

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada jaman modern ini keselamatan dan kesehatan kerja telah menjadi tuntunan dan kebutuhan umum bagi perusahaan. Keselamatan dan kesehatan kerja juga menjadi sebuah permasalahan yang banyak menyorot perhatian dari berbagai organisasi pada masa sekarang ini, karena hal ini menjadi suatu cakupan atau menyeret beberapa segi permasalahan mulai dari kemanusiaan dan tanggung jawab citra organisasi terkait (Soputan, 2014).

Menurut Sinuhaji (2019) keselamatan dan kesehatan kerja harus dikelola dengan aspek lainnya dalam perusahaan seperti operasi, produksi, logistik, sumber daya manusia, keuangan dan pemasaran. Intervensi dari manajemen berupa upaya terencana dalam mengelolanya agar membantu aspek K3 untuk bisa berjalan seperti apa adanya, serta upaya pencegahan timbulnya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja di perusahaan perlu menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) untuk pekerja.

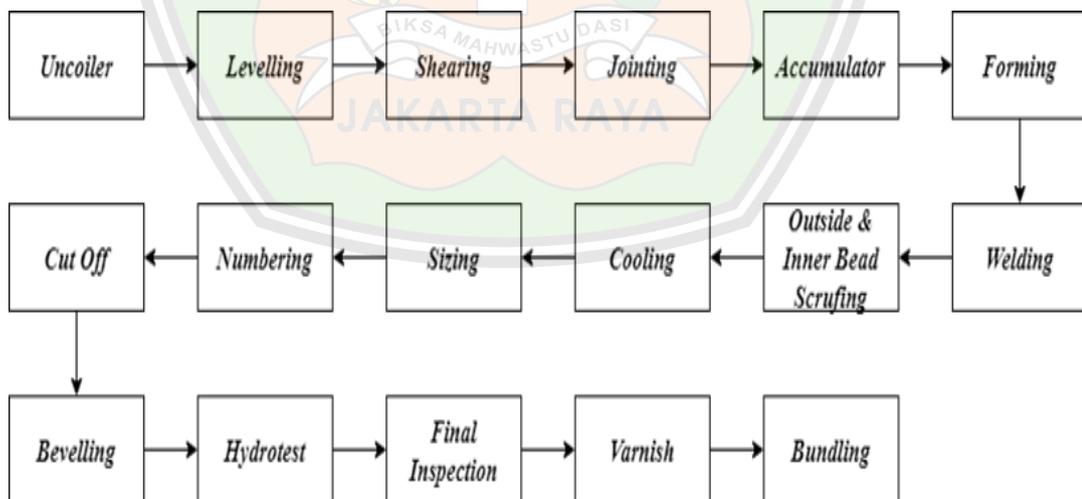
Hazard yang timbul merupakan indentifikasi awal dan sangat berguna untuk mencegah kecelakaan kerja. Analisis risiko kesehatan dan keselamatan kerja di perusahaan, akan sangat membantu terhadap jalannya sebuah produksi. Perusahaan dapat kehilangan jam kerja, bahkan menyebabkan kegiatan produksi terhenti karena salah satu akibat fatal dengan terjadinya kecelakaan kerja. (Ramli, 2010).

Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC) merupakan salah satu metode identifikasi kecelakaan kerja dengan penilaian risiko sebagai salah satu poin penting untuk mengimplementasikan keselamatan dan kesehatan kerja. HIRARC bertujuan untuk mengidentifikasi potensi-potensi bahaya yang terdapat di suatu perusahaan untuk dinilai besarnya peluang terjadinya suatu kecelakaan atau kerugian. (Ghika Smarandana et al., 2021).

PT. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang penyedia pipa baja, yang telah berhasil menempatkan diri sebagai produsen pipa baja terbesar dan terkemuka di Indonesia. Perusahaan ini memiliki total desain kapasitas produksi hingga 310.000 ton per tahunnya. PT. XYZ memproduksi pipa baja untuk berbagai keperluan seperti; media penyalur minyak dan gas bumi, casing & tubing, instalasi air, tiang pancang tiang telepon, tiang listrik, konstruksi bangunan dan berbagai macam keperluan lainnya. Pipa baja tersebut di produksi dalam berbagai jenis dan ukuran, mulai dari ½ inch hingga 24 inch dengan ketebalan mulai dari 1,5 mm sampai dengan 15,9 mm.

PT. XYZ merupakan salah satu perusahaan yang memperhatikan keselamatan dan kesehatan kerja pegawai di area produksi maupun kantor. Namun demikian masih terdapat faktor kecelakaan kerja yang terjadi di area proses produksi, sehingga penulis ingin membantu untuk dapat meminimalisir tingkat kecelakaan kerja yang ada di area proses produksi dengan metode K3 yang telah di dapatkan penulis selama melaksanakan perkuliahan.

Berdasarkan observasi penelitian di PT. XYZ terdapat kasus kecelakaan kerja. Sehingga peneliti merasa tertarik untuk meneliti kesehatan dan keselamatan kerja di PT. XYZ.



Gambar 1. 1 Proses Produksi Pipa Baja

Sumber: PT. XYZ (2022)

Pada Gambar 1. 1 diatas merupakan proses produksi pipa baja di PT. XYZ, dimana para pekerja sering mengalami kecelakaan kerja di area proses produksi pipa baja tersebut. Dapat dilihat kecelakaan kerja yang dialami pekerja yang terdapat pada Tabel 1. 1 Data kecelakaan kerja di area produksi pipa baja sebagai berikut:

Tabel 1. 1 Data Kecelakaan Kerja di Area Produksi Pipa Baja

Tanggal/ Bulan/ Tahun	Aktivitas Kerja	Kecelakaan Kerja	Akibat	Jumlah Kecelakaan
05/06/2022	<i>Uncoiler</i>	Terkena lesatan kawat plat baja	Luka robek, tersayat	1 Kasus
12/06/2022	<i>Forming</i>	Terkena panas pipa roll	Luka bakar, melepuh	1 Kasus
21/06/2022	<i>Bevelling</i>	Tersangkut scrap baja	Luka robek, tersayat	1 Kasus
16/072022	<i>Shearing</i>	Mata terkena gram	Iritasi mata	1 Kasus
	<i>Welding</i>	Terkena scrap baja pada welding	Luka robek, tersayat	1 Kasus
26/07/2022	<i>Jointing</i>	Terkena ujung/ sisi plat yang tajam	Luka robek, tersayat	1 Kasus
09/08/2022	<i>Levelling</i>	Terkena panas plat baja	Luka bakar, melepuh	1 Kasus
	<i>Final Inspection</i>	Tersangkut peralatan kerja	Luka memar, keseleo	1 Kasus
11/09/2022	<i>Outside & Inner Bead Scrufing</i>	Terkena scrap pipa baja	Luka robek, tertusuk	1 Kasus
20/09/2022	<i>Cut-Off</i>	Terkena panas pipa baja	Luka bakar, melepuh	1 Kasus
04/10/2022	<i>Bevelling</i>	Terkena debu gram/ scrap pipa baja	Iritasi mata, gangguan pernapasan	1 Kasus
12/10/2022	<i>Bundling</i>	Terkena lesatan pengikat pipa baja	Luka robek, tersayat	1 Kasus

Tanggal/ Bulan/ Tahun	Aktivitas Kerja	Kecelakaan Kerja	Akibat	Jumlah Kecelakaan
24/10/2022	Pelapisan <i>Varnish</i>	Bahaya bahan kimia	Gangguan pernapasan	1 Kasus
	<i>Sizing</i>	Terjepit pipa roll	Luka memar	1 Kasus
14/11/2022	<i>Shearing</i>	Mata terkena gram	Iritasi mata	1 Kasus
21/11/2022	<i>Levelling</i>	Terkena panas plat baja	Luka bakar, melepuh	1 Kasus
	<i>Bevelling</i>	Tersangkut scrap baja	Luka robek, tersayat	1 Kasus

Sumber: PT. XYZ (2022)

Berdasarkan Tabel 1. 1 Data kecelakaan kerja diatas terdapat 14 kecelakaan kerja yang terdapat pada area proses produksi pipa baja. Dapat dilihat bahwa kecelakaan kerja yang paling banyak terjadi yaitu pada bulan Oktober tahun 2022 sebanyak 4 orang pekerja, dari total keseluruhan kecelakaan kerja selama 6 bulan dari bulan Juni sampai dengan November di PT. XYZ total sebanyak 17 orang pekerja yang mengalami kecelakaan kerja diarea masing-masing aktivitas kerja.

Faktor lingkungan kerja serta perilaku pekerja sendiri yang dapat mendorong munculnya kesalahan dan pelanggaran. Oleh sebab itu peneliti melakukan analisis keselamatan dan kesehatan kerja agar dapat diketahui nilai risiko dari potensi risiko apa saja yang terdapat pada aktivitas kerja yang terdapat pada proses produksi pipa baja dan melakukan usulan pengendalian menggunakan hirarki pengendalian risiko untuk dapat meminimalisir nilai risiko potensi risiko yang ada. Maka peneliti akan melakukan penelitian di PT. XYZ dengan judul.

“Analisis Pengendalian Kecelakaan Pada Proses Produksi Pipa Baja Dengan Metode *Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control* (HIRARC) di PT. XYZ”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas penulis mengidentifikasi masalah yang timbul adanya adalah sebagai berikut :

1. Belum diketahui potensi bahaya dan nilai risiko bahaya yang terjadi di area proses produksi pipa baja.
2. Belum adanya metode pengendalian risiko untuk meminimalisir potensi bahaya di area proses produksi pipa baja.

1.3 Rumusan Masalah

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

1. Bagaimana cara mengetahui identifikasi bahaya dan penilaian risiko dari identifikasi bahaya di area produksi pipa baja?
2. Bagaimana pengendalian risiko yang perlu dilakukan untuk meminimalisir nilai risiko dari identifikasi bahaya di area proses produksi pipa baja?

1.4 Batasan Masalah

Agar penelitian sesuai dengan yang direncanakan, serta lebih jelas dan terarah dari penyusunan dan pencapaian yang diharapkan, maka perlu dibuat batasan masalah sebagai berikut :

1. Penelitian hanya di area proses produksi pipa baja dan data yang digunakan hanya data kecelakaan kerja di area proses produksi pipa baja saja.
2. Dalam pelaksanaan ini tidak dilakukan implementasi penelitian, hanya dibatasi sampai pengajuan usulan.
3. Tidak membahas terkait produktivitas dan dampak ekonomi akibat terjadinya kecelakaan kerja.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dilakukannya penelitian tugas akhir ini, yang ingin dicapai adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui identifikasi bahaya dan penilaian risiko dari identifikasi bahaya di area produksi pipa baja.
2. Untuk mengetahui pengendalian risiko yang perlu dilakukan untuk meminimalisir nilai risiko dari identifikasi bahaya di area proses produksi pipa baja dengan metode *Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control* (HIRARC).

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun beberapa manfaat penelitian yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi Peneliti
Bisa menerapkan apa yang didapat selama menjalani perkuliahan sehingga dapat membantu perusahaan dalam pemecahan masalah disini khususnya dalam hal penentuan Hazard dan penganalisaan tingkat penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja dalam perusahaan dengan menggunakan metode *Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control* (HIRARC).
2. Bagi Perusahaan
Agar mengetahui tingkat *Hazard* dari *equipment* yang ada dilingkungan perusahaan dan dapat mengetahui tingkat implementasi program 5S yang telah dijalankan sebelumnya.
3. Bagi Universitas / Perguruan Tinggi :
Sebagai salah satu wahana terjadinya hubungan antara perguruan tinggi dengan dunia industri terutama dalam usaha menyesuaikan perkembangan yang terjadi di dunia industri dengan ilmu pengetahuan yang didapat dari perkuliahan sehingga dapat menerapkan teori-teori yang didapat, serta dapat membantu dalam pemecahan masalah yang dihadapi oleh dunia industri.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

1.7.1 Tempat Penelitian

Tempat pelaksanaan kegiatan penelitian yaitu pada PT. XYZ di Jalan Raya, RT. 004/ RW. 003, Pejuang, Medan Satria, Kota Bekasi, Jawa Barat 17131.

1.7.2 Waktu Penelitian

Waktu pelaksanaan penelitian ini berlangsung pada bulan September 2022 sampai dengan bulan November 2022 di PT. XYZ.

1.8 Metode Penelitian

Dalam penelitian ini metode penelitian yang digunakan penulis untuk menunjang keberhasilan penelitian yaitu:

1. Data Primer

a. Wawancara

Teknik penelitian ini dengan melakukan wawancara tanya jawab secara langsung kepada beberapa karyawan PT. XYZ khususnya pada bagian proses produksi agar diperoleh informasi data-data yang dibutuhkan mengenai risiko potensi bahaya yang ada.

b. Observasi

Teknik penelitian ini berupa hasil pengamatan observasi penulis secara langsung yang dilakukan terhadap objek yang akan menjadi pembahasan dalam penelitian ini.

2. Data Sekunder

Pada data sekunder ini, peneliti berkonsentrasi kepada referensi yang relevan dengan masalah yang dibahas pada penelitian ini, seperti halnya menjadikan jurnal-jurnal terdahulu, pemahaman melalui buku bacaan, serta website terkait dengan penelitian ini.

1.9 Sistematika Penulisan

Pada dasarnya sistematika penulisan berisikan gambaran secara keseluruhan mengenai uraian yang akan dibahas pada masing-masing bab sehingga dalam setiap bab akan memiliki pembahasan topik tersendiri. Adapun sistematika penulisan dari tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini berisi tentang latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metodologi penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini dibahas mengenai dasar-dasar teori yang digunakan untuk mengolah dan menganalisa data-data yang telah diperoleh dari pelaksanaan penelitian ini, teori yang digunakan dalam bab ini akan dipakai sebagai landasan penelitian untuk menjalankan penelitiannya.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini dijelaskan tahapan-tahapan yang harus dilakukan dalam melakukan penelitian ini yang digambarkan dalam bentuk *flowchart* dimana tahapan tersebut dapat dijadikan sebagai acuan bagi peneliti untuk menjalankan penelitiannya.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini menyajikan tentang cara pengumpulan data-data dan cara pengolahan data. Sehingga data yang tersaji merupakan data yang akurat diolah menggunakan metode secara keilmuan.

BAB V : PENUTUP

Dalam bab ini menyajikan kesimpulan dan saran dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan juga memberikan saran-saran kepada pihak yang berkepentingan.

DAFTAR PUSTAKA