

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era perkembangan di dunia industri saat ini, perusahaan 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 juga harus memperhatikan kenyamanan dan kesejahteraan para pekerja dalam mencapai hasil produksinya. Secara umum kecelakaan disebabkan oleh tindakan perbuatan manusia yang tidak memehui keselamatan (*unsafe human action*) dan keadaan lingkungan yang tidak aman (*unsafe condition*). (Suma'mur, 2014 dalam Supriyadi, 2017). K3 merupakan faktor yang sangat penting dalam kelancaran bekerja pada khususnya dalam aktivitas yang bergerak di bidang fabrikasi. Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada pekerja juga menjadi hal utama yang harus diperhatikan karena K3 merupakan salah satu peranan penting untuk kesejahteraan pekerja. (Salmawati,2017). Proses fabrikasi menggunakan mesin dan material yang sangat berat dan memiliki potensi risiko operasional cukup tinggi. Risiko tersebut harus dapat diidentifikasi, dikelola, dan dikendalikan secara serius untuk terciptanya kestabilan dalam proses produksi. Salah satu upaya penangan risiko tersebut adalah meminimalkan kecelekaan kerja dalam kegiatan industri secara terpadu (Santoso dkk 2016).

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 pekerjaan sesuai dengan target, melainkan K3 adalah hal utama yang harus diperhatikan dalam proses fabrikasi mengingat potensi bahaya yang akan terjadi.

OHSAS (*Occupational Health and Safety Assesment Series*) 18001:2007 merupakan salah satu sistem manajemen K3 yang berlaku pada ranah global atau internasional. Termasuk dari bagian manajemen risiko yaitu *Hazard Identification, Risk Assesment, dan Risk Control*. Biasanya dikenal dengan singkatan HIRARC. (Ramli 2010).

Berdasarkan hasil wawancara dengan Bapak Siam selaku owner UD. Tegar Jaya Las dalam mengawasi para pekerjanya 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 UD. Tegar Jaya Las periode Maret tahun 2021 - Maret tahun 2022 dapat dilihat pada tabel 1.1

No	Bulan	Jumlah Pekerja	Jumlah Keadian	Tanggal Kejadian	Deskripsi Kejadian	Proses Pekerjaan			
						Cutting	Welding	Grinding	Painting
1.	Maret	12	2	05/03/2021 17/03/2021	Mata terpapar cahaya las Material plat terpental	✓	✓		
2.	April	12	2	01/04/2021 22/04/2021	Tergores material plat Mata terpercik gram			✓ ✓	
3.	Mei	12	1	25/05/2021	Tersayat mata gerinda			✓	
4.	Juni	12	1	04/06/2021	Mata terpapar cahaya las		✓		
5.	Juli	12	3	12/07/2021 15/07/2021 21/07/2021	Terkena percikan bunga api Tersayat mata gerinda Mata terpercik cat		✓	✓	✓
6.	Agustus	12	2	20/08/2021 26/08/2021	Material plat terpental Mata terpapar cahaya las	✓	✓		
7.	September	12	1	05/09/2021	Tersentuh material panas		✓		
8.	Oktober	12	1	21/10/2021	Tergores material plat			✓	
9.	November	12	4	09/11/2021 13/11/2021 24/11/2021 26/11/2021	Mata terpercik gram Mata terkena debu Terhirup bau cat Tersayat mata gerinda	✓		✓	✓ ✓
10.	Desember	12	1	03/12/2021	Mata terpapar cahaya las		✓		

11.	Januari	12	1	29/01/2022	Tergores material plat			✓	
12.	Februari	12	2	12/02/2022 15/02/2022	Terhirup bau cat Terhirup bau cat				✓ ✓
13.	Maret	12	5	02/03/2022 10/03/2022 12/03/2022 22/03/2022 28/03/2022	Material plat terpental Tergores material plat Mata terpercik gram Mata terpercik cat Mata terpercik gram	✓		✓ ✓ ✓	✓
Total			26			4	6	10	6

**Tabel 1.1 Data Kecelakaan Kerja Near Miss Periode Maret
Tahun 2021 - Maret Tahun 2022**

(Sumber: UD. Tegar Jaya Las)

Berdasarkan tabel 1.1 bahwa kasus kecelakaan pada UD. Tegar Jaya Las setiap bulan masih selalu ditemukan walaupun ada yang hanya sedikit kasusnya dan dapat dilihat dalam tabel data kecelakaan kerja terbanyak pada bulan November. Pada bulan tersebut terjadi kecelakaan kerja yaitu mata terkena percikan gram pada pekerjaan *cutting* dan *grinding* jenis kecelakaan ini akan mengakibatkan kebutaan pada mata jika gram melukai kornea mata. Kemudian jari tersayat mata gerinda pada saat proses pekerjaan *grinding* jenis kecelakaan tersebut akan mengakibatkan infeksi pada luka dan jika tidak ditangani akan diharuskan untuk diamputasi. Kemudian mata terpapar cahaya las pada proses pekerjaan *welding* jenis kecelakaan tersebut akan menyebabkan mata menjadi merah dan iritasi.

Jenis kecelakaan kerja yang paling rendah terjadi pada bulan Mei, Juni, September, dan Oktober. Pada bulan tersebut terjadi kecelakaan kerja seperti tangan terkena percikan las pada pekerjaan *welding* sehingga mengakibatkan kulit melepuh. Lalu tangan terkena plat panas pada pekerjaan *grinding* sehingga mengakibatkan kulit melepuh. Kemudian dada sesak dan mata merah karena terhirup bau cat dan terkena percikan cat pada proses *finishing painting*.

Dapat diketahui dari tabel tersebut, bahwa kecelakaan yang paling sering terjadi yaitu tersayat mata gerinda dan mata terpapar cahaya las yang sering terjadi pada bagian *grinding* dan *welding*. Hal ini mengakibatkan pekerja pada kasus kecelakaan grinding mengalami infeksi pada luka dan mata menjadi merah dan iritasi pada kasus kecelakaan welding. Dampak kecelakaan kerja tersebut dapat mengganggu aktivitas pekerjaan dan pekerja tidak dapat bekerja dalam kurun waktu singkat dan ada juga pekerja yang tidak bisa bekerja dalam kurun waktu lama.

Berdasarkan data kecelakaan kerja yang ada pada UD. Tegar Jaya Las memang diperlukan untuk melakukan analisis potensi bahaya penilaian risiko, dan pengendalian risiko dengan metode *Hazard Identification Risk Assesment and Risk Control (HIRARC)* dengan kombinasi OHSAS 18001 yang bertujuan untuk mengetahui bahaya apa saja yang ada, mengetahui penilaian risiko kecelakaan kerja dilini kerja fabrikasi, dan melakukan pengendalian risiko kerja dengan OHSAS 18001 karena didalamnya terdapat suatu hirarki pengendalian risiko yang digunakan dalam mengendalikan risiko dan bertujuan untuk merekomendasikan perbaikan kepada manajemen perusahaan. Selama periode bulan Maret-November tahun 2021 ditemukan bahwa kecelakaan kerja dalam proses produksi tiap bulan selalu ditemukan kasus kecelakaan kerja. Maka hal ini menunjukkan bahwa adanya potensi bahaya yang mengakibatkan kecelakaan kerja dalam aktivitas pekerjaan.

Kejadian kecelakaan kerja tersebut sudah diupayakan pencegahan oleh pihak perusahaan akan tetapi masih terjadi juga kecelakaan kerja. Olekarena itu perlu dilakukan identifikasi bahaya dalam aktivitas pekerjaan untuk meminimalisir atau mencegah terjadinya kecelakaan kerja di masa yang akan datang.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang kondisi perusahaan di atas maka didapatkan rumusan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana mengidentifikasi potensi bahaya yang menimbulkan kecelakaan kerja pada proses fabrikasi UD. Tegar Jaya Las ?
2. Bagaimana penilaian risiko bahaya pada proses fabrikasi UD. Tegar Jaya Las ?
3. Bagaimana usulan pengendalian terhadap risiko kecelakaan kerja pada proses fabrikasi menggunakan metode HIRARC dengan kombinasi OHSAS 18001 ?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengidentifikasi potensi bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja pada proses fabrikasi UD. Tegar Jaya Las.
2. Melakukan penilaian risiko bahaya yang ada pada proses fabrikasi UD. Tegar Jaya Las.
3. Memberikan rekomendasi perbaikan berdasarkan analisis risiko dengan pendekatan metode HIRARC dengan kombinasi OHSAS 18001.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat dari dilakukannya penelitian Tugas Akhir adalah sebagai berikut :

1. Dapat mengetahui potensi bahaya apa saja yang menimbulkan kecelakaan kerja pada proses fabrikasi UD. Tegar Jaya Las.
2. Dapat mengetahui nilai risiko bahaya yang ada di proses fabrikasi UD. Tegar Jaya Las.
3. Dapat mengetahui tindakan perbaikan yang harus dilakukan dengan metode HIRARC dan kombinasi OHSAS 18001 untuk mengurangi risiko terjadinya kecelakaan kerja.

1.5 Batasan Masalah

Batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Cakupan Penelitian ini hanya dilakukan pada proses pekerjaan *marking cutting, welding, grinding, finishing painting*.
2. Data yang digunakan dalam penelitian ini selama 12 bulan mulai Maret tahun 2021 - Maret tahun 2022.
3. Penelitian ini hanya memberikan usulan pengendalian atau perbaikan pada perusahaan.

1.6 Asumsi – Asumsi

Asumsi yang digunakan untuk penelitian ini adalah :

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

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang digunakan dalam pelaksanaan penelitian ini adalah:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisi tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, asumsi, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini dijelaskan mengenai teori-teori konseptual yang melandasi setiap langkah dalam penelitian. Teori tersebut digunakan sebagai penunjang dalam penyelesaian permasalahan yang akan diteliti. Teori didapatkan dari berbagai sumber yang terkait dengan topik penelitian. Adapun teori yang digunakan adalah hal-hal yang berhubungan dengan keselamatan kerja, analisis risiko, definisi risiko, definisi (OHSAS) *Occupational Health and Safety Assesment Series* 18001:2007 beserta elemen OHSAS 1800:2007, manajemen risiko beserta tujuan dan manfaatnya serta metode *Hazard Identification Risk Assesment and Risk Control* (HIRARC).

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisi tentang langkah-langkah yang dilakukan penulis dalam melakukan penelitian untuk mencapai tujuan yang sudah ditetapkan, yang juga merupakan gambaran kerangka berfikir penulis dalam melakukan penelitian dari awal sampai akhir.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisi tentang pengumpulan data-data yang diperlukan untuk pengolahan selanjutnya. Sehingga didapatkan pengolahan data yang siap di analisis dan di interpretasikan untuk mendapatkan rancangan penyelesaian masalah.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI

Pada bab ini dilakukan analisis dan evaluasi hasil. Hasil yang dianalisis merupakan hasil yang diperoleh dari bab sebelumnya yaitu pengumpulan data dan pengolahan data. Hasil analisis ini akan memberikan jawaban yang digunakan sebagai dasar untuk melakukan penarikan kesimpulan dan saran.

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini merupakan penutup tulisan yang berisi kesimpulan dan saran mengenai analisa yang telah dilakukan sehingga dapat memberikan suatu rekomendasi sebagai masukan ataupun perbaikan bagi pihak perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



