

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Dalam era industrialisasi pasti membutuhkan sumber daya manusia yaitu para pekerja, yang dimana setiap manusia diharapkan dapat menjadi pekerja yang terampil dalam membantu tergapainya tujuan perusahaan dalam bidang yang dibutuhkan. Sumber daya manusia sebagai pekerja dalam perusahaan tidak terlepas dari adanya masalah yang berkaitan dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Saat ini semua perusahaan tidak ada yang bebas dari potensi bahaya ataupun kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja yang dimaksudkan adalah sebagai suatu kejadian yang tidak direncanakan dan tidak terkendali yang disebabkan oleh berbagai faktor baik dari pekerja dan situasi lingkungannya serta gabungan dari beberapa faktor lainnya yang terjadi pada saat bekerja yang memungkinkan menghasilkan luka, kesakitan, kerusakan properti, bahkan kematian atau kejadian yang tidak diinginkan.

PT. Mitra Sinergi Solusi Utama atau disingkat Misitama, fokus usaha ini yaitu pembuatan fabrikasi karoseri peralatan tambang khususnya spesialis dalam pembuatan tangki seperti tangki air, tangki bahan bakar, dan tangki-tangki lainnya. Di karenakan keterbatasan modal serta investasi yang kurang dan juga perusahaan ini sudah berdiri sejak tahun 2007. Oleh karenanya PT. Misitama tergolong perusahaan baru, sehingga dalam proses produksinya masih menggunakan peralatan manual dalam pengerjaan produksinya. Resiko menggunakan peralatan secara manual yang menggunakan tenaga manusia sangatlah besar terutama dalam keselamatan kesehatan kerja, kurang antusiasnya para pekerja dalam mematuhi peraturan keselamatan dan kesehatan kerja serta belum diterapkannya prosedur kerja (SOP) dengan benar mengenai *safety* dalam bekerja, sehingga masih dapat memicu timbulnya resiko kecelakaan kerja di PT. Misitama.

Berikut ini terdapat data klasifikasi kecelakaan kerja selama bulan Agustus 2019 hingga Januari 2020 yang terjadi di PT. Misitama dalam memproduksi *water tank*.

Tabel 1.1. Data Klasifikasi Kecelakaan Kerja Periode 2019-2020

No	Klasifikasi Kecelakaan	Frekuensi/bulan						Frekuensi
		Agst	Sep	Okt	Nov	Des	Jan	
1	Ringan							
	Tangan tergores Plat	10	11	5	12	12	10	60
	Terpapar asap las	5	6	6	8	6	5	36
	Terkena percikan api	9	7	12	8	8	12	56
	Tangan terjepit plat	2	1	0	3	4	7	17
	Pegal badan	12	11	12	11	11	13	70
2	Sedang							
	Tangan tersayat mata gerinda	0	0	1	0	2	2	5
	Gangguan pernafasan akibat <i>painting</i>	0	0	1	0	1	0	2
	Kebakaran skala kecil	0	1	1	0	0	1	3
3	Berat							
	Terjatuh dari ketinggian (3m)	0	0	0	0	0	0	0
	Tertimpa plat berat	0	0	1	0	0	0	1
	Total	38	37	39	42	44	50	250

Sumber : Dokumentasi PT. Misitama (2019-2020)

Berdasarkan data tabel di atas maka dapat dilihat bahwa kecelakaan kerja di bagi 3 kategori yaitu kategori ringan, kategori sedang, dan kategori berat. Kecelakaan yang berkategori ringan dapat diselamatkan dengan perlengkapan Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan (P3K), sehingga tidak menyebabkan hilangnya hari kerjanya seperti kecelakaan berkategori sedang dan berat. Sedangkan kecelakaan yang berkategori sedang dapat menyebabkan hilangnya hari kerja saat kejadian tersebut berlangsung di karenakan membutuhkan perawatan pada karyawan tersebut dan untuk kecelakaan berkategori berat yang menyebabkan pekerja tidak dapat bekerja beberapa hari bahkan lebih dari satu minggu, seperti kecelakaan tertimpa plat berat saat bekerja yang dapat menyebabkan dampak yang cukup serius.

Kecelakaan yang terjadi ini sangat berpengaruh terhadap kegiatan proses produksi perusahaan dan hal ini dapat mempengaruhi produktivitas. Di dalam





## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, penulis mengidentifikasi masalah yang ada dalam meminimalisir angka kecelakaan kerja di PT. Mitra Sinergi Solusi Utama (Misitama) sebagai berikut :

1. Berdasarkan data grafik pada gambar 1.1 menyatakan bahwa angka kecelakaan tertinggi terjadi pada proses pengerolan dan pengelasan.
2. Belum diterapkannya Prosedur Kerja (SOP) dengan benar pada proses pengerolan dan pengelasan.

## **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah di atas penulis dapat merumuskan masalah penelitian sebagai berikut :

1. Bagaimana menurunkan angka kecelakaan kerja yang terjadi pada proses pengerolan dan pengelasan dengan metode HIRARC ?
2. Bagaimana usulan prosedur kerja (SOP) yang benar dan aman guna mengurangi risiko kerja pada proses pengerolan dan pengelasan ?

## **1.4 Batasan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah di atas penulis dapat membatasi permasalahan penelitian sebagai berikut :

1. Pengamatan hanya dilakukan pada area proses pengerolan dan pengelasan *water tank* kapasitas 40kL.
2. Data kecelakaan kerja yang digunakan hanya 6 bulan, mulai dari bulan Agustus 2019 – Januari 2020.
3. Peneliti hanya mengaplikasikan metode HIRARC dan fokus pengendalian hanya dilakukan untuk tingkat risiko tinggi pada aktivitas pengerolan dan pengelasan *water tank*.
4. Tidak menganalisis permasalahan kerugian biaya yang ditimbulkan oleh kecelakaan.

## **1.5 Tujuan Penelitian**

Dari permasalahan di atas, maka tujuan penelitian ini adalah :

1. Menurunkan angka kecelakaan kerja yang terjadi pada proses pengerolan dan pengelasan dengan metode HIRARC.
2. Mengusulkan SOP yang benar dan aman guna mengurangi risiko kerja pada proses pengerolan dan pengelasan.

## **1.6 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat yang akan dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

### **1.6.1 Bagi perusahaan**

1. Diharapkan sebagai bahan pertimbangan dan masukkan untuk PT. Misitama dalam memecahkan permasalahan yang ada pada perusahaan mengenai keselamatan dan kesehatan kerja para pekerjanya.
2. Diharapkan dapat memberikan nilai manfaat untuk perusahaan agar kinerja perusahaan menjadi lebih baik lagi.
3. Informasi penelitian ini bisa dijadikan sebagai salah satu acuan dalam menekan angka kecelakaan kerja pada proses produksi, khususnya pada proses pengerolan dan pengelasan.

### **1.6.2 Bagi universitas**

1. Sebagai bahan bacaan atau informasi yang baru tentang K3.
2. Terjalannya kerjasama antara Universitas dengan Perusahaan.
3. Universitas dapat meningkatkan kualitas kelulusan yang baik dan siap bekerja.

### **1.6.3 Bagi penulis**

1. Dapat memperdalam pengetahuan, serta wawasan dalam mengaplikasikan ilmu tentang keselamatan kerja terutama dalam mengidentifikasi dan meminimalisir risiko kecelakaan kerja dengan metode HIRARC (*Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control*).
2. Dapat mengenal dunia kerja secara langsung.

3. Dapat meningkatkan keahlian profesi sehingga dapat menambah kepercayaan diri.

## **1.7 Tempat Dan Waktu Penelitian**

Adapun tempat dan waktu pelaksanaan penelitian adalah sebagai berikut :

### **1.7.1 Tempat**

Tempat pelaksanaan kegiatan penelitian yaitu di PT. Misitama yang beralamat di Jl. Muchtar Thabrani No.3 Kaliabang Nangka Kel. Perwira kec. Bekasi Utara Kota Bekasi.

### **1.7.2 Waktu**

Waktu pelaksanaan penelitian ini terhitung pada bulan Februari sampai Agustus 2020 di PT. Misitama.

## **1.8 Metode Penelitian**

### **1. Metode Observasi**

Yaitu sebuah cara dalam penelitian yang dilakukan dengan mengamati objeknya secara langsung yang berhubungan langsung dengan penelitian yang dimaksud, metode ini dilakukan penulis dengan cara mengamati langsung dalam area proses produksi yang dilakukan di PT. Mitra Sinergi Solusi Utama.

### **2. Metode Wawancara**

Yaitu suatu bentuk penelitian yang dilakukan dengan cara melakukan sesi tanya jawab yang berhubungan dengan penelitian ini secara langsung dengan para narasumber atau para pekerja di PT. Mitra Sinergi Solusi Utama.

### **3. Metode Kuesioner**

Yaitu suatu bentuk penelitian yang dilakukan dengan cara memberikan beberapa pertanyaan melalui media tulis kepada orang lain yang dijadikan sebagai responden.

### **4. Metode Studi Pustaka**

Yaitu penelitian yang dilakukan dengan membaca buku/literatur, mengumpulkan dokumen maupun catatan penting organisasi yang

berhubungan dengan permasalahan penulisan penelitian ini dan selanjutnya dilakukan pengolahan kembali.

## **1.9 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan dari penelitian ini di bagi menjadi beberapa bab, yaitu :

### **BAB I : PENDAHULUAN**

Dalam bab ini berisikan dengan latar belakang masalah, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian yang digunakan dalam pengumpulan data serta sistematika penulisan.

### **BAB II : LANDASAN TEORI**

Dalam bab ini berisikan uraian tentang teori yang berkaitan dengan topik pembahasan.

### **BAB III : METODOLOGI PENELITIAN**

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana penelitian akan dilaksanakan. Artinya bagian ini akan menjelaskan tentang sistematika dari metodologi penelitian ini.

### **BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Dalam bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh pada bab-bab sebelumnya.

### **BAB V : PENUTUP**

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

### **DAFTAR PUSTAKA**

Dalam bagian ini biasanya berisi daftar referensi acuan dalam penulisan, seperti buku, dan sumber-sumber penelitian lainnya.