

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) merupakan suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani maupun rohani. Dengan Keselamatan dan kesehatan kerja maka para pihak diharapkan dapat melakukan pekerjaan dengan aman dan nyaman. Pekerjaan dikatakan aman jika apapun yang dilalukan oleh pekerja tersebut, resiko yang mungkin muncul dapat dihindari. Pekerjaan dikatakan nyaman jika para pekerja yang bersangkutan dapat melakukan pekerjaan dengan merasa nyaman dan betah, sehingga tidak mudah capek.

Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan salah satu aspek perlindungan tenaga kerja yang diatur dalam Undang-Undang nomer 13 Tahun 2003. Dengan menerapkan teknologi pengendalian keselamatan dan kesehatan kerja, diharapkan tenaga kerja akan mencapai ketahanan fisik, daya kerja, dan tingkat kesehatan yang tinggi. Disamping itu keselamatan dan kesehatan kerja dapat di harapkan untuk menciptakan kenyamanan kerja dan keselamatan kerja yang tinggi. Jadi, unsur yang ada dalam kesehatan dan keselamatan kerja tidak terpaku pada faktor fisik, tetapi juga mental, emosional dan psikologi.

Meskipun ketentuan mengenai kesehatan dan keselamatan kerja telah diatur sedemikian rupa, tetapi dalam praktiknya tidak seperti yang diharapkan. Begitu banyak faktor di lapangan yang mempengaruhi kesehatan dan keselamatan kerja, seperti faktor manusia, lingkungan dan psikologis. Masih banyak perusahaan yang tidak memenuhi standar keselamatan dan kesehatan kerja. Begitu banyak berita kecelakaan kerja yang dapat kita saksikan. Selalu ada risiko kegagalan (*risk of failures*) pada setiap proses/aktivitas pekerjaan, baik itu disebabkan perencanaan yang kurang sempurna, pelaksanaan yang kurang cermat, maupun akibat yang tidak disengaja seperti keadaan cuaca, bencana kecelakaan kerja. Saat kecelakaan kerja (*work accident*) terjadi seberapa pun kecilnya, akan mengakibatkan efek kerugian (*loss*), oleh karena itu sebisa mungkin dan sedini mungkin. kecelakaan/potensi kecelakaan kerja harus dicegah/dihilangkan, atau setidaknya dikurangi

dampaknya.

Penanganan masalah keselamatan kerja di dalam sebuah perusahaan harus dilakukan secara serius oleh seluruh komponen pelaku usaha, tidak bisa secara parsial dan diperlakukan sebagai bahasan-bahasan marginal dalam perusahaan. Urusan K3 bukan hanya *ESH Officer* saja, mandor saja atau direktur saja, tetapi harus menjadi bagian dan urusan semua orang yang ada di poster dan semboyan, lebih jauh dari itu K3 harus menjadi nafas setiap pekerja yang berada di tempat kerja. Kuncinya adalah kesadaran akan adanya resiko bahaya dan perilaku yang merupakan kebiasaan untuk bekerja secara sehat dan selamat.

Perusahaan yang berkesinambungan perlu untuk berinovasi, mengadopsi teknologi ramah lingkungan, mengembangkan keterampilan dan sumber daya manusia, dan meningkatkan produktivitas untuk tetap kompetitif di pasar nasional dan internasional. Mereka juga perlu menerapkan praktik-praktik tempat kerja dan standar perburuhan internasional, dan membina hubungan manajemen-tenaga kerja yang baik sebagai hal penting untuk meningkatkan produktivitas dan menciptakan pekerjaan yang layak. Prinsip-prinsip ini berlaku untuk perusahaan. (Mahyuddin,2020:)

Penggunaan perlengkapan kerja yang tidak sesuai dengan standar prosedur dan sebagainya untuk mengurangi resiko kecelakaan kerja maka perusahaan dianjurkan menggunakan program kesehatan dan keselamatan kerja agar karyawan dapat mengerti tentang prosedur dalam melakukan pekerjaan.

Dalam perundang-undangan pemerintah menekankan pada perusahaan tentang kesehatan dan keselamatan kerja karyawan sejak karyawan diterima bekerja di perusahaan. Undang-undang yang dikeluarkan pemerintah untuk melindungi para tenaga kerja dari perusahaan yang tidak melakukan program K3 dengan benar misalnya: Undang-undang nomer 14 tahun 1969 dan Undang-undang nomer 1 tahun 1970 serta peraturan lainnya yang melengkapi.

PT. Fitria Jaya Lestari adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang *rubber*, Perusahaan ini adalah salah satu perusahaan industri yang memiliki potensi bahaya dan resiko kecelakaan kerja yang tinggi terlebih pada bagian *moulding* dikarenakan adanya bahaya.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan terhadap operator produksi pada bagian *moulding* melalui media wawancara, penelitian mendapatkan penyebab

kecelakaan kerja yaitu terjepit, tergores, tertimpa dan tidak adanya APD di waktu tertentu yang terjadi pada department *moulding* dibagian material *packing sparator*. Dengan melihat adanya indikasi penyebab adanya bahaya dan resiko yang sudah terjadi maka penulis mendapatkan potensi bahaya dan resiko yang bisa terjadi, maka dari itu timbul permasalahan tentang keselamatan dan kesehatan kerja bagi karyawan yang diminta indikasi permasalahan bahaya dan resiko yang sudah ada akan menyebabkan ancaman kepada para pekerja dan mengancam perusahaan karena mengakibatkan kerugian serta penurunan produktifitas yang sangat besar.

Berikut ini merupakan tabel jenis kecelakaan kerja yang didapat dari data jenis-jenis kecelakaan kerja pada bulan Juli 2021 – Desember 2021

Tabel 1. 1 Tabel Jenis Kecelakaan Kerja

Bulan	Jenis Kecelakaan Kerja (Frekuensi)					Total Kecelakaan (Frekuensi)
	Luka Bakar	Tertimpah	Tangan Melepuh	Terjepit	Tergelincir	
Juli	1	2	1	1	1	6
Agustus	0	1	1	1	3	6
September	1	1	0	2	1	5
Oktober	2	1	2	1	1	7
November	1	1	2	2	1	7
Desember	1	1	0	2	1	5
Total	6	7	6	9	8	36
	16.67%	19.44%	16.67%	25.00%	22.22%	100%

Sumber : Pengolahan data (2022)

Berdasarkan tabel di atas dapat dijelaskan bahwa jumlah jenis kecelakaan kerja (*frekuensi*) yang sering terjadi adalah terjepit dengan jumlah presentase selama bulan Juli 2021 – Desember 2021 adalah 25%

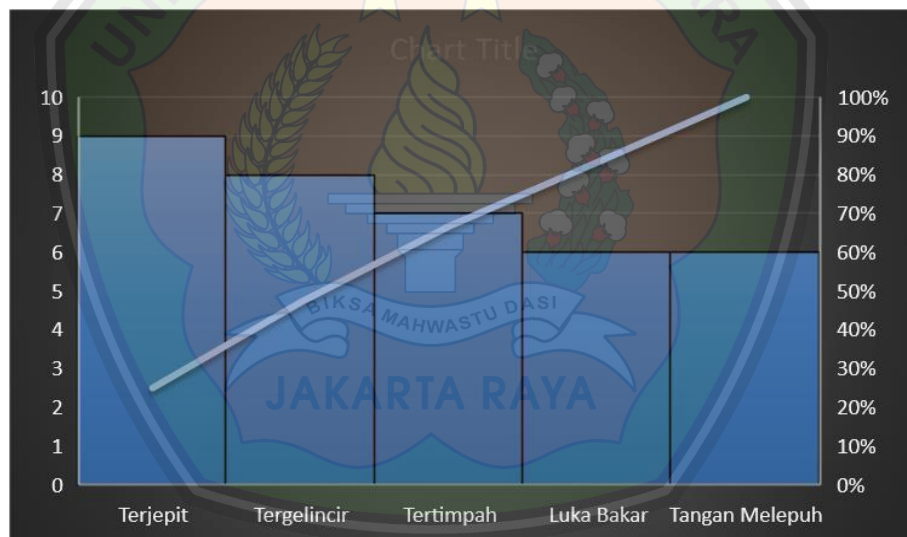
Berikut adalah tabel presentase dari jenis kecelakaan tertinggi dan terendah yang dapat dilihat pada Tabel 1.2

Tabel 1. 2 Tabel Presentase Jenis Kecelakaan Kerja

Jenis	Jumlah	Persentase	Kumulatif
Luka Bakar	6	16.67	16.67
Tertimpah	7	19.44	36.11
Tangan Melepuh	6	16.67	52.78
Terjepit	9	25.00	77.78
Tergelincir	8	22.22	100.00

Sumber : Pengolahan data (2022)

Untuk lebih jelas dalam melihat jenis kecelakaan tertinggi pada proses *Moulding* bagian material *Packing Sparator* dapat dilihat pada tabel berikut:

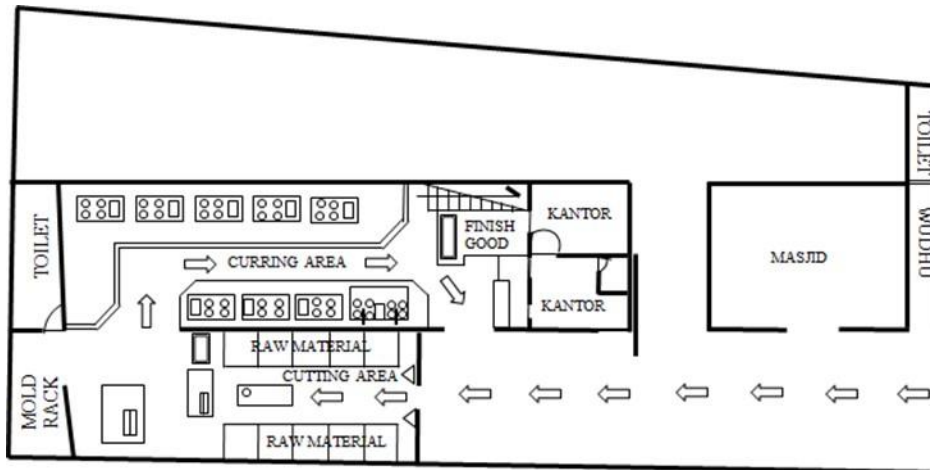


Gambar 1. 1 Diagram Pareto Jenis Kecelakaan Kerja

Sumber : Pengolahan Data 2022

Berdasarkan gambar diagram pareto jenis kecelakaan kerja bahwa presentase terjepit merupakan grafik yang paling tinggi dari jenis kecelakaan kerja lainnya.

Berikut adalah gambar dari layout di PT. Fitria Jaya Lestari



Gambar 1. 2 Layout PT. Fitria Jaya Lestari

Sumber : PT. Fitria Jaya Lestari

Dengan melihat gambar layout diatas bahwa penelitian di fokuskan pada Departemen *moulding* bagian material packing separator di PT. Fitria Jaya Lestari

1.2 Identifikasi masalah

Mengacu pada latar belakang masalah di atas maka berikut adalah beberapa identifikasi masalah yang berkaitan dengan latar belakang :

1. Ada beberapa faktor yang berpotensi Bahaya pada bagian *moulding*
2. Tingginya terjadinya kecelakaan kerja pada departemen *moulding* materialpacking separator. Oleh sebab itu perlu adanya penerapan K3 untuk mengurangi resiko kecelakaan kerja pada departemen *moulding* untuk menghindari bahaya ataupun menghilangkan resiko agar tidak mempengaruhi produktifitas kerja dengan menggunakan metode HIRA

1.3 Rumusan Masalah

Melalui identifikasi masalah diatas maka penulis dapat menyimpulkan 2 poin sebagai berikut:

1. Bagaimana cara mengidentifikasi faktor-faktor penyebab kecelakaan kerja pada departemen *moulding* dibagain packing separator di PT. Fitria Jaya Lestari.

2. Bagaimana mengendalikan penerapan K3 pada departemen *moulding* bagian packing separator dengan menggunakan metode HIRA untuk mengendalikan dan mengurangi potensi bahaya

1.4 Batasan Masalah

Agar penelitian ini sesuai yang direncanakan, serta lebih jelas dan terarah penganalisaannya maka perlu adanya pembuatan batasan-batasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan pada departemen *Moulding* dibagian material *packing separator* di PT. Fitria Jaya Lestari.
2. Metode yang digunakan dalam penelitian adalah metode *Hazard Identification Risk Assessment* (HIRA)
3. Data yang dikumpulkan selama 6 bulan saja (Juli 2021 - Desember 2021)
4. Penelitian hanya berfokus dengan pengendalian resiko
5. Penelitian ini tidak membahas kerugian yang dialami perusahaan akibat kecelakaan kerja

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dilakukan penulisan skripsi ini adalah:

1. Untuk mengidentifikasi dan mengantisipasi kecelakaan kerja pada departemen *moulding* dibagian material packing separator di PT. Fitria Jaya Lestari.
2. Melakukan penerapan K3 dengan menggunakan metode HIRA untuk mengurangi atau menghilangkan potensi bahaya kecelakaan kerja.

1.6 Manfaat Penelitian

Beberapa manfaat dari hasil penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Bagi penulis
Untuk menerapkan apa yang sudah penulis dapatkan selama menjalani perkuliahan di Universitas Bhayangkara Jakarta Raya, Oleh karena itu akan dapat membantu perusahaan dalam masalah terkhusus penentuan hazar dan penganalisaan dalam penerapan program keselamatan dan

kesehatan kerja di perusahaan dengan metode *Hazard* Identifikasi Risk *Assessment* (HIRA)

2. Bagi Perusahaan

Untuk mendapatkan pengetahuan Hazard dan Equipment yang ada di lingkungan perusahaan juga mendapatkan tingkat pengetahuan program 5s yang telah direncanakan sebelumnya.

3. Bagi Perguruan Tinggi

Menjalin hubungan baik antara perguruan tinggi yaitu Universitas Bhayangkara Jakarta Raya dengan perusahaan industri terutama PT. FitriaJaya Lestari

1.7 Metodologi Penelitian

1. Studi kepustakaan: yaitu mencari data-data dan informasi yang diperlukan dengan membaca buku yang berhubungan dengan permasalahan yang akan dibahas.
2. Wawancara: yaitu dengan cara mengajukan beberapa pertanyaan kepada pembimbing lapangan serta orang-orang yang berkompeten dengan masalah yang akan dibahas.
3. Observasi: yaitu dengan melakukan pengamatan langsung untuk mengetahui data-data yang diperlukan dalam pembahasan

1.8 Waktu dan Lokasi Penelitian

PT. Fitria Jaya Lestari Juli 2021 - Desember 2021

1.9 Sistematika Penulisan

Secara garis besar isi laporan dan penyusunan skripsi ini terdiri dari:

BAB I PENDAHULUAN

Yang membahas tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode pengumpulan data dan sistematika penulisan

BAB II LANDASAN TEORI

Bab 2 berisi tentang teori yang mendasari penelitian -- penelitian serta pemecahan masalah yang akan dibahas,serta beberapa penelitian

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab 3 membahas tentang langkah - langkah yang digunakan dalam penelitian. Metodologi penelitian ini berfungsi sebagai acuan dalam penelitian sehingga penelitian dapat berjalan secara sistematis, tujuan tercapai dan sesuai dengan waktu yang ditentukan

Sebelumnya

BAB IV ANALISA DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang pengumpulan data - data yang dibutuhkan penulis serta cara pengolahan data. Sehingga data yang disajikan merupakan data yang akurat untuk diolah menggunakan metode secara keilmuan.

BAB V PENUTUP

Pada bab ini menguraikan tentang kesimpulan yang dapat diambil melalui penelitian yang sudah dilakukan. Selanjutnya diberikan saran-saran yang diperlukan untuk penelitian selanjutnya

DAFTAR PUSTAKA

