kejadian
1.	April	30	2
2.	Mei	50	4
3.	Juni	30	1
4.	Juli	40	3
5.	Agustus	30	2

6.	September	30	1
7.	Oktober	30	1
8.	November	35	2
9.	Desember	30	1

(Sumber: K3 PT. XYZ)

Dapat dilihat pada gambar 1.1 dimana bahwa kasus kecelakaan di seksi fabrikasi setiap bulan masih selalu dijumpai walaupun ada yang hanya satu kali kejadian dalam setiap bulannya dan dapat dilihat dalam data kecelakaan kerja terbanyak ada di bulan Mei. Pada bulan tersebut terjadi kecelakaan kerja yaitu mata terkena percikan gram pada pekerjaan *marking cutting* dan *grinding* jenis kecelakaan ini akan mengakibatkan kebutaan pada mata jika gram terkena kornea mata. Kemudian mata terkena debu pada pekerjaan *finishing painting* jenis kecelakaan tersebut akan menyebabkan mata menjadi merah dan iritasi, karena proses pengecatan dilakukan diluar gedung.

Sedangkan jenis kecelakaan kerja yang paling rendah terjadi pada bulan Juni, September, Oktober dan Desember di bulan tersebut terjadi kecelakaan seperti tangan terkena plat panas di pekerjaan *marking cutting* sehingga akan mengakibatkan tangan melepuh dan lecet. Kemudian mata terkena debu pada pekerjaan *finishing painting* jenis kecelakaan tersebut akan menyebabkan mata menjadi merah dan iritasi. Kemudian mata merah dan mata terkena percikan gram pada pekerjaan *grinding* sehingga akan mengakibatkan iritasi pada mata dan kebutaan pada mata apabila gram terkena kornea mata. Untuk keterangan data kecelakaan kerja di bulan lainnya bisa dilihat ditabel 1.2

Melihat paparan data diatas dapat disimpulkan bahwa potensi kecelakaan kerja di seksi fabrikasi PT. XYZ masih sangat mungkin terjadi untuk kedepannya. Selama periode bulan April-Desember tahun 2018 di temukan bahwa kecelakaan kerja dalam proses produksi di seksi fabrikasi tiap bulan selalu dijumpai. Maka hal ini menunjukkan bahwa adanya potensi bahaya yang mengakibatkan kecelakaan kerja dalam aktivitas pekerjaan.

Kejadian kecelakaan kerja tersebut sudah diupayakan pencegahan oleh perusahaan melalui bagian K3 akan tetapi masih terjadi juga kecelakaan kerja.

Oleh karena itu perlu dilakukan identifikasi bahaya dalam aktivitas pekerjaan pada seksi fabrikasi. Untuk meminimalisir atau mencegah terjadinya kecelakaan kerja di masa yang akan datang.

Tabel 1.2 Data Kecelakaan Kerja Near Miss Pada Seksi Fabrikasi Periode April-Desember Tahun 2018

No	Bulan	Jumlah Pekerja	Kejadian	Tanggal Kejadian	Deskripsi Kejadian	Area Kejadian				%
						<i>Marking Cutting</i>	<i>Welding</i>	<i>Grinding</i>	<i>Finishing Painting</i>	
1.	April	30	2	30/04/2018 27/04/2018	Mata terpecik gram Terkena percikan api	√ √				6
2.	Mei	50	4	03/05/2018 08/05/2018 22/05/2018 11/05/2018	Tergores material plat Mata terpecik gram Terkena percikan api Mata terkena debu	√ √		√	√	8
3.	Juni	30	1	26/06/2018	Tangan terkena plat panas	√				3
4.	Juli	40	3	04/07/2018 03/07/2018 05/07/2018	Tergores material plat Terkena percikan bunga api Tangan tergores material plat	√	√ √			7
5.	Agustus	30	2	03/08/2018 02/08/2018	Terkena percikan bunga api Mata terkena debu		√		√	6
6.	September	30	1	13/09/2018	Tangan tergores material plat		√			3
7.	Oktober	30	1	02/10/2018	Mata merah			√		3
8.	November	35	2	08/11/2018 08/11/2018	Mata terpecik gram Terkena percikan api grinda			√ √		5
9.	Desember	30	1	05/12/2018	Mata terpecik gram			√		3
Total			17			7	4	5	2	44

(Sumber: K3 PT. XYZ)

Berdasarkan tabel 1.2. dapat dilihat bahwa kecelakaan kerja yang terjadi di seksi fabrikasi PT. XYZ sebanyak 17 kejadian dari rata-rata jumlah pekerja mulai dari 30 orang sampai 50 orang dengan rata-rata orang yang sama, kejadian kecelakaan kerja yang bertempat di *marking cutting* sebanyak 7 kejadian, *welding* sebanyak 4 kejadian, *grinding* sebanyak 5 kejadian dan *finishing painting* sebanyak 2 kejadian. Maka oleh karena itu perlu dilakukan analisis mengenai potensi bahaya yang menimbulkan kecelakaan kerja di seksi fabrikasi PT. XYZ, dengan menggunakan metode *Hazard Identification and Risk Assessment Risk Control* dengan kombinasi OHSAS 18001, yang dimana OHSAS 18001 ini digunakan sebagai pengendalian risiko dengan menggunakan hirarki pengendalian, yang bertujuan untuk meminimalisir atau mencegah terjadinya kecelakaan kerja di masa yang akan datang. Metode ini merupakan rangkaian

proses identifikasi bahaya dalam aktivitas. HIRARC adalah usaha pencegahan dan pengurangan potensi terjadinya kecelakaan kerja, menghindari dan meminimalkan risiko yang terjadi secara tepat dengan cara menghindari dan meminimalkan risiko terjadinya kecelakaan kerja serta pengendaliannya dalam rangka melakukan proses kegiatan sehingga prosesnya menjadi aman. Identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko merupakan bagian sistem manajemen risiko yang merupakan dasar dari Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3), yang terdiri dari identifikasi bahaya (*hazard identification*), penilaian risiko (*risk assessment*) dan pengendalian risiko (*risk control*). (Rizal, 2015 dalam Ramadhan, 2017).

Dengan melihat data kecelakaan kerja yang ada pada seksi fabrikasi memang dirasa perlu untuk melakukan analisis potensi bahaya, penilaian risiko, dan pengendalian risiko dengan metode *Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control* dengan kombinasi OHSAS 18001 yang bertujuan untuk mengetahui bahaya apa saja yang ada, mengetahui penilaian risiko kecelakaan kerja dilini kerja di seksi fabrikasi, dan melakukan pengendalian risiko kecelakaan kerja dengan OHSAS 18001 karena di dalam OHSAS 18001 terdapat suatu hirarki pengendalian risiko yang digunakan dalam mengendalikan risiko bertujuan untuk merekomendasikan perbaikan kepada manajemen perusahaan.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan pemaparan latar belakang diatas dapat di tarik perumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana mengidentifikasi potensi bahaya yang menimbulkan risiko kecelakaan kerja pada area proses produksi di seksi fabrikasi ?
2. Bagaimana penilaian risiko bahaya pada area proses produksi di seksi fabrikasi ?
3. Bagaimana alternatif usulan pengendalian terhadap risiko Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada lini kerja di seksi fabrikasi ?

1.3. Tujuan Penelitian

Sesuai rumusan masalah pada penelitian. Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi potensi bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja di area proses produksi di seksi fabrikasi
2. Melakukan penilaian risiko bahaya yang ada di area proses produksi di seksi fabrikasi
3. Memberikan usulan perbaikan berdasarkan analisis risiko dengan menggunakan OHSAS 18001.

1.4. Manfaat Penelitian

Dari tujuan diatas terdapat manfaat penelitian diantaranya :

1. Dapat diketahui potensi bahaya yang menimbulkan kecelakaan kerja di area proses produksi di seksi fabrikasi
2. Dapat diketahui nilai risiko bahaya yang ada di area proses produksi di seksi fabrikasi
3. Mengetahui tindakan perbaikan yang harus dilakukan dengan *risk control* untuk mengurangi risiko terjadinya kecelakaan kerja.

1.5. Batasan Masalah

1. Penelitian ini dilakukan pada proses pekerjaan *marking cutting, welding, grinding, finishing painting*.
2. Data yang digunakan dalam penelitian ini selama 9 bulan mulai April-Desember tahun 2018.
3. Implementasi tidak dilakukan dalam penelitian ini melainkan hanya usulan pengendalian atau perbaikan.

1.6 Asumsi-Asumsi

1. Selama melakukan penelitian tidak terjadi perubahan kebijakan dan sistem internal perusahaan khususnya di seksi fabrikasi
2. Tidak terjadi penundaan dalam proses produksi atau pembuatan produk di seksi fabrikasi
3. Tidak ada perubahan tempat karyawan atau pekerja selama penelitian.

4. Responden dalam penelitian ini adalah pekerja yang sudah *expert* dalam setiap bidang pekerjaannya yakni pihak kepala K3 dan kepala regu setiap proses pekerjaan di seksi fabrikasi.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan tugas akhir ini dibuat untuk mempermudah penulis dalam menyusun tugas akhir, supaya penulisan tugas akhir ini dapat terstruktur dengan baik serta mudah dipelajari oleh pembaca. Adapun penulisan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

BAB I: PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dibahas mengenai latar belakang dilakukan penelitian, perumusan masalah yang akan dipecahkan dalam penelitian, tujuan-tujuan yang akan dicapai dalam penelitian ini, batasan masalah, manfaat penelitian, batasan-batasan dan asumsi-asumsi serta sistematika penulisan.

BAB II: TINJUAN PUSTAKA

Setelah bab pendahuluan maka bab selanjutnya yakni tinjauan pustaka dimana pada bab ini berisi tentang teori-teori yang mendukung konsep-konsep dan metode yang dipakai dalam penelitian ini. Teori-teori tersebut menjadi acuan dan pedoman dalam menyelesaikan pemecahan masalah yang sesuai dengan tujuan dalam penelitian ini. Adapun teori-teori dalam penelitian ini meliputi definisi keselamatan dan kesehatan kerja, kecelakaan kerja, kerugian kecelakaan kerja, definisi bahaya dan sumber bahaya, definisi OHSAS (*Occupational Health and Safety Assessment Series*) 18001:2007 beserta elemen OHSAS 18001:2007, manajemen k3, definisi risiko, manajemen risiko tujuan dan manfaat manajemen risiko beserta analisis kemungkinan risiko, dampak risiko dan penilaian risiko serta metode *Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control*.

BAB III: METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini diuraikan langkah-langkah sistematis yang dilakukan penulis dalam melakukan penelitian untuk mencapai tujuan yang sudah ditetapkan. yang juga

termasuk merupakan gambaran kerangka berfikir penulis dalam melakukan penelitian dari awal sampai akhir.

BAB IV: PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi mengenai pengumpulan dan pengolahan data yang bertujuan untuk menyusun data–data baru guna menyelesaikan permasalahan yang telah dirumuskan pada bab pendahuluan. Serta proses-proses pengolahan data menggunakan metode yang telah ditetapkan sehingga mencapai tujuan penelitian dengan baik.

BAB V: ANALISIS DAN INTERPRESTASI HASIL

Pada bab ini berisi tentang analisa dan interpretasi untuk hasil pengolahan data yang telah dilakukan pada bab sebelumnya. Analisa dilakukan secara berurutan sesuai dengan langkah-langkah pengolahan yang dilakukan.

BAB VI: KESIMPULAN DAN SARAN

pada bab ini berisi tentang kesimpulan hasil yang diperoleh dari pengolahan data serta saran yang diperlukan dalam menyempurnakan laporan ini dimasa yang akan datang.