

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Hampir semua pekerjaan manusia telah dibantu oleh alat-alat yang dapat memudahkan pekerjaan manusia, contohnya mesin. Produktivitas akan semakin meningkat, disamping kualitas yang semakin baik dan standar. Mesin dapat membuat keuntungan yang cukup besar bagi penggunanya, namun dapat juga membuat kerugian karena mesin itu sewaktu-waktu dapat rusak, meledak atau terbakar. Rusaknya mesin atau meledak ataupun terbakar disebut dengan kecelakaan kerja. Akibat dari kecelakaan kerja pihak perusahaan akan mengalami kerugian yang besar. Kecelakaan bukan hanya disebabkan oleh alat-alat kerja tetapi juga disebabkan oleh kecenderungan pekerja untuk celaka (*accident*). Seiring perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi canggih serta munculnya inovasi baru di bidang teknik produksi, agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas tinggi setiap perusahaan bersaing dalam memberdayakan sumber daya manusia. Sumber daya manusia sebagai karyawan tidak lepas dari masalah yang berkaitan dengan keselamatan dan kesehatan kerja yang dapat menumbuhkan semangat kerja pada karyawan. Oleh karena itu perusahaan perlu memberikan perhatian khusus kepada karyawannya dalam melakukan pekerjaan.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien, dan efektif.

Pelaksanaan K3 tidak hanya merupakan tanggung jawab pemerintah, tetapi juga merupakan tanggung jawab semua pihak, khususnya pelaku industri. Tujuan dalam penerapan K3 itu sendiri sebenarnya adalah meningkatkan kesadaran dan ketaatan pemenuhan terhadap norma, meningkatkan partisipasi semua pihak untuk optimalisasi

pelaksanaan budaya di setiap kegiatan usaha dan terwujudnya budaya masyarakat Indonesia

CV. Taruna Teknik adalah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi proses baja ringan. Dalam 12 bulan angka kecelakaan kerja mencapai 23 pekerja, diantaranya kecelakaan ringan sampai kecelakaan berat mungkin ada beberapa faktor yang mempengaruhi kecelakaan kerja tersebut, penyebab kecelakaan yang terjadi pada saat proses perakitan baja ringan. Dengan ini peneliti ingin membuat usulan agar kecelakaan kerja di proses perakitan baja ringan bisa berkurang. Berikut ini data tabel kecelakaan kerja tahun 2019.

Tabel 1.1 Kecelakaan kerja proses perakitan baja ringan
Periode Januari 2019 – Desember 2019

No	Bulan	Data Kecelakaan Kerja (Pekerja)	Kerugian material
1	Januari	3	Atap baja ringan
2	Februari	2	Dynabolt baja ringan
3	Maret	2	Reng dan sekrup baja ringan
4	April	1	Atap baja ringan
5	Mei	2	Kanal C dan dynabolt baja ringan
6	Juni	2	Reng baja ringan
7	Juli	3	Sekrup baja ringan dynabolt baja ringan
8	Agustus	2	Kuda-kuda baja ringan
9	September	1	Kanal C
10	Oktober	2	Reng baja ringan
11	November	2	Dynabolt baja ringan
12	Desember	1	Kuda-kuda baja ringan dan atap baja ringan
Jumlah		23	

Sumber : CV. Taruna Teknik (2021)

No	Bulan	Kerugian biaya untuk perawatan pekerja			Total kerugian pengobatan pekerja	Waktu istirahat untuk pekerja yang mengalami kecelakaan kerja
		Tergores baja ringan (pengobatan dan di jahit apabila luka lebar)	Terjatuh (Patah tulang dan luka memar)	Tertimpa baja ringan (luka memar)		
1	Januari	2	0	1	Tertimpa baja ringan Rp100.000-Rp200.000 Tergores baja ringan RP 50.000- Rp100.000	Tertimpa baja ringan (luka memar) 2 hari libur Tergores baja ringan tidak libur
2	Februari	1	1	0	Terjatuh Rp 2.500.000 Tergores baja ringan RP 50.000- Rp100.000	Terjatuh (patah tulang) Libur Pekerja sampai pulih kembali Tergores baja ringan tidak libur
3	Maret	2	0	0	Tergores baja ringan RP 50.000- Rp100.000	Tergores baja ringan 1 hari libur

4	April	0	0	1	Tertimpa baja ringan Rp100.000-Rp200.000	Tertimpa baja ringan 1 hari libur
5	Mei	0	0	2	Tertimpa baja ringan Rp100.000-Rp200.000	Tertimpa baja ringan 1 hari libur
6	Juni	2	0	0	Tergores baja ringan RP 50.000- Rp100.000	Tergores baja ringan (di jahit) 2 hari libur
7	Juli	1	1	1	Tertimpa baja ringan Rp100.000-Rp200.000 Tergores baja ringan RP 50.000- Rp100.000 Terjatuh Rp 2.500.000	Tertimpa baja ringan 1 libur Tergores baja ringan 1 hari libur Terjatuh (patah tulang) Libur Pekerja sampai pulih kembali
8	Agustus	1	1	0	Tergores baja ringan RP 50.000- Rp100.000 Terjatuh Rp 2.500.000	Tergores baja ringan tidak libur Terjatuh (patah tulang) Libur Pekerja sampai pulih kembali
9	September	0	0	1	Tertimpa baja ringan Rp100.000-Rp200.000	Tertimpa baja ringan 1 libur
10	Oktober	2	0		Tergores baja ringan RP 50.000- Rp100.000	Tergores baja ringan tidak libur
11	November	1	0	1	Tertimpa baja ringan Rp100.000-Rp200.000 Tergores baja ringan RP 50.000- Rp100.000	Tertimpa baja ringan 1 libur Tergores baja ringan tidak libur
12	Desember	0	1	0	Terjatuh Rp 2.500.000	Terjatuh (patah tulang) Libur Pekerja sampai pulih kembali

Tabel 1.2 Jumlah data kecelakaan kerja proses perakitan baja ringan
Periode Januari 2019 – Desember 2019

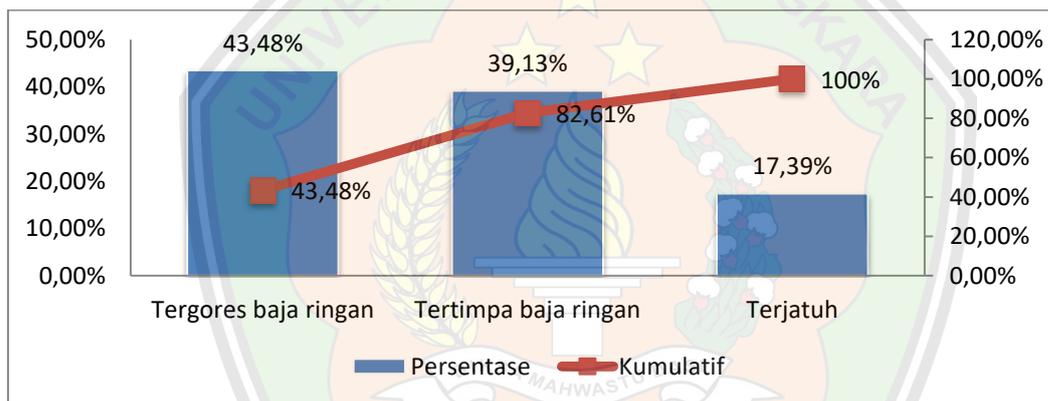
No	Bulan	Data Kecelakaan Kerja (Pekerja)			Total kecelakaan (frekuensi)
		Tergores baja ringan	Terjatuh	Tertimpa baja ringan	
1	Januari	2	0	1	3
2	Februari	1	1	0	2
3	Maret	2	0	0	2
4	April	0	0	1	1
5	Mei	0	0	2	2
6	Juni	2	0	0	2
7	Juli	1	1	1	3
8	Agustus	1	1	0	2
9	September	0	0	1	1
10	Oktober	0	0	2	2

11	November	1	0	1	2
12	Desember	0	1	0	1
Jumlah		10	4	9	23

Sumber : CV. Taruna Teknik (2021)

Dengan melihat beberapa indikasi penyebab adanya bahaya dan risiko yang sudah terjadi maka penulis mendapatkan potensi bahaya dan risiko *nearmiss*, maka dari itu timbul permasalahan tentang keselamatan dan kesehatan kerja bagi karyawan, dimana indikasi permasalahan bahaya dan risiko yang sudah ada karena akan mengakibatkan kerugian serta penurunan produktivitas.

Dari diagram grafik dbawah ini dapat dilihat data kecelakaan kerja persentase nilai tertinggi 43,4% pada kecelakaan tergores baja ringan, pada bulan Januari 2019 sampai dengan bulan Desember 2019.



Gambar 1.1 Diagram Pareto Kecelakaan Kerja Proses Perakitan Baja Ringan

Tabel 1.3 Susunan Wawancara Proses Perakitan Baja Ringan

No	Nama	Jabatan	Tugas
1	Dino Rakan	Mahasiswa	Sebagai meneliti dalam penelitian (Mahasiswa Bhayangkara Jakarta Raya, Fakultas Teknik)
2	Supardi	Ketua	Sebagai jabatan yang tertinggi bertugas dalam mengamati proses perakitan baja ringan di CV. Taruna Teknik

3	Jamali Angga	Pekerja	Sebagai pekerja yang bertugas dalam proses merakit rangka atap baja ringan, juga memberi masukan dan saran
3	Bambang	Pekerja	Sebagai pekerja yang bertugas dalam proses pemeriksaan kerataan tumpuan dan pemberian tanda, juga memberi masukan dan saran
4	Riky Wawan	Pekerja	Sebagai pekerja yang bertugas dalam proses, pemasangan rangka atap pada tumpuan, juga memberi masukan dan saran.
5	Dodit Riko Syaipul	Pekerja	Pemasangan balok nok, pengaku, dan kelengkapan lain, juga memberi masukan dan saran

Sumber: Pengolahan Data (2021)

Berdasarkan data kecelakaan kerja pada bulan Januari dan bulan Desember, penyebab kecelakaan kerja antara lain kurangnya kewaspadaan pekerja, pemakaian APD, dan tidak ada training K3 untuk pekerja, dalam masalah kecelakaan kerja di area proses perakitan baja ringan, harapan perusahaan dan pekerja tidak ada lagi kecelakaan atau *zero accident* kerja di area proses perakitan baja ringan.

Tabel 1.4 Identifikasi bahaya pada bagian proses produksi

No	Tahapan Produksi	Aktivitas Pekerjaan	Potensi Bahaya
1	Merakit rangka atap baja ringan	Pekerja mengukur sesuai ukuran rumah dan merakit rangka atap sesuai ukuran	- Tergores baja ringan

2	Pemeriksaan kerataan tumpuan dan pemberian tanda	Pekerja memanjat untuk mengecek kerataan pada tumpukan dan pemberian tanda pada bagian atas rumah	- Terjatuh
3	Pemasangan rangka atap pada tumpuan	Pekerja memanjat kebagian atap rumah, untuk pemasangan rangka baja ringan sesuai ukuran rumah	- Tergores baja ringan - Terjatuh
4	Pemasangan balok nok, pengaku, dan kelengkapan lain.	Setelah dipastikan tinggi puncak kerangka sama dan kemiringan rata, dipasang kelengkapan rangka atap, dimulai dari balok nok yang menghubungkan puncak kerangka. Untuk menjamin kekuatan struktur harus dipasang batang pengaku (<i>bracing</i>) sebagai pengikat antar kerangka (pada bagian bawah, tengah, diagonal, dan dekat dinding).	- Tergores baja ringan - Tertimpa baja ringan - Terjatuh

Sumber : CV. Taruna Teknik (2019)

Tabel 1.4 diatas mengenai identifikasi bahaya pada bagian proses produksi perakitan baja ringan didapat dari hasil wawancara secara langsung dengan pekerja pada saat istirahat kerja.

Berdasarkan data kecelakaan kerja yang paling banyak terjadi pada bulan Januari dan bulan Desember, penyebab kecelakaan kerja antara lain kurangnya kewaspadaan pekerja, pemakaian APD, dan tidak ada training K3 untuk pekerja, dalam masalah kecelakaan kerja di area proses perakitan baja ringan, harapan CV. Taruna Teknik dan

pekerja tidak ada lagi kecelakaan atau *zero accident* kerja di area proses perakitan baja ringan.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan dari latar belakang, maka dapat diidentifikasi beberapa permasalahan yang nantinya akan dikaji lebih dalam, permasalahan tersebut antara lain :

1. Tingginya kecelakaan kerja di area perakitan baja ringan di CV. Taruna Teknik.
2. Adanya tinggi kecelakaan kerja mempengaruhi produktivitas pekerja.
3. Belum adanya suatu metode pencegahan terjadinya kecelakaan kerja di proses perakitan baja ringan.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas penulis dapat merumuskan masalah penelitian sebagai berikut :

1. Bagaimana mengidentifikasi dan menilai risiko kecelakaan kerja di CV. Taruna Teknik.
2. Bagaimana cara memberikan tindakan perbaikan untuk meningkatkan keselamatan dalam bekerja di proses perakitan baja ringan.
3. Bagaimana cara memberikan solusi pencegahan dengan metode SWIFT pada proses perakitan baja ringan.

1.4 Batasan Masalah

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

1. Hanya menentukan cara faktor pengetahuan akan pentingnya keselamatan kerja.
2. Hanya untuk memberikan tindakan perbaikan untuk meningkatkan keselamatan dalam bekerja di proses perakitan baja ringan di CV. Taruna Teknik.

3. Penelitian dilakukan pada area perakitan baja ringan.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang akan penulis paparkan adalah sebagai berikut :

1. cara mengidentifikasi dan menilai risiko kecelakaan kerja di CV. Taruna Teknik.
2. untuk memberikan tindakan perbaikan untuk meningkatkan keselamatan dalam bekerja di proses perakitan baja ringan di CV. Taruna Teknik.
3. cara memberikan solusi pencegahan dengan metode SWIFT pada proses perakitan baja ringan.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang penulis harapkan adalah sebagai berikut :

1. Bagi Penulis
 - a. Menambah pengetahuan dan wawasan mengenai kenyataan di dunia usaha dibandingkan dengan teori yang didapat di bangku kuliah khususnya tentang program keselamatan dan kesehatan kerja dalam perusahaan.
 - b. Memperoleh pengetahuan tentang keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan.
2. Bagi Akademik
 - a. Sebagai bahan pertimbangan mengevaluasi dalam pembelajaran mengenai keselamatan dan kesehatan kerja atau K3.
3. Bagi Perusahaan
 - a. Pengusaha dapat memberikan penilaian terhadap kinerja karyawan setelah K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) mereka lebih diperhatikan.
 - b. Perusahaan dapat mengembangkan dan menerapkan ilmu pengetahuan sampai seberapa jauh teori-teori yang sudah ditetapkan pada kasus dilapangan sehingga hal-hal yang masih dirasa kurang dapat diperbaiki.

1.7 Tempat dan waktu penelitian

Adapun tempat dan waktu penelitian ini adalah :

1. Tempat

Jl. Raya Kp. Pondok Soga RT. 003/002 Desa Pantai Hurip Kecamatan Babelan Kabupaten Bekasi - Jawa Barat.

2. Waktu

Waktu penelitian mulai Januari 2019 sampai dengan Desember 2019.

1.8 Metodologi Penelitian

Adapun metodologi penelitian yang penulis lakukan yaitu :

1. Data Primer

Data yang didapat dalam penelitian ini dari hasil wawancara langsung pada karyawan perusahaan, dari data-data tertulis perusahaan, dan dari pengamatan langsung penulis di lingkungan kerja.

Metodologi penelitian primer

a. Observasi

Penelitian ini dilakukan dengan pengamatan langsung terhadap kegiatan-kegiatan yang dilakukan di area proses pemasangan bajaringan di CV. Taruna Teknik

b. Wawancara

Yaitu melakukan wawancara langsung kepada karyawan lalu memberikan lembar pertanyaan yang harus diisi langsung oleh responden untuk keperluan data penelitian.

2. Data Sekunder

Data ini didapat dari buku-buku, *website* ilmiah, jurnal dll.

1.9 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan pada karya ilmiah ini adalah sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode pengumpulan data dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Yang berisi tentang teori-teori yang mendasari penelitian, pemecahan masalah yang akan dibahas, serta beberapa penelitian yang telah dilakukan oleh peneliti-peneliti sebelumnya.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan cara tertentu dan kegunaan tertentu, sehingga penelitian didasarkan pada ciri-ciri keilmuan yaitu rasional, empiris dan sistematis.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Merupakan bab yang 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

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

DAFTAR PUSTAKA