

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri di Indonesia banyak memberikan dampak yang baik bagi pekerja, peningkatan pendapatan dan peningkatan modal. Namun, ada banyak pengaruh lain yang terkait dengan perkembangan industri yang juga menjadi sebab terjadinya bahaya di area pekerja. Beberapa perusahaan industri baja, dimana masih banyak faktor risiko yang dapat menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja, karena pekerja bersentuhan secara langsung pada proses pengerjaan. Pada jaman saat ini, keamanan telah menjadi kebutuhan dan kebutuhan umum. Seiring timbul dianggap bahwa K3 itu tidak menghemat biaya, mengeluarkan banyak biaya yang sia-sia. Presepsi seperti itu menjadi hambatan pelaksanaan K3 pada suatu perusahaan. Perusahaan lebih cenderung beranggapan bahwa masalah K3 hanya menjadi tanggung jawab pegawai bagian K3, padahal pelaksanaan K3 adalah tanggung jawab pegawai departemen K3 seluruh karyawan. Pemenuhan K3 tidak hanya dianggap sebagai pelengkap atau kebutuhan, tetapi salah satu masalah terpenting dalam kegiatan produksi. (Sinuhaji, E. 2019).

Perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja harus dikelola bersama dengan area lain perusahaan. Intervensi administratif berupa tindakan pengendalian terencana untuk membantu aspek K3 agar bisa berjalan seperti apa adanya. Karena ahli K3 upaya meyakinkan khususnya semua pihak pada organisasi manajemen untuk menempatkan aspek K3. (Kani et al., 2013). Pada jasa kontruksi resiko kecelakaan kerja sangatlah paling berisiko. Maka harus sangat patuh pada penerapan K3 dalam jasa kontruksi tersebut. Diantaranya kecelakaan kerja adalah kaki pekerja bisa saja tertusuk besi coran di karenakan tidak memakai sepatu safety, tertimpa bangunan dan alat kerja. Jika menerapkan K3 secara betul jumlah kasus kecelakaan akan rendah. (Sidik & Hariyono 2017)

Sering dianggap hanya membuang waktu K3 sering diabaikan. (Rawis et al., 2016) Padahal K3 sangat mendukung kenyamanan bagi tenaga kerja. Pada keselamatan dan kesehatan kerja terdapat sistem manajemen keselamatan yang sangat penting mempunyai banyak faktor, jika pada sistem manajemen keselamatan kerjanya kurang bisa bersampak hal buruk yang sangat beresiko kecelakaan kerja dan berimbas pada kerugian perusahaan.(Awuy et al., 2017)

Menurut (Retnowati, 2017) dapat terjadi dimana saja potensi bahaya pada suatu aktivitas, baik rumah, kantor maupun jalan dan tempat kerja. CV. SS masih ada beberapa proses yang menggunakan secara manual dan tidak menerapkan manajemen K3 dengan benar. Maka menimbulkan kecelakaan bataupun kesehatan kerja kepada para pekerja. Sehingga CV. SS mengambil alih kendali dan tindakan pencegahan terhadap bahaya yang muncul.

PT. AMGA adalah perusahaan yang bergerak dibidang jasa kontruksi dan renovasi bangunan khususnya pekerjaan kontruksi baja. PT. AMGA Menerapkan, memelihara, dan mengembangkan lebih lanjut sistem manajemen terpadu sesuai dengan standar industri nasional. Tetap memegang teguh prinsip profesionalisme dan dedikasi, serta tetap memperhatikan mutu dan keselamatan kerja. Dapat melakukan tindakan pengendalian pontesi bahaya yang ada akibat bahaya yang terjadi dan kemampuan untuk bertindak untuk mencegah bahaya di tempat kerja. PT. AMGA belum menerapkan manajemen K3 secara baik. Maka timbulnya kecelakaan kerja ataupun kesehatan kerja kepada para pekerja.

PT. AMGA adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri baja lapis. Pabrik ini telah dilengkapi dengan mesin canggih, modern dan berstandar industri. PT. AMGA perusahaan di bidang Fabrikasi dan Kontraktor baja. Berawal dari CV. Arthamas Andalan yang didirikan pada tanggal 23 Agustus 2007 bergerak di bidang jasa konstruksi dan renovasi bangunan khususnya pekerjaan konstruksi baja dan kini berkembang menjadi PT. AMGA yang pada tanggal 30 Mei 2011. PT. AMGA memiliki kapasitas produksi sebesar 1750 Ton per Tahunnya.

Dalam risiko analisis dan identifikasi potensi bahaya inilah, maka dapat dilakukan dengan menggunakan metode *Hazard identification, risk assesment and risk control (HIRARC)*. Perlunya suatu metode hirarc dalam pengendalian risiko terhadap pekerja.

Tabel 1. 1 Data Identifikasi Kecelakaan Kerja Pada Tiap Proses Pabrikasi

Bulan	Aktivitas Kerja	Potensi Bahaya	Jumlah Kecelakaan
Januari	<i>Material Handling</i>	Tertabrak sling crane	1 Pekerja
	<i>Fit Up Process</i>	Mata terpercik gram	1 Pekerja
	<i>Straightening Process</i>	Tangan terjepit mesin <i>straightening</i>	1 Pekerja
Februari	<i>Cutting Plat Process</i>	Terjepit mesin cutting CNC	1 Pekerja
	<i>Welding Process</i>	Terkena paparan sinar laser	1 Pekerja
Maret	<i>Material Handling</i>	Tergores/tersayat material lembar baja	1 Pekerja
	<i>Straightening Process</i>	Tangan terjepit mesin <i>straightening</i>	1 Pekerja
April	<i>Material Handling</i>	Sling terputus pada saat pengoperasian	1 Pekerja
	<i>Fit Up Process</i>	Tangan/kaki kejatuhan api las	1 Pekerja
Mei	<i>Fit Up Process</i>	Tersetrum	1 Pekerja
Juni	<i>Fit Up Process</i>	Terkena paparan asap dan gas	1 Pekerja
	<i>Welding Process</i>	Mata terpercik gram	1 Pekerja
	<i>Straightening Process</i>	Tangan terjepit mesin <i>straightening</i>	1 Pekerja
Juli	<i>Material Handling</i>	Tergores/tersayat material lembar baja	1 Pekerja
	<i>Straightening Process</i>	Tangan terjepit mesin <i>straightening</i>	1 Pekerja

Bulan	Aktivitas Kerja	Potensi Bahaya	Jumlah Kecelakaan
Agustus	<i>Cutting Plat Process</i>	Terkena paparan asap	1 Pekerja
September	<i>Material Handling</i>	Tertabrak sling crane	1 Pekerja
	<i>Fit Up Process</i>	Terkena radiasi sinar ultraviolet dan inframerah	1 Pekerja
	<i>Welding Process</i>	Tangan terjepit mesin welding	1 Pekerja
Oktober	<i>Cutting Plat Process</i>	Mata terpercik gram	1 Pekerja
	<i>Fit Up Process</i>	Tergores/tersayat material lembar baja	1 Pekerja
	<i>Straightening Process</i>	Tangan terjepit mesin <i>straightening</i>	1 Pekerja
November	<i>Material Handling</i>	Tergores/tersayat material lembar baja	1 Pekerja
	<i>Cutting Plat Process</i>	Terpercik serpihan besi/sisa material (scarp)	1 Pekerja
	<i>Fit Up Process</i>	Tergores/tersayat material lembar baja	1 Pekerja
	<i>Welding Process</i>	Mata terpercik gram	1 Pekerja
	<i>Straightening Process</i>	Tangan terjepit mesin <i>straightening</i>	1 Pekerja
Desember	<i>Cutting Plat Process</i>	Tergores/tersayat material lembar baja	1 Pekerja
	<i>Fit Up Process</i>	Mata terpercik gram	1 Pekerja
	<i>Welding Process</i>	Tangan terjepit mesin <i>welding</i>	1 Pekerja

Sumber : Dokumentasi PT. AMGA, 2022

Tabel 1. 2 Data Kecelakaan Kerja Tahun 2022

Bulan	Proses Pabrikasi Baja					Total Kecelakaan (Frekuensi)
	<i>Material Handling</i> (Orang)	<i>Cutting Plat Process</i> (Orang)	<i>Fit Up Process</i> (Orang)	<i>Welding Process</i> (Orang)	<i>Straightening Process</i> (Orang)	
Januari	1	0	1	0	1	3 Orang
Februari	0	1	0	1	0	2 Orang
Maret	1	0	0	0	1	2 Orang
April	1	0	1	0	0	2 Orang
Mei	0	0	1	0	0	1 Orang
Juni	0	0	1	1	1	3 Orang
Juli	1	0	0	0	1	2 Orang
Agustus	0	1	0	0	0	1 Orang
September	1	0	1	1	0	3 Orang
Oktober	0	1	1	0	1	3 Orang
November	1	1	1	1	1	5 Orang
Desember	0	1	1	1	0	3 Orang
Total	6 Orang	5 Orang	8 Orang	5 Orang	6 Orang	30 Orang

Sumber : Dokumentasi PT. AMGA, 2022

Dapat dilihat data yang terjadi pada pekerja PT. AMGA pada tahun 2022. Pada PT.AMGA memiliki 46 pekerja dengan 10 pekerja *office* dan 36 pekerja lapangan. Tentu saja, patut mendapat perhatian khusus dari manajemen PT. AMGA untuk meminimalkan kecelakaan yang diakibatkan oleh lingkungan kerja agar kesehatan tempat kerja terjaga dengan baik.

Pada permasalahan di atas, maka peneliti ini mengangkat judul “ANALISIS POTENSI BAHAYA DAN PENGENDALIAN RISIKO PADA PABRIKASI BAJA MENGGUNAKAN METODE *HIRARC* DI PT. AMGA”

1.2 Identifikasi Masalah

Penulisan diatas mengidentifikasi masalah adanya, dapat di identifikasikan suatu masalah yang timbul sebagai berikut :

1. Terdapat potensi bahaya kerja pada area pabrikan baja yang lalai.
2. Masih banyaknya faktor-faktor yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja.
3. Belum adanya metode yang digunakan untuk meminimalisir kecelakaan kerja pada area pabrikan baja.
4. Belum adanya penelitian tentang K3

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan pemaparan latar belakang diatas dapat kita simpulkan bahwa permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah :

1. Apa saja penyebab kecelakaan kerja yang terjadi pada area pabrikan baja?
2. Berapakah nilai risiko pada tiap – tiap proses pabrikan baja dengan menggunakan metode Hirarc ?
3. Bagaimana cara pengendalian bahaya dan resiko pada proses pabrikan baja?

1.4 Batasan Masalah

Agar pembahasan masalah yang dilaksanakan lebih terarah dan tidak menyimpang dari penyusunan dan pencapaian tujuan yang diharapkan, maka batasan masalah yang dianalisis adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada bagian pabrikan baja saja, dan hanya kepada daerah kerja yang memiliki kecelakaan kerja.
2. Data yang diambil hanya data pabrikan baja.
3. Hanya menggunakan metode HIRARC.
4. Waktu pelaksanaan penelitian ini berlangsung pada bulan Januari 2023 di PT. AMGA

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dilakukanya penelitian, yaitu :

1. Mengidentifikasi kecelakaan kerja yang terjadi di bagian pabrikasi baja dengan menggunakan metode hirarc.
2. Untuk mengetahui hasil dari metode hirarc berdasarkan penilaian risk level
3. Mengetahui dan mengusulkan tindakan pengendalian bahaya dan risiko pada proses pabrikasi baja

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang diperoleh pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Manfaat Bagi Peneliti

- a. Memberikan pengetahuan tentang mencari resiko bahaya dalam suatu pekerjaan dengan metode hirarc.
- b. Menambah wawasan bagi peneliti untuk menerapkan ilmu keselamatan dan kesehatan kerja dan sebagai contoh bagaimana melakukan penelitian serupa.

2. Manfaat Bagi Perusahaan

- a. Dari hasil yang didapat penelitiin yaitu menjadi acuan perbaikan dalam melaksanakan pengawasan terhadap kesehatan pekerja dan meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja.
- b. Dapat Mengetahui bahaya di tempat kerja untuk meminimalkan kecelakaan kerja

3. Manfaat Bagi Universitas

Sebagai sarana informasi atau pemahaman umum kepada universitas mengenai penerapan metode hirarc terhadap kasus menganalisa adanya potensi bahaya kecelakaan kerja dan upaya meminimalisir kecelakaan kerja.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Pelaksanaan kegiatan penelitian di PT. AMGA pada Jln. Pelayangan No. 69 RT.003/RW.002 Kp. Kalenderwak Desa Karang Sari, Kec. Cikarang Timur, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat 17530. Penelitian ini berlangsung pada bulan Januari 2023 di PT. AMGA.

1.8 Metode Penelitian

Pada penelitian ini penulis menggunakan teknik pengumpulan data, adalah sebagai berikut :

1.8.1 Data Primer

1. Observasi

Observasi ini berupa kegiatan pengamatan yang dilakukan penulis terhadap objek yang akan menjadi pembahasan pada penelitian ini di PT . AMGA

2. Wawancara

Sesi tanya jawab yang dilakukan oleh penulis dengan melakukan tanya jawab secara langsung oleh pihak terkait di PT. AMGA. Penelitian ini melakukan wawancara mendalam guna peneliti memperoleh informasi data mengenai potensi bahaya Hazard yang ada pada area pabrikasi baja.

1.8.2 Data Sekunder

Pada data sekunder ini, penulis berkonsentrasi kepada referensi terkait dengan topik yang dibahas dalam penelitian ini, seperti halnya menjadikan jurnal-jurnal terdahulu, pemahaman melalui buku bacaan, serta website terkait dengan penelitian ini.

1.9 Sistematis Penulisan

Dalam memberikan gambaran secara keseluruhan penelitian ini dilakukan sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini penulis memaparkan tentang umum latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, metodologi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Pada Bab ini menyajikan berbagai ide dan dasar teori yang digunakan sebagai landasan teori.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini memberikan penjelasan mengenai metode perolehan data dengan tata cara tertentu dalam menentukan kebenaran.

BAB IV : ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini memaparkan tentang informasi hasil penelitian yang telah didapat dan pembahasan terkait lainnya.

BAB V : PENUTUP

Bab ini memaparka kesimpulan dari hasil penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA