

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pertumbuhan industri sangatlah pesat menyebabkan persaingan yang kompleks dalam semua hal, khususnya dalam bidang industri manufaktur. SDM menjadi salah satu kunci sukses perkembangan pelaku usaha dalam bidang industri manufaktur. SDM sebagai tenaga kerja selalu berhubungan dengan mesin, peralatan, dan tempat kerja yang kemungkinan akan menimbulkan resiko kerja. Setiap tempat kerja memiliki resiko terjadinya kecelakaan. Besar resiko yang terjadi tergantung dari jenis industri, teknologi serta upaya pengendalian resiko yang dilakukan.

Berdasarkan Undang-undang Republik Indonesia No. 1 Tahun 1970 tentang keselamatan kerja dituliskan bahwa setiap tenaga kerja berhak mendapatkan perlindungan atas keselamatannya dalam melakukan pekerjaan kesejahteraan hidup dan meningkatkan produksi serta produktivitas nasional. Begitu juga, bahwa setiap orang lainnya yang berada di tempat kerja perlu terjamin pula keselamatannya. Setiap perusahaan atau organisasi harus sesuai dengan peraturan yang berlaku yang didalamnya terdapat pekerja dan risiko terjadinya bahaya wajib untuk memberikan perlindungan keamanan.

Kecelakaan kerja di Indonesia menunjukkan angka yang cukup tinggi. Menurut penelitian dilakukan oleh International Labour Organization (ILO), dari 53 negara, Indonesia berada di peringkat ke-52 dengan manajemen K3 yang buruk. BPJS Indonesia mencatat bahwa jumlah kecelakaan kerja di Indonesia cenderung meningkat dari waktu ke waktu. Sebanyak 123 ribu kasus kecelakaan di tempat kerja dicatat sepanjang 2017 dengan total nilai klaim asuransi sebesar Rp 971 miliar. Kira-kira, di tingkat nasional tingkat, ada peningkatan 20% dalam jumlah kecelakaan dibandingkan dengan 2016. Terutama di Jakarta, kenaikannya juga sangat signifikan; hingga 10 % pada 2017 (R Panday, S Mardiah, M F Nursal, 2018). Menurut data Internasional Labor Organization (ILO), di Indonesia

rata-rata per tahun terdapat kecelakaan kerja sebanyak 99.000 kasus, mengakibatkan 70% kematian dan cacat seumur hidup (Ningsih and Hati, 2019).

CV Karya Logam terletak di kabupaten Karanganyar, Jawa Tengah. Merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur yaitu pengecoran logam, perusahaan ini memproduksi spare part pabrik. Kesehatan dan keselamatan kerja di CV Karya Logam sangat minim “sudah disediakan APD namun para pekerja enggan memakai karena merasa tidak nyaman” ujar pemilik CV Karya Logam.

CV Karya Logam merupakan salah satu industri pengecoran logam. Proses pembuatannya dilakukan di tiga stasiun kerja dengan 13 aktivitas. Di stasiun kerja peleburan dilakukan dengan menyiapkan dapur peleburan, setelah dapur peleburan siap digunakan pekerja mengambil bahan baku yang akan digunakan dan memasukan bahan baku ke dalam dapur peleburan. Pada stasiun percetakan terdapat aktivitas membuat cetakan, setelah cetakan jadi pekerja mengambil logam cair dengan sendok yang panjang, lalu menuangkannya kedalam cetakan, dan setelah logam cair menjadi padat cetakan dibongkar. Pada stasiun finishing pekerja mengambil hasil cetakan yang sudah jadi, selanjutnya produk dalam proses gerinda untuk mengikis produk, selanjutnya dilakukan proses pembubutan, proses pengeboran dilakukan untuk memberikan lobang pada produk, pengelasan digunakan untuk penggabungan, dan setelah produk tersebut jadi pekerja memindah produk jadi tersebut.

Berdasarkan hasil pengamatan, pekerjaan yang dilakukan di setiap stasiun kerja menyebabkan terjadinya risiko kecelakaan kerja. Ruang lingkup bahaya dibatasi pada sumber, situasi atau tindakan dengan potensi bahaya dalam hal cedera manusia atau penyakit, atau kombinasi dari semuanya (Abidin and Irniza, 2015). Bahaya berarti peristiwa yang tidak diinginkan yang mengarah pada materialisasi bahaya dan mekanisme terjadinya peristiwa yang tidak diinginkan tersebut (Purohit *et al.*, 2018). Potensi Bahaya adalah sesuatu yang berpotensi untuk terjadinya insiden yang berakibat pada kerugian (Haworth and Hughes, 2012). Bahaya pekerjaan dapat berupa fisik, kimiawi atau fisiologis yang menyebabkan kecelakaan di tempat kerja dan berdampak pada produktivitas dan

profitabilitas perusahaan. Bahaya tersebut dapat terjadi karena kelalaian dalam penggunaan peralatan, kurangnya pelatihan kerja, tidak tersedianya peralatan keselamatan dan kesehatan kerja (Buchari, Matondang and Sembiring, 2018). Kecelakaan masih dapat terjadi karena kurangnya kesadaran dari para pekerja itu sendiri. Bahkan, kecelakaan mayoritas berasal dari kerja yang tidak aman dan kondisi tidak aman di tempat kerja (Hasrul *et al.*, 2019).

Manajemen risiko merupakan proses identifikasi bahaya. Dengan menilai risiko serta identifikasi setiap bahaya merupakan salah satu cara untuk mengendalikan tingkat kecelakaan dan keselamatan kerja. Proses untuk mengidentifikasi setiap bahaya dapat dimulai berdasarkan lingkungan kerja pada perusahaan. HIRARC merupakan suatu metode dalam mencegah maupun meminimalisir kecelakaan. Metode HIRARC terbagi atas tiga bagian yaitu *Hazard Identification*, *Risk Assessment*, dan *Risk Control* (Wijaya, Panjaitan and Palit, 2015).

Penelitian ini menggunakan metode HIRARC, tujuannya adalah untuk mengidentifikasi semua faktor yang dapat menyebabkan pekerja mengalami kecelakaan, mempertimbangkan kemungkinan bahaya yang mungkin terjadi dalam keadaan dan kondisi apa pun dan memungkinkan pekerja untuk merencanakan, memperkenalkan dan memantau tindakan pencegahan terhadap risiko kecelakaan kerja (Suhandi, 2018). HIRARC dilakukan untuk mendapatkan informasi tentang risiko melalui pengamatan di tempat dengan bantuan risk matrix, dimana digunakan untuk menilai risiko bahaya dalam pengaturan kerja (Heberd *et al.*, 2016). Metode HIRARC telah digunakan dalam penelitian sebuah perusahaan kayu (Arimbi, Puspasari and Syaifullah, 2019) dan di konstruksi (Sanni-Anibire *et al.*, 2020) dengan hasil penelitian yang sama yaitu terdapat kategori risiko sangat tinggi yang berarti aktivitas perlu diselidiki lebih lanjut dan diperlukan perubahan. Metode HIRARC terdiri dari serangkaian tahapan untuk *hazard identification*, *risk assessment*, dan penentuan langkah-langkah *risk control* untuk pelaksanaan keselamatan dan kesehatan dalam operasi (Priyanka, 2016).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang masalah di atas, adapun rumusan masalah mengenai penelitian CV Karya Logam sebagai berikut:

- a. Apa saja bahaya yang terdapat di area produksi Cv Karya Logam ?
- b. Upaya tindakan pencegahan apa saja yang dapat dilakukan?

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan-batasan masalah yang digunakan agar penelitian dapat tercapai dalam permasalahan penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Penelitian ini dilakukan di Cv Karya Logam Karangayar, Jawa Tengah
- b. Ruang lingkup penelitian ini menggunakan metode HIRARC keselamatan dan kesehatan kerja melalui *hazard identification*, *risk assessment*, dan *risk control*.
- c. Responden dari penelitian ini adalah pemilik dan karyawan Cv Karya Logam.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan beberapa permasalahan di atas penelitian ini bertujuan untuk:

- a. Mengidentifikasi bahaya apa saja yang terdapat pada area produksi di Cv Karya Logam
- b. Melakukan penilaian risiko kecelakaan kerja pada area produksi di Cv Karya Logam berdasarkan sumber bahaya
- c. Memberikan rekomendasi yang tepat untuk perbaikan sesuai dengan situasi dan kondisi perusahaan

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang dilakukan di PT. Entri Jaya Makmur sebagai berikut :

- a. Bagi Perusahaan
Penelitian ini diharapkan dapat menerapkan sistem manajemen K3 pada perusahaan tersebut sehingga dapat meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja yang terjadi di perusahaan.

b. Bagi Penulis

Menambah wawasan dan pengetahuan pentingnya menerapkan K3 dilingkungan kerja serta menggunakan metode HIRARC guna mengidentifikasi risiko kecelakaan kerja yang terdapat di perusahaan sehingga dapat memberikan solusi terhadap penelitian yang dilakukan di perusahaan.

c. Bagi Pembaca

Penelitian ini dapat digunakan sebagai referensi untuk penelitian selanjutnya serta menambah wawasan dan pengetahuan bagi pembaca.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan ini untuk memudahkan pembaca dalam pembahasan dari hasil penelitian ini, maka dalam penulisannya disusun sistematika sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah yang terjadi diperusahaan, sehingga penelitian ini dapat dilaksanakan. Bab ini juga menjelaskan rumusan masalah, tujuan, manfaat, dan batasan masalah yang akan dibahas pada penelitian ini.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menjelaskan uraian tentang teori-teori yang digunakan untuk mendukung penelitian ini hingga menjelaskan metode yang akan digunakan. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu *Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control* (HIRARC) dimana landasan teori diperkuat dengan materi penulisan yang didapat dari refensi buku, jurnal maupun penelitian sebelumnya.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini menjelaskan alur penelitian serta jenis penelitian, mulai dari identifikasi masalah, pengambilan data yang diperlukan, serta analisis menggunakan metode. Tahap-tahap penelitian ditampilkan dengan *flowchart* dan dijelaskan dengan metodologi

penelitian yang akan di gunakan sebagai sarana untuk melakukan analisa.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang proses pengambilan data yang dilakukan dengan wawancara secara langsung maupun penyebaran kuesioner terkait penilaian risiko serta menjelaskan mengenai pengolahan data dengan menggunakan metode yang digunakan oleh peneliti yaitu metode *Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control* (HIRARC) hingga analisa data yang diperoleh.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi penjelasan kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian dan rekomendasi perbaikan yang tertuju pada Cv Karya Logam.