

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Dalam aspek keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Kejadian yang tidak diinginkan akibat aktivitas bisnis merupakan sumber bahaya dan kecelakaan. Kinerja perusahaan diragukan jika manajemen risiko tidak diterapkan. Akibatnya, bisnis tidak mempersiapkan diri untuk menghadapi potensi ancaman karena manajemen tidak menyadarinya. Sumber daya manusia merupakan salah satu sumber daya terpenting perusahaan, dan Manajemen risiko K3 adalah pendekatan yang komprehensif, terorganisir, dan terencana untuk mengurangi risiko kecelakaan yang tidak disengaja. SDM merupakan komponen utama dalam menangani setiap aset yang tersisa dalam organisasi. Perusahaan tidak akan dapat mencapai tujuannya tanpa sumber daya manusia, terlepas dari seberapa canggih teknologi, seberapa banyak informasi yang dibuat, seberapa banyak modal yang tersedia, atau seberapa banyak material yang tersedia.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pun telah dinyatakan pada Pasal 86 ayat 2 angka 31 UU Nomor 13 Tahun 2003 yang menegaskan bahwa setiap pekerja/ buruh mempunyai hak untuk memperoleh perlindungan atas keselamatan dan kesehatan kerja untuk melindungi keselamatan pekerja/ buruh guna mewujudkan produktivitas kerja yang optimal di selenggarakan upaya keselamatan dan kesehatan kerja”(Yuliandi & Ahman, 2019). Selain itu, setiap orang di tempat kerja perlu memastikan keselamatan mereka. Akibatnya, bisnis dengan karyawan dan risiko bahaya wajib memberikan perlindungan kesehatan dan keselamatan kerja sesuai dengan peraturan yang ada.

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) adalah perangkat yang melindungi berbagai bagian organisasi, baik perwakilan, organisasi, iklim di sekitar organisasi, dan area lokal sekitarnya dari risiko kecelakaan terkait bisnis. Keselamatan dan kesehatan kerja dasar yang harus dipenuhi oleh organisasi. Sedangkan pemahaman

logis tentang keamanan dan kesejahteraan terkait kata adalah informasi dan aplikasi dengan tujuan akhir untuk mencegah kecelakaan kerja.

CV. Bengkel Anugrah adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri manufaktur pembuatan mesin *press hadrolik* manual untuk pengepressan kardus, sampah, kaleng, dll. Dalam proses produksinya CV. Bengkel Anugrah terdiri dari empat proses produksi yaitu, *cutting process, welding process, assembly process, dan painting process*

Berikut merupakan data intensitas kecelakaan kerja yang dihimpun berdasarkan jumlah kecelakaan kerja pada bulan Januari sampai dengan Juni 2022 di setiap unit proses produksi.

Tabel 1. 1 Data Kecelakaan Kerja Selama Periode Tahun 2022 Pada Proses Pembuatan Mesin Press Hydrolic

Bulan	Proses Produksi					Total Kecelakaan (Frekuensi)
	proses pemotongan	Proses pengelasan	Proses perakitan	Pemasangan komponen kelistrikan	Proses pengecatan	
Januari	2	1	0	2	0	5
Februari	1	3	2	1	0	7
Maret	1	1	1	3	1	7
April	2	0	2	0	0	4
Mei	3	2	1	2	2	10
Juni	0	2	1	2	1	6
Total	9	9	7	10	4	39
	23%	23%	18%	26%	10%	100%

Sumber : CV. Bengkel Anugrah

Berdasarkan tabel 1.1 data diatas, pada tahun 2022 masih terjadi kasus kecelakaan kerja di CV. Bengkel Anugrah. Yang mana data kecelakaannya mencapai 39 kasus. Salah satu kerugiannya adalah pekerja harus di istirahatkan akibat kecelakaan di tempat kerja yang memakan waktu cukup lama, jika tidak segera diantisipasi akan mengakibatkan proses pembuatannya mesin pressnya

menjadi terhambat dan dapat perusahaan selain itu, dapat membahayakan jiwa pekerja yang bekerja pada perusahaan tersebut.

Semua aspek- aspek dalam sebuah proses produksi sangat berpotensi kecelakaan dari bagian pemotongan, pengelasan, pengangkatan besi dan dan proses pengecatannya. Pada bagian proses pemotongan di mana dapat menimbulkan kecelakaan seperti tangan tergores oleh mata gerinda. Yang dimana apabila terjadi kecelakaan tersebut maka produktivitas dari produksi mesin tersebut terganggu, baik waktu kerja dan waktu penyelesaian pembuatan mesin selesai.

Tabel 1. 2 Jenis Kecelakaan Kerja Periode Januari - Juni 2022

No	Jenis Kecelakaan Kerja	Pekerjaan	Bulan					
			Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun
1	tangan terluka sobek kena mata gerinda	proses pemotongan	1	0	0	2	0	0
	mata terkena percikan api		1	0	1	0	2	0
	tangan tergores material		0	1	0	0	1	0
2	mata sakit karena terkena sinar las	proses pengelasan	1	1	0	0	0	1
	kulit melepuh terkena percikan api		0	1	0	0	1	0
	mata terkena percikan api		0	1	0	0	0	1
	sesak nafas		0	0	1	0	1	0
3	tertimpa peralatan baik tangan ataupun kaki	proses perakitan	0	1	0	1	1	0
	terjepit material saat memindahkannya		0	1	0	0	0	1

No	Jenis Kecelakaan Kerja	Pekerjaan	Bulan					
			Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun
	sakit tangan saat perakitan		0	0	1	1	0	0
4	tersengat aliran listrik	pemasangan komponen kelistrikan	2	0	1	0	1	1
	Tersayat <i>cutter</i> pada saat pemotongan kabel		0	1	2	0	1	1
5	gangguan pernafasan	proses pengecatan	0	0	1	0	2	1
Jumlah			5	7	7	4	10	6
Total			39					

Sumber : CV. Bengkel Anugrah

Dan disini peneliti belum tau penyebab kecelakaan yang terjadi di produksi mesin *press hydrolic*. Dengan ini peneliti ingin membuat usulan agar kecelakaan kerja di bagian produksi mesin *press hydrolic* bisa berkurang dengan cara menggunakan metode-metode yang tepat dalam mengurangi dan mencegah terjadinya kecelakaan kerja di area produksi. Dan bila mana kecelakaan kerja tersebut tidak di tanggulangi atau tidak diberi usulan yang tepat akan memakan korban yang lebih banyak lagi, kerugian tidak hanya dialami oleh operator yang bersangkutan saja melainkan perusahaan pun akan ikut rugi dari insiden tersebut. Yang dimana mesin otomatis mati dan produksi pun berhenti, sehingga perusahaan tidak mencapai target produksinya. Sehingga berakibat fatal yaitu kerugian pada perusahaan tersebut. Dan apabila tidak segera diantisipasi akan dapat menyebabkan cedera pada karyawan, ganggua produksi akibat kehilangan jam kerja dan menurunnya kinerja pekerja dan ukuran standar dari kecelakaan kerja di CV. Bengkel Anugrah.

Berdasarkan latar belakang tersebut maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “ Identifikasi Resikio Kecelakaan Kerja Pada Pembuatan Mesin *Press Hydrolic* Dengan Metode HIRARC “ di CV. Bengkel Anugrah.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang yang sudah di jelaskan sebelumnya maka identifikasi masalah dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Masih adanya kecelakaan kerja pada area proses produksi di CV. Bengkel Anugrah.
2. Kurangnya kesadaran operator akan pentingnya memakai alat pelindung diri dan keselamatan kerja.
3. Belum adanya penelitian guna mengidentifikasi tingkat resiko kecelakaan kerja yang terjadi pada area proses produksi di CV. Bengkel Anugrah.

1.3 Rumusan Masalah

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

1. Bagaimana mengidentifikasi jenis-jenis potensi bahaya pada proses pembuatan mesin *press hydrolic* dengan metode HIRARC ?
2. Bagaimana meningkatkan kesadaran operator akan pentingnya memakai alat pelindung diri dan keselamatan kerja?
3. Bagaimana mengurangi resiko kecelakaan kerja yang ada di area proses produksi mesin *press hydrolic*?

1.4 Batasan Masalah

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka penulis akan melakukan batasan masalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di lingkungan CV. Bengkel Anugrah.
2. Penelitian hanya mengidentifikasi penyebab kecelakaan kerja yang ada di area preses produksi.
3. Penelitian hanya mengusulkan perbaikan tingkatan resiko kecelakaan kerja yang ada di area preses produksi supaya tingkat keselamat kerja bisa berkurang .

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah di atas, maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengidentifikasi jenis-jenis potensi bahaya pada proses pembuatan mesin *press hydrolic* dengan metode HIRARC
2. Untuk meningkatkan kesadaran operator akan pentingnya memakai pelindung diri dan keselamatan kerja.
3. Memberikan usulan pengendalian bahaya untuk menurunkan atau menghilangkan tingkat resiko yang terdapat pada area proses produksi mesin *press hydrolic*.

1.6 Manfaat Penelitian

1.6.1 Manfaat Bagi Perusahaan

Dari penelitian ini pengusaha dapat memberikan penilaian terhadap kinerja keryawan setelah K3 (keselamatan dan kesehatan kerja) mereka lebih diperhatikan. Perusahaan dapat mengembangkan dan menerapkan ilmu pengetahuan sampai seberapa jauh teori-teori yang sudah di tetapkan pada kasus dilapangan sehingga hal – hal yang masih dirasa kurang dapat diperbaiki.

1.6.2 Manfaat Bagi Perguruan Tinggi

Hasil dari penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan referensi tambahan bagi civitas akademik prodi Teknik Industri Universitas Bhayangkara Jakarta Raya. Terutama mengenai analisis risiko keselamatan kerja pada pembuatan mesin prees hydrolic dengan metode HIRARC (*Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control*)

1.6.3 Manfaat Bagi Mahasiswa

Dari penelitian in mahasiswa dapat menambah pengetahuan dan wawasan mengenai kenyataan di dunia usaha dibandingkan teori yang didapatkan dibangku kuliah khususnya tentang program keselamatan kerja dalam perusahaan. Memperoleh pengetahuan tentang keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan

1.7 Tempat Dan Waktu Penelitian

1.7.1 Tempat penelitian

Penelitian ini hanya berada dilingkungan CV. Bengkel Anugrah yang berlokasi di jln. Masjid Almujaahidin RT/RW 003/001, Desa Setia Darma, Kec. Tambun Selatan, Kabupaten Bekasi.

1.7.2 Waktu

Waktu pelaksanaan penelitian ini pada bulan Januari-juni 2022

1.8 Metodologi Penelitian

Dalam penelitian ini, penulis menggunakan metode penelitian sebagai berikut :

1.8.1 Metodologi Penelitian Primer

1. Observasi

Penelitian ini dilakukan dengan pengamatan secara langsung terhadap kegiatan – kegiatan yang dilakukan diarea proses produksi di CV. Bengkel Anugrah

2. wawancara

yaitu melakukan wawancara dengan pihak – pihak yang terkait mengenai hal-hal yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan.

1.8.2 Metodologi Penelitian Sekunder

Studi pustaka dilakukan dengan dengan mempelajari referensi dan membaca buku – buku serta internet yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan oleh penulis.

1.9 Sistematika Penulisan

Guna mempermudah dalam mendeskripsikan isi penelitian, penulis membuat sistem sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini memperkenalkan pendahuluan yang akan dibahas, seperti latar belakang masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan penulisan sistematis.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini memperkenalkan teori-teori yang berkaitan dengan pembahasan, serta keselamatan kerja (K3).

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini memperkenalkan jenis penelitian, teknik pengumpulan data, dan kerangka penelitian.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini memperkenalkan data yang diperoleh dan dipelajari di lingkungan penelitian, pengolahan data, dan analisis data.

BAB V : PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan pembahasan , analisis data, dan rekomendasi yang dapat diambil dari hasil penelitian.

DAFTAR PUSTAKA