

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri manufaktur di Indonesia telah membantu menaikkan perekonomian di Indonesia. Industri manufaktur juga menjadi sektor andalan baru bagi negeri ini untuk menambah pendapatan nasional maka dalam rangka membangun sektor perekonomian Indonesia diperlukan juga material yang tepat agar pembangunan dapat dilaksanakan. Selain sumber daya manusia yang kompeten diperlukan juga material yang mampu untuk memenuhi kebutuhan akan pembangunan tersebut, yaitu material yang terbuat dari pengolahan logam atau aluminium, sebab material yang terbuat dari logam atau aluminium tersebut sangat cocok untuk penggunaan jangka panjang dan dapat digunakan sebagai bahan bangunan.

PT Alakasa Extrusindo merupakan produsen fabrikasi dan ekstrusi profil aluminium terkemuka di Indonesia dengan berbagai fasilitas manufaktur untuk ekstrusi aluminium, fabrikasi, anodisasi warna dan *powder coating*. PT Alakasa Extrusindo yang mewarisi sistem manajemen dan teknologi dari Alcan Aluminium Canada melalui kolaborasi hubungan usaha dengan Alcan dari tahun 1972 hingga tahun 1988 merupakan perusahaan yang berbasis *make to order*. Perusahaan ini memproduksi berbagai macam jenis profil aluminium yang berbahan baku *billet* (Aluminium Alloy 6061 & 6063) yang mana permintaannya datang mulai dari dalam negeri maupun luar negeri.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan, khususnya di bagian departemen ekstrusi pada proses kerjanya dan lingkungan kerjanya mengandung bahaya-bahaya kerja yang berisiko membahayakan pekerja. Risiko yang timbul pun berbagai macam seperti risiko di luar tubuh ataupun risiko di dalam tubuh, semua itu sangat merugikan perusahaan yang dapat berakibat langsung kepada pekerja hingga mengalami pengurangan jam kerja maupun kehilangan jam kerja.

Pada perusahaan yang sedang berkembang, kesehatan dan keselamatan kerja memiliki peranan penting dimana penerapan kedua hal tersebut merupakan daya saing untuk meningkatkan reputasi perusahaan. Produktivitas tinggi menjadi salah satu target dari perusahaan industri dan manufaktur untuk memenuhi kebutuhan pasar akan produk atau jasa yang dihasilkan, oleh karena itu perusahaan yang menjalankan kegiatan produksi tentu memerlukan suatu teknik keselamatan dan kesehatan kerja yang baik agar proses produksi dapat berlangsung dengan lancar.

Masalah kasus Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) secara umum di Indonesia masih kurang diperhatikan. Hal ini ditunjukkan dengan masih tingginya angka kecelakaan kerja. Data PT. Jamsostek menyebutkan pada tahun 2007 sampai tahun 2011 terdapat rata-rata 414 kasus kecelakaan kerja per hari (Tri, 2012). PT. Alakasa Extrusindo telah memiliki program K3, namun dalam pelaksanaannya program K3 ini kurang begitu diperhatikan dan tidak dijalankan dengan baik. Dari survey awal pada PT. Alakasa Extrusindo didapatkan bahwa program pelaksanaan K3 ini masih sering diabaikan oleh beberapa pihak, baik dari pihak manajemen maupun dari pihak karyawan. Ini dapat diketahui dari beberapa daftar kecelakaan yang pernah dialami oleh para karyawan di bagian proses produksi Aluminium Ekstrusi khususnya pada departemen ekstrusi yang dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1. Daftar Kecelakaan Pada Departemen Ekstrusi Tahun 2016

No	Jenis Kecelakaan	Jumlah Orang
1	Tangan tersayat profil aluminium	4
2	Pekerja tersandung cetakan aluminium ( <i>Dies</i> )	3
3	Tangan terkena minyak panas	2
4	Tangan terkena panas aluminium	5
5	Sesak napas	3
6	Iritasi mata	2

(Sumber: Dokumentasi PT Alakasa Extrusindo)

Dari data kecelakaan di atas maka dapat diketahui bahwa kondisi lingkungan kerja yang ada pada departemen ekstrusi cukup membahayakan. Contohnya, seperti kecelakaan sesak napas yang dapat terjadi akibat terhirup uap yang dihasilkan dari proses pengepresan aluminium dan kecelakaan lainnya yang dapat terjadi seperti tangan terkena minyak panas yang di akibatkan tindakan ceroboh yang dilakukan operator yang tidak menggunakan alat pelindung diri (APD).

Untuk itu perlu adanya metode untuk menyelesaikan kasus yang ada saat ini. Metode yang membantu dalam menganalisis potensi kecelakaan kerja ini adalah *Hazard Identification and Risk Assessment* (HIRA) yaitu merupakan suatu proses mengidentifikasi bahaya, mengukur, mengevaluasi risiko yang muncul dari suatu bahaya, lalu menghitung kecukupan dari tindakan pengendalian yang ada dan memutuskan apakah risiko yang ada dapat diterima atau tidak.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan. Maka terdapat masalah-masalah yang dihadapi dalam penanganan keselamatan dan kesehatan kerja yang terjadi dalam melakukan proses kerja. Diantaranya :

1. Terdapat faktor-faktor potensi bahaya yang menyebabkan kecelakaan kerja pada area departemen ekstrusi.
2. Belum adanya metode yang digunakan untuk mengendalikan dan mengurangi penyebab bahaya kecelakaan kerja.

## **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan identifikasi masalah yang sudah dijelaskan, maka penulis dapat merumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana mengidentifikasi faktor-faktor potensi bahaya pada departemen ekstrusi dengan metode HIRA?
2. Bagaimana mengurangi risiko sisa hasil pengendalian bahaya pada metode HIRA?

#### **1.4 Batasan Masalah**

Untuk memberi batasan pada penulisan skripsi ini, penulis menetapkan batasan-batasan sebagai berikut :

1. Pengambilan data dilakukan di PT. Alakasa Extrusindo khususnya pada departemen ekstrusi yang berlokasi di Jl. Pulogadung no. 4, Kawasan Industri Pulogadung, Jakarta 13920.
2. Pengambilan data dilakukan dari tanggal 17 Oktober 2016 sampai dengan 25 November 2016 di PT Alakasa Extrusindo Jakarta.
3. Data kecelakaan kerja yang diambil hanya data yang terkait pada produksi aluminium ekstrusi khususnya pada departemen ekstrusi.

#### **1.5 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan dari penulisan skripsi ini adalah sebagai berikut :

1. Dapat mengidentifikasi potensi bahaya kecelakaan kerja yang terjadi pada bagian departemen ekstrusi dengan metode HIRA.
2. Dapat mengurangi potensi bahaya sisa di departemen ekstrusi setelah menggunakan metode HIRA.

#### **1.6 Tempat dan Waktu Penelitian**

##### **1.6.1 Tempat Penelitian**

Tempat pelaksanaan kegiatan penelitian yaitu di PT Alakasa Extrusindo pada bagian departemen ekstrusi yang beralamat di Jl. Pulogadung 4, Pulogadung Industrial Estate, Jakarta 13920 Indonesia.

##### **1.6.2 Waktu Penelitian**

Waktu pelaksanaan penelitian ini berlangsung mulai tanggal 17 Oktober 2016 sampai dengan 25 November 2016 di PT Alakasa Extrusindo Jakarta.

## **1.7 Metodologi Penelitian**

### **1. Studi Pustaka**

Studi pustaka dilakukan untuk memahami dan mempelajari sistem informasi yang berhubungan dengan penelitian ini yang berdasarkan pada buku-buku referensi.

### **2. Metode Observasi**

Metode ini digunakan untuk mengetahui dan mempelajari bagaimana nantinya aplikasi ini digunakan pengumpulan informasi menggunakan cara observasi. Observasi merupakan salah satu metode pengumpulan data atau fakta yang efektif. Observasi merupakan pengamatan langsung yaitu suatu kegiatan yang bertujuan untuk memperoleh informasi yang diperlukan dengan cara melakukan pengamatan pencatatan dan peninjauan langsung ke perusahaan.

### **3. Analisa**

Proses pengkajian sebuah penyelesaian masalah di mana diharapkan permasalahan yang ada dapat teratasi. Analisa merupakan suatu proses kerja dari rentetan tahapan pekerjaan sebelum riset didokumentasikan melalui tahap penelitian.

## **1.8 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan ini disajikan untuk memberikan gambaran susunan keseluruhan dari penelitian ini. Penelitian ini tersaji dalam lima bab, yang tergambar sebagai berikut :

### **BAB I : PENDAHULUAN**

Dalam bab ini penulis memaparkan berbagai hal umum tentang latar belakang, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, metodologi penelitian dan sistematika penulisan.

**BAB II : LANDASAN TEORI**

Merupakan bab yang menyajikan berbagai macam pemikiran dan landasan teori yang digunakan dan berkaitan dengan metode *Hazard Identification and Risk Assessment (HIRA)*.

**BAB III : METODOLOGI PENELITIAN**

Terdiri dari objek penelitian, tempat penelitian, sumber data penelitian, variabel penelitian dan definisi operasional variabel, populasi dan sampel, jenis dan sumber data, metode analisis perencanaan penerapan. Bab ini memberikan penjelasan secara terperinci mengenai hal-hal yang terkait pelaksanaan penelitian.

**BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Merupakan bab yang menyajikan tentang cara pengumpulan data-data cara pengolahan data. Sehingga data yang tersaji merupakan data yang akurat diolah dengan metode-metode secara keilmuan.

**BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN**

Merupakan bab yang menyajikan kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan juga memberikan saran-saran kepada pihak yang berkepentingan dalam penelitian.

**DAFTAR PUSTAKA**