

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan suatu sarana yang melindungi berbagai aspek dalam perusahaan baik karyawan, perusahaan, lingkungan sekitar perusahaan dan masyarakat sekitar dari bahayanya kecelakaan akibat bekerja. Perlindungan tersebut merupakan hak asasi yang wajib dipenuhi oleh perusahaan. Indonesia sebagai negara yang masih mengandalkan sektor industri sebagai penyumbang devisa negara juga berpotensi mempunyai persoalan kesehatan kerja di industri. berdasarkan data *International Labour Organization* (ILO) tahun 2013, 1 pekerja di dunia meninggal setiap 15 detik karna kecelakaan kerja dan 160 pekerja mengalami sakit akibat kerja. Tahun sebelumnya ILO mencatat angka kematian dikarenakan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja (PAK) sebanyak 2 Juta kasus setiap tahun. Di Indonesia sendiri menurut data penyelenggara jaminan social (BPJS) ketenagakerjaan di Indonesia telah terjadi 105.182 kasus kecelakaan kerja sampai akhir tahun 2015, dimana 2.375 kasus dari total jumlah kecelakaan kerja ialah kasus kecelakaan berat yang mengakibatkan kematian.

Pelaksanaan K3 merupakan tanggung jawab semua pihak, khususnya pelaku industri. dalam penerapan K3 itu sendiri sebenarnya adalah meningkatkan kesadaran dan ketaatan pemenuhan terhadap norma K3, meningkatkan partisipasi semua pihak untuk optimalisasi pelaksanaan budaya K3 disetiap kegiatan usaha dan terwujudnya budaya K3 masyarakat Indonesia.

Dengan semakin tingginya angka persaingan dan beban permintaan yang terus bertambah oleh konsumen sebagian besar perusahaan mengembangkan permesinan dan peralatannya dengan mesin berteknologi tinggi dengan permesinan berteknologi tinggi diharapkan produksi yang dihasilkan akan maksimal, tetapi mesin yang berteknologi dapat pula membahayakan bagi karyawan. Kurangnya pengetahuan dan kecerobohan oleh karyawan dapat menimbulkan kecelakaan kerja

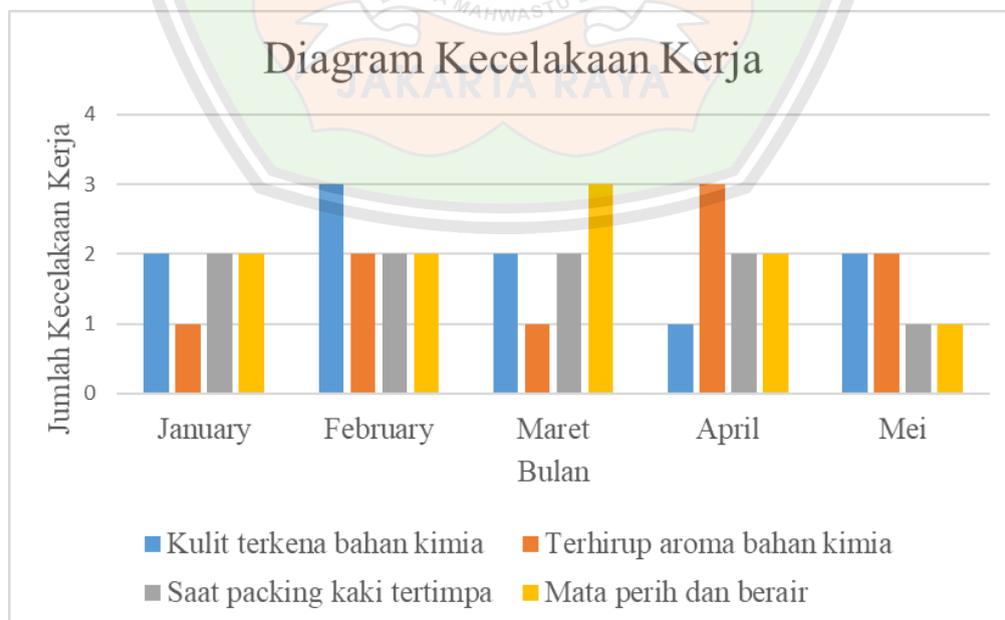
yang sangat fatal. Oleh karena itu proses pengawasan akan keandalan peralatan dan kelancaran proses permesinan juga bertujuan untuk menjaga keselamatan bagi pekerja, sehingga pengendalian dan pengawasan akan Keselamatan dan Kesehatan Kerja menjadi perhatian utama bagi setiap perusahaan.

PT. XYZ salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri kimia yang membuat cat tembok berbahan dasar kimia. Berbagai macam kecelakaan kerjadi yang terkecil hingga yang terbesar sangatlah mungkin terjadi karena untuk *safety* itu sendiri sangatlah minim, lokasi penelitian ini berada di area proses produksi lebih tepatnya pada bagian *Tinting, Shaker, Pengeringan, Spectro, Palet*. berikut tabel kecelakaan kerja selama 5 bulan periode 2020 :

Tabel 1.1 Tabel Kecelakaan Kerja Selama 5 Periode 2020

Jenis Kecelakaan	January	February	Maret	April	Mei	Tingkat Kecelakaa	Penyebab Kecelakaan	Waktu Yang
Kulit terkena bahan kimia	2	3	2	1	2	Cidera Berat	Tidak menggunakan	20 Menit
Terhirup aroma bahan kimia	1	2	1	3	2	Cidera Berat	Tidak menggunakan APD	15 Menit
Saat packing kakitertimpa	2	2	2	2	1	Cidera Berat	Vakumyang kurang kuat	25 Menit
Mata perih dan berair	2	2	3	2	1	Cidera Berat	Tidak menggunakan APD	20 Menit

Sumber : PT. XYZ, 2020



Gambar 1.1 Diagram Kecelakaan Kerja di PT. XYZ

Sumber : Hasil Perhitungan Penulis, 2020

Tabel 1.2 Kecelakaan Kerja Perhari

Waktu Kejadian	Jenis Kecelakaan Kerja	Hasil Produksi (Per unit)
06-Jan-20	Kulit terkena bahan kimia	200
09-Jan-20	Kaki tertimpa ember	200
13-Jan-20	Mata perih dan berair akibat uap	160
15-Jan-20	Kaki tertimpa ember	165
17-Jan-20	Terhirup aroma bahan kimia	170
20-Jan-20	Mata perih dan berair akibat uap	175
23-Jan-20	Kulit terkena bahan kimia	210
03-Feb-20	Terhirup aroma bahan kimia	175
05-Feb-20	Kaki tertimpa ember	145
11-Feb-20	Mata perih dan berair akibat uap	150
14-Feb-20	Kulit terkena bahan kimia	140
17-Feb-20	Terhirup aroma bahan kimia	130
20-Feb-20	Kaki tertimpa ember	155
24-Feb-20	Kulit terkena bahan kimia	110
26-Feb-20	Mata perih dan berair akibat uap	115
28-Feb-20	Kulit terkena bahan kimia	165
02-Mar-20	Terhirup aroma bahan kimia	165
04-Mar-20	Mata perih dan berair akibat uap	178
06-Mar-20	Kaki tertimpa ember	155
10-Mar-20	Kulit terkena bahan kimia	165

Waktu Kejadian	Jenis Kecelakaan Kerja	Hasil Produksi (Per unit)
12-Mar-20	Mata perih dan berair akibat uap	145
16-Mar-20	Kaki tertimpa ember	156
18-Mar-20	Kulit terkena bahan kimia	160
25-Mar-20	Mata perih dan berair akibat uap	155
03-Apr-20	Kulit terkena bahan kimia	145
06-Apr-20	Terhirup aroma bahan kimia	166
09-Apr-20	Kaki tertimpa ember	133
13-Apr-20	Mata perih dan berair akibat uap	145
16-Apr-20	Terhirup aroma bahan kimia	128
20-Apr-20	Kaki tertimpa ember	176
23-Apr-20	Mata perih dan berair akibat uap	189
28-Apr-20	Terhirup aroma bahan kimia	190
04-Mei-20	Kaki tertimpa ember	220
07-Mei-20	Terhirup aroma bahan kimia	195
11-Mei-20	Kulit terkena bahan kimia	222
13-Mei-20	Mata perih dan berair akibat uap	235
18-Mei-20	Terhirup aroma bahan kimia	195
20-Mei-20	Kulit terkena bahan kimia	213

Sumber : Hasil Perhitungan Penulis, 2020

Dilihat pada tabel 1.2 jika tidak ada tanggal yang tidak dicantumkan maka pada tanggal tersebut tidak terjadi kecelakaan kerja.

Tabel 1.3 Efek Kecelakaan Kerja Pada Produktivitas

Bulan	Hasil Produksi (Perbulan)	Target Produksi (Perbulan)	Efek Kecelakaan kerja pada prduktivitas
Januari	1280	1300	Tidak mencapai target dalam Sebulan
Februari	1285	1300	Tidak mencapai target dalam Sebulan
Maret	1279	1300	Tidak mencapai target dalam Sebulan
April	1272	1300	Tidak mencapai target dalam Sebulan
Mei	1280	1300	Tidak mencapai target dalam Sebulan

Sumber : Hasil Perhitungan Penulis, 2020

Berdasarkan data diatas kecelakaan kerja yang paling banyak pada bulan February 2020, Pada bulan tersebut untuk proses produksi awal tahun banyak mengakibatkan banyak kecelakaan kerja di area produksi. Efek kecelakaan kerja bagi perusahaan diantaranya ada delaynya waktu produksi karna adanya penanganan kecelakaan kerja bagi karyawan dan kurangnya pencapaian target setiap bulannya karena terjadi masalah kecelakaan kerja. Penyebab kecelakaan kerja antara lain kurangnya kewaspadaan, kurangnya APD dan tidak ada training K3 untuk karyawan, dalam masalah kecelakaan kerja di area proses produksi harapan perusahaan dan pekerja adalah tidak adanya kecelakaan atau zero accident kerja di area proses produksi, Diperlukan penelitian pada area proses produksi mengidentifikasi dan meminimalisir kecelakaan kerja. Maka dari latar belakang yang dikemukakan diatas dengan bukti data kecelakaan kerja, Penulis memilih judul skripsi yaitu :

“UPAYA MENURUNKAN TINGKAT KECELAKAAN KERJA PADA AREA PROSES PRODUKSI DENGAN METODE ANALISIS HAZARD IDENTIFICATION RISK ASSESMENT DETERMINING CONTROL (HIRADC)”

1.2. Identifikasi Masalah

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

1. Masih Adanya Kecelakaan kerja pada area proses produksi di PT. XYZ
2. Kecelakaan kerja terjadi di bagian Tinting, Shaker, Pengeringan, Spectro, Palet
3. Belum ada metode untuk menurunkan kecelakaan kerja di PT. XYZ

1.3. Rumusan Masalah

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

1. Bagaimana menurunkan tingkat resiko kecelakaan kerja yang ada di area proses produksi.
2. Bagaimana mengidentifikasi faktor penyebab pada tingkat resiko kecelakaan kerja yang ada di area proses produksi.
3. Bagaimana menerapkan metode HIRADC guna menurunkan kecelakaan kerja di PT. XYZ ?

1.4. Batasan Masalah

Berdasarkan rumusan masalah diatas penulis membuat batasan masalah penelitian sebagai berikut

1. Penelitian dilaksanakan di PT. XYZ
2. Penelitian hanya mengaplikasikan metode HIRADC dan menerapkan pengendalian resiko di area proses produksi.
3. Penelitian hanya di area proses produksi.

1.5. Tujuan Penelitian

Dari masalah di atas, maka tujuan penelitian ini adalah :

4. Menurunkan tingkat resiko kecelakaan kerja yang ada di area proses produksi.
5. Untuk mengetahui faktor penyebab pada tingkat resiko kecelakaan kerja yang ada di area proses produksi.
6. Mengusulkan dan menerapkan pengendalian resiko.

1.6. Manfaat Penelitian

1.6.1. Manfaat Bagi Perusahaan

1. Pengusaha dapat memberikan penilaian terhadap kinerja karyawan setelah K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) mereka lebih diperhatikan.
2. 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.

1.6.2. Manfaat Bagi Mahasiswa

1. 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.
2. Memperoleh pengetahuan tentang keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan.

1.7. Tempat dan Waktu Penelitian

1.7.1. Tempat

Tempat Penelitian ini hanya berada di lingkungan PT. XYZ yang berlokasi di Cibitung Jawa Barat.

1.7.2. Waktu

Waktu penelitian ini berlangsung mulai tanggal 6 Januari 2020 sampai dengan 30 Mei 2020.

1.8. Metode Penelitian

Dalam penelitian ini, penulis menggunakan metode penelitian sebagai berikut:

Metodologi Penelitian Primer

1. Observasi

Penelitian ini dilakukan dengan pengamatan langsung terhadap kegiatan-kegiatan yang dilakukan di area proses produksi di PT. XYZ

2. Wawancara

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

Metodologi Penelitian Sekunder

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

1.9. Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi laporan tugas akhir ini, maka membuat sistematika penulisan yang dibagi menjadi beberapa bab, yaitu :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas, seperti latar belakang, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan skripsi, manfaat kerja praktek, metode penulisan, serta sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Pada bab ini menjelaskan definisi serta konsep yang akan menjadi pondasi dalam penelitian yang akan dilakukan.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan proses untuk mendapatkan data yang akan digunakan untuk keperluan penelitian serta analisis teori mengenai suatu cara atau metode apa yang digunakan oleh peneliti.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini menjelaskan data yang diperoleh peneliti kemudian diolah menjadi suatu pembahasan secara rinci mengenai permasalahan yang terjadi kemudian dapat diketahui hasil dari permasalahan tersebut.

BAB V : PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

