

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Diera globalisasi dapat memberikan dampak negatif terhadap tantangan lingkungan hidup global, termasuk dunia usaha yang diwarnai ketatnya persaingan yang tidak hanya menekankan pada faktor – faktor kualitas dan kuantitas hasil produk manufaktur, namun juga patuh terhadap standar keselamatan dan kesehatan kerja. Masalah yang sering terjadi di kegiatan manufaktur adalah timbulnya ancaman keselamatan dan kesehatan kerja.

Salah satu ancaman keselamatan kerja di lingkungan manufaktur merupakan masalah kecelakaan kerja yang dapat terjadi oleh bermacam faktor, misalnya karena faktor kondisi alat dan peralatan kerja ataupun fasilitas material bahan baku yang kurang baik atau mengandung unsur bahaya. Kecelakaan kerja dapat ditimbulkan oleh kondisi lingkungan kerja yang tidak nyaman seperti kondisi ventilasi udara yang kurang baik, kurangnya penerangan, bising, atau suhu ruangan yang sangat panas. Disamping itu, kecelakaan kerja dapat terjadi karena perilaku perkerjanya sendiri yang melakukan pekerjaan yang tidak aman atau *Unsafe Action*.

PT PTMA merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dibidang industri dengan salah satu produksi yaitu proses tali tambang kapal. Perusahaan ini telah beroperasi dari tahun 2002 hingga sampai saat ini. Proses produksi ini masih menggunakan mesin manual yang dioperasikan oleh manusia dengan melibatkan 14 pekerja. Dalam proses produksi biasanya masih kurang memenuhi metode, fasilitas, dan prinsip kerja yang baik.

Bedasarkan dari observasi peneliti yang telah dilakukan di PT PTMA, dengan menggunakan metode wawancara dengan Kepala Produksi di perusahaan dan beberapa para perkerja. Peneliti mendapatkan beberapa keluhan terkait seringnya terjadi kecelakaan kerja di perusahaan, baik itu ringan maupun yang berat. Dari hasil kegiatan wawancara, maka terdapat beberapa jenis kecelakaan kerja yang sering dikeluhkan oleh perkerja pada bagian produksi. Berikut ini jenis – jenis kecelakaan kerja yang sering terjadi:

Tabel 1.1 Jumlah Frekuensi Kecelakaan Kerja November – April (2022 -2023)

Tanggal/Bulan/Tahun	Aktivitas Kerja	Potensi Bahaya	Perkerja
07/11/2022	Memasukan gulungan benang	Tangan tergores benang	2
18/11/2022	Penganyaman benang menjadi tali tambang	Tangan memar akibat terjepit	1
21/11/2022	Penggulungan tali benang	Tangan bengkak akibat menggulung tali	1
24/11/2022	Pemotorngan tali tambang sesuai ukuran	Kaki bengkak terbentur mesin, tersayat pisau	1
30/11/2022	Penggulungan tali benang	Tangan bengkak akibat menggulung tali	2
08/12/2022	Pemotorngan tali tambang sesuai ukuran	Kaki bengkak terbentur mesin, tersayat pisau	2
15/12/2022	Memasukan gulungan benang	Tangan tergores benang	1
19/12/2022	Pemotorngan tali tambang sesuai ukuran	Kaki bengkak terbentur mesin, tersayat pisau	1
11/01/2023	Memasukan gulungan benang	Tangan tergores benang	1
17/01/2023	Memasukan gulungan benang	Tangan tergores benang	2
20/01/2023	Pemotorngan tali tambang sesuai ukuran	Kaki bengkak terbentur mesin, tersayat pisau	2
30/01/2023	Pemotorngan tali tambang sesuai ukuran	Kaki bengkak terbentur mesin, tersayat pisau	2
03/02/2023	Memasukan gulungan benang	Tangan tergores benang	1
14/02/2023	Memasukan gulungan benang	Tangan tergores benang	1

Tanggal/Bulan/Tahun	Aktivitas Kerja	Potensi Bahaya	Perkerja
20/02/2023	Memasukan gulungan benang	Tangan tergores benang	2
27/02/2023	Penganyaman benang menjadi tali tambang	Tangan memar akibat terjepit	2
10/03/2023	Penganyaman benang menjadi tali tambang	Tangan memar akibat terjepit	2
13/03/2023	Pemotorngan tali tambang sesuai ukuran	Kaki bengkok terbentur mesin, tersayat pisau	1
20/03/2023	Penggulungan tali benang	Tangan bengkok akibat menggulung tali	1
31/03/2023	Pemotorngan tali tambang sesuai ukuran	Kaki bengkok terbentur mesin, tersayat pisau	2
03/04/2023	Penganyaman benang menjadi tali tambang	Tangan bengkok akibat menggulung tali	2
30/04/2023	Penggulungan tali benang	Tangan bengkok akibat menggulung tali	1
Jumlah risiko kecelakaan kerja			33

Sumber : PT PTMA

Bedasarkan tabel diatas dijelaskan bahwa jenis kecelakaan kerja di PT PTMA terbilang sangat beragam. Dimana hal ini dibiarkan terus menerus tanpa ada penanganan pengendalian untuk meminimalisir setiap potensi bahaya kecelakaan kerja akan menjadi hal yang biasa dalam kegiatan produksi dan serta dapat merugikan pada pihak perusahaan seperti menghambat kegiatan alur produksi di PT PTMA dan menambah biaya pengeluaran untuk perawatan karyawan yang mengalami kecelakaan kerja.

Dalam melakukan analisis resiko dan bahaya K3 maka dapat dilakukan menggunakan metode HIRADC (*Hazard Indetification Risk Assessment And Determining Control*). HIRADC adalah metode yang digunakan untuk melakukan

identifikasi resiko dan bahaya serta penentuan dan pengendalian suatu bahaya ditempat kerja. Penggunaan metode HIRADC karena metode ini lebih teliti mengidentifikasi dan menganalisis resiko kecelakaan kerja dengan malakukan penilaian berdasarkan tingkat keparahan dan kemungkinan terjadinya bahaya.

1.2 Identifikasi Masalah

Bedasarkan uraian latar belakang di atas, pada proses produksi di PT PTMA adalah sebagai berikut:

1. Terdapat faktor – faktor tindakan tidak aman diproses produksi PT PTMA.
2. Tingginya angka kecelakaan pada proses produksi tali tambang kapal di PT PTMA dikarenakan dibutuhkan pengendalian risiko untuk meminimalisir bahaya agar tidak mempengaruhi produktivitas kerja dengan menggunakan HIRADC

1.3 Rumusan Masalah

Bedasarkan identifikasi masalah yang ada, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa saja Potensi bahaya yang terdapat pada proses produksi di PT PTMA?
2. Apa usulan perbaikan untuk meminimalisir tingkat kecelakaan yang ada di PT PTMA?

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini menggunakan metode *Hazard Indetification Risk Assessment And Determining Control* (HIRADC).
2. Penelitian menggunakan data kecelakaan kerja selama 6 Bulan terakhir yaitu Bulan (November 2022 – April 2023).

1.5 Tujuan Penelitian

Bedasarkan rumusan masalah yang ada, maka tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi jenis potensi bahaya kecelakaan kerja dan resiko yang terjadi pada mesin produksi tali tambang di PT PTMA.
2. Memberikan rekomendasi perbaikan terhadap potensi bahaya kecelakaan kerja di PT PTMA.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil daripada penelitian ini dimaksudkan agar memberi manfaat bagi berbagai pihak. Baik pihak penulis maupun pihak-pihak yang berkepentingan (*stakeholder*). Secara rinci pihak-pihak yang dimaksud adalah:

1. Bagi Penulis Agar mampu menerapkan mengenai ilmu pengetahuan yang telah diperoleh selama perkuliahan. Sehingga kompetensi yang telah dimiliki bisa berkontribusi dalam memecahkan masalah khususnya dalam penganalisan dalam tingkat penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja dalam perusahaan dengan menggunakan metode metode *Hazard Indetification Risk Assessment And Determining Control* (HIRADC).
2. Bagi Perusahaan Untuk mendapatkan tingkat pengetahuan Hazard dan equipment yang ada dalam lingkungan perusahaan dan untuk mendapatkan tingkat pengetahuan program K3 yang telah direncanakan sebelumnya.
3. Bagi Perguruan Tinggi Untuk menjembatani dan menintegrasikan perguruan tinggi dengan dunia industri khususnya pada upaya mengimplementasikan perkembangan yang sudah dan akan terjadi didunia industri dengan ilmu pengetahuan yang sudah diperoleh dalam ruang lingkup perusahaan sehingga mampu mengimplementasikan teori-teori yang telah dipahami, serta akan turut berkontribusi mencari solusi mengenai permasalahan yang dihadapi oleh dunia industri.

1.7 Waktu Dan Tempat Penelitian

Periode waktu penelitian ini dilaksanakan:

Waktu : November 2022 – April 2023.

Perusahaan : PT PTMA.

Alamat : Jalan Raya Bengkong BantarGebang Kec. BantarGebang, Kota Bekasi, Jawa Barat 17151.

1.8 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan untuk mengumpulkan dan analisis data adalah:

1. Studi pustaka:

Yakni mengeksplorasi data dan informasi yang dibutuhkan dengan cara mengkaji literature-literatur, membaca buku-buku yang berkaitan dengan pokok bahasan yang dituju.

2. Wawancara:

Yakni mengajukan berbagai pertanyaan-pertanyaan penting secara detail, terperinci kepada pembimbing lapangan serta orang-orang yang memiliki kompetensi sesuai permasalahan yang sedang dikaji.

3. Observasi:

Yaitu melakukan pengamatan langsung untuk mengetahui informasi yang diperlukan dalam pembahasan.

1.9 Sistematika penulisan

Secara garis besar isi laporan dan penyusunan skripsi ini adalah:

BAB 1 PENDAHULUAN

Pada bab pendahuluan akan berisi tentang latar belakang, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode pengumpulan data, dan sistem penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Teori yang mendasari dan mencakup penelitian, solusi dari masalah yang akan dibahas, dan beberapa penelitian yang telah dilakukan peneliti sebelumnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Berisi tentang cara ilmiah mendapatkan data dengan cara tertentu, sehingga penelitian didasarkan dengan ciri – ciri keilmuan rasional, empiris dan sistematis.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab yang menyajikan cara pengumpulan data – data dan cara pengelolaan data, sehingga data yang tersaji adalah data yang akurat diolah.

BAB V PENUTUP

Bab yang menyajikan kesimpulan dan saran dari hasil penelitian yang dilakukan dan memberikan saran – saran kepada pihak yang berkepentingan dalam penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Bagian ini biasanya berisi referensi dalam penelitian, seperti buku, dan sumber – sumber lainnya.

LAMPIRAN