

## **BAB III**

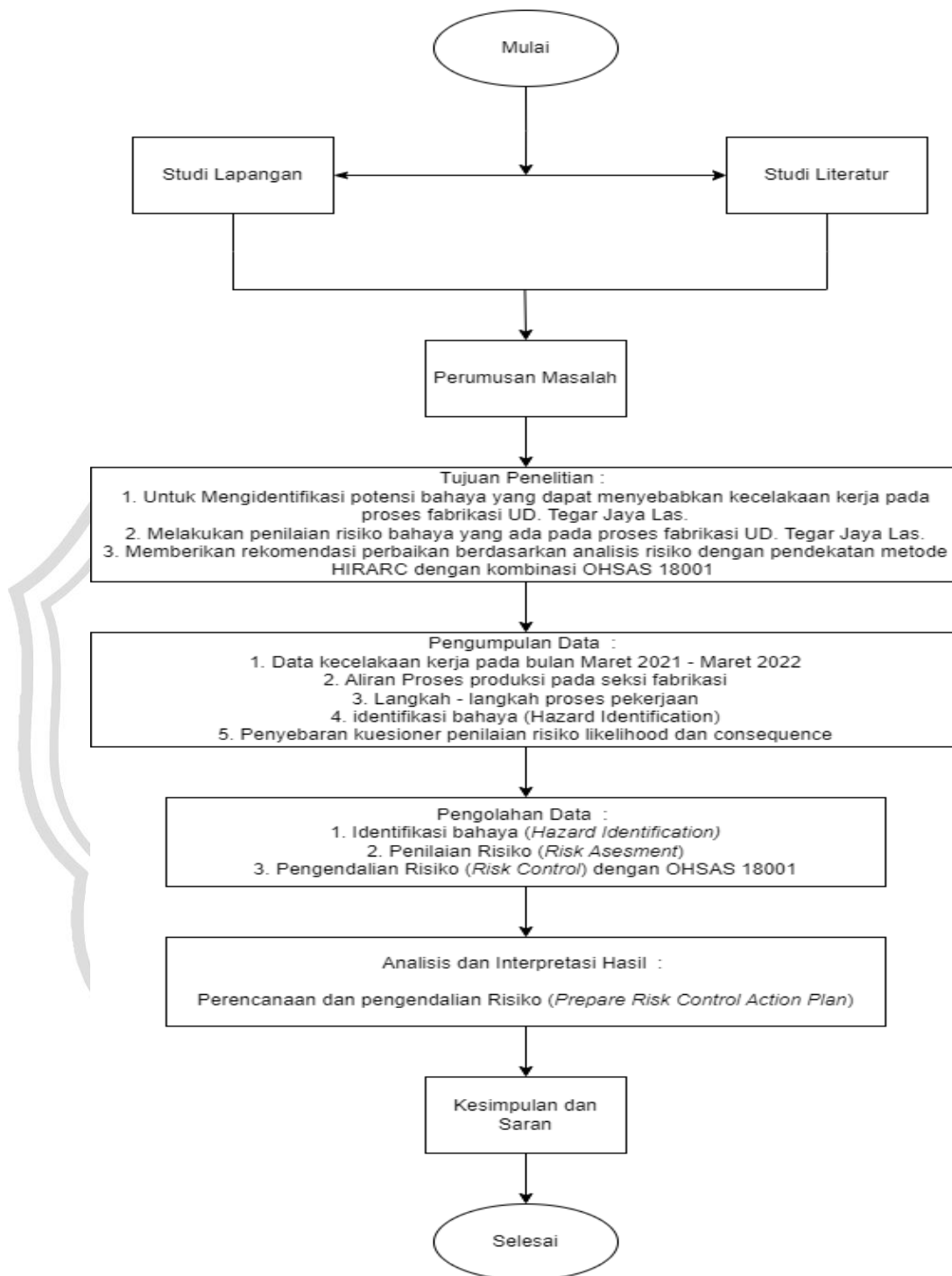
### **METODOLOGI PENELITIAN**

#### **3.1. Study Lapangan**

Pada bagian ini dilakukan observasi profil perusahaan yang akan dilakukan penelitian, dan pengenalan terhadap bidang kerja perusahaan khususnya pada bidang seksi fabrikasi. Kemudian melakukan pengamatan situasi dan kondisi yang terjadi pada perusahaan, untuk mengetahui gambaran mengenai peraturan perusahaan serta melakukan wawancara dengan pihak perusahaan mengenai masalah yang terjadi pada perusahaan khususnya pada bidang fabrikasi mengenai permasalahan Kesehatan dan Keselamatan Kerja.

#### **3.2. Study Literatur**

Literatur disini merupakan tahap penelusuran referensi, dapat bersumber dari buku- buku, jurnal, internet, maupun penelitian yang telah ada sebelumnya yang memiliki keterkaitan dengan permasalahan penelitian. Berguna untuk mendukung tercapainya tujuan penelitian yang telah dirumuskan.



**Gambar 3.1 Flow Study Literatur**

### 3.3 Perumusan Masalah

Perumusan masalah dilakukan untuk merumuskan masalah mengenai risiko baaya atau potensi bahaya apa saja yang terdapat pada kondisi

sebenarnya di lapangan. Kemudian menetapkan tujuan yang akan dicapai dari penelitian dan menetapkan batasan masalah dari penelitian ini.

### **3.4 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui risiko potensi bahaya kerja di UD. Tegar Jaya Las. Sedangkan manfaat dari penelitian ini berupa masukan yang perlu dilakukan untuk perusahaan agar meminimalkan dan mencegah terjadinya kecelakaan kerja di UD. Tegar Jaya Las.

### **3.5 Pengumpulan Data**

#### **3.5.1 Sumber Data**

Dalam penelitian ini dibutuhkan data – data yang relevan untuk bisa memformulasikan masalah dan menyelesaikan permasalahan yang diteliti, sumber – sumber yang dibutuhkan dapat dibagi dua, yaitu:

##### **1. Data Primer**

Yaitu data yang diperoleh langsung dari UD. Tegar Jaya Las data ini terdiri dari :

##### **a. Data Umum Perusahaan**

- (*Hazard Identification*) Identifikasi Bahaya yang ada di lini kerja seksi fabrikasi yakni di area kerja marking cutting, welding, grinding, dan finishing painting. Risiko pada dasarnya dapat disebabkan oleh beberapa hal diantaranya bahaya listrik, bahaya mekanik dan bahaya kebakaran.

##### **b. Data Khusus Perusahaan, data ini meliputi :**

- Data kecelakaan kerja periode bulan Maret 2021 – Maret 2022

##### **2. Data Sekunder**

Yaitu data yang diperoleh bukan dari informasi perusahaan melainkan dari sumber – sumber lain yaitu studi kepustakaan yang berhubungan dengan kasus yang diteliti.

### 3.6 Pengambilan Data

Dalam penelitian ini menggunakan beberapa teknik pengambilan data, antara lain :

#### 1. Riset Lapangan (Data Primer)

- a. Pengumpulan data kecelakaan kerja periode Maret 2021 – Maret 2022 dengan cara tanya jawab yang dilakukan secara langsung dan sistematis kepada beberapa pihak terkait.
- b. Mengutip data dari sumber - sumber yang berhubungan dengan kasus yang diteliti guna mengetahui tahapan proses pekerjaan *marking cutting, welding, grinding, dan finishing painting* dalam setiap aktivitas pekerjaan di seksi fabrikasi.
- c. Mengidentifikasi potensi bahaya yang terdapat pada lini kerja seksi fabrikasi yakni di area kerja *marking cutting, welding, grinding, dan finishing painting*. Risiko pada dasarnya disebabkan oleh beberapa hal diantaranya bahaya listrik, bahaya mekanik, dan bahaya kebakaran.
- d. Penyebaran kuesioner kepada 5 responden, 1 kuesioner dibagikan kepada pemilik perusahaan yang sekaligus menjabat sebagai pengawas K3. Kemudian 4 kuesioner dibagikan kepada masing-masing pekerja di setiap lini kerja yaitu *marking cutting, welding, grinding, finishing painting*. Penyebaran kuesioner bertujuan untuk menentukan angka risiko mengenai potensi bahaya di seksi fabrikasi yang menyebabkan insiden kecelakaan kerja.

#### 2. Riset Kepustakaan (Data Sekunder)

Penelitian dengan mempelajari literature – literature yang berhubungan dengan permasalahan yang ada kaitannya dengan obyek yang diteliti. Adapun cara mendapatkannya yaitu dengan mengadakan pengutipan – pengutipan dari sumber – sumber yang berhubungan dengan kasus yang diteliti.

### **3.7 Tahap pengolahan data**

Pada tahapan ini akan dilakukan pengolahan data terhadap data yang sudah dikumpulkan pada tahapan selanjutnya. Metode yang dipakai dalam pengolahan data ini adalah *Risk Assessment and Risk Control*. Adapun tahapan pengolahan data dalam metode HIRARC ini meliputi:

#### **3.7.1 Hazard Identification (Identifikasi Bahaya)**

Identifikasi bahaya dilakukan dengan mengidentifikasi potensi sumber bahaya yang ada di lingkungan dan aktivitas kerja yang dilakukan. Risiko dapat disebabkan oleh beberapa faktor yaitu bahaya fisik, bahaya kimia, bahaya mekanik, bahaya elektrik, bahaya ergonomi, bahaya kebiasaan, bahaya lingkungan, bahaya biologi dan psikologi.

#### **3.7.2 Risk Assessment (Penilaian Risiko)**

Penilaian risiko merupakan metode yang digunakan sebagai tolak ukur penilai terhadap suatu tingkatan risiko pada suatu kegiatan pekerjaan. Tolak ukur yang biasanya digunakan dalam penilaian risiko ini adalah *likelihood* dan *consequence* yaitu dengan cara memberikan kuisioner kepada 5 responden 1 kepada pihak pengawas K3 kemudian 4 ditujukan kepada pekerja disetiap lini kerja yaitu *marking cutting, welding, grinding, finishing painting* di seksi fabrikasi. Teknik penilaian risiko dalam penelitian adalah menggunakan kesepakatan dengan pihak K3 bukan menghitung berdasarkan rata-rata.

#### **3.7.3 Risk Control (Pengendalian Risiko) dengan OHSAS 18001**

Pengendalian risiko pada dasarnya dilakukan dengan cara mengendalikan sumber-sumber potensi bahaya yang ada diaktivitas pekerjaan di tempat kerja dengan menggunakan hirarki pengendalian yang ada di OHSAS 18001 yaitu meliputi eliminasi, substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administrative dan APD (alat

pelindung diri) . Teknik pengendalian dalam penelitian adalah menggunakan *brainstroming* (keepakatan) dengan pihak K3.

### **3.8 Tahap Analisis dan Interpretasi Penelitian**

Pada tahap ini berisi tentang hasil dari pengumpulan dan pengolahan data dengan metode HIRARC terhadap permasalahan yang telah ditetapkan pada tahapan sebelumnya yakni mulai dari identifikasi bahaya, setelah risiko dari bahaya telah teridentifikasi kemudian penilaian risiko terhadap potensi bahaya dan Prepare Risk Control Action Plan (perencanaan pengendalian risiko) mengenai bahaya dan risiko di aktivitas pekerjaan yang bertujuan untuk merekomendasikan usulan perbaikan sehingga didapatkan gambaran untuk pengendalian risiko dimasa yang akan datang.

### **3.9 Tahap Kesimpulan dan Saran**

Pada tahap ini peneliti melakukan penarikan kesimpulan secara umum berdasarkan hasil penelitian yang sesuai dengan tujuan penelitian yang telah ditentukan. Serta memberikan saran – saran yang berguna bagi kemajaun perusahaan dan peneliti selanjutnya.

