

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perlindungan terhadap pekerja yang dikenal dengan istilah keselamatan dan kesehatan kerja (K3) diatur dalam Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003. Hal ini bertujuan agar pekerja dapat meningkatkan stamina jasmani, kemampuan melaksanakan tugas, dan kesehatan secara umum dengan memanfaatkan keselamatan dan kesehatan kerja. Kepekaan terhadap keselamatan dan kenyamanan di tempat kerja dapat menghasilkan peningkatan produktivitas dan kualitas hasil yang lebih tinggi.

Kecelakaan kerja terus menjadi masalah umum di industri saat ini dan terjadi secara rutin di setiap perusahaan. Namun seiring berjalannya waktu, perusahaan selalu berupaya sebaik mungkin untuk meminimalisir angka kecelakaan kerja dan penyakit kerja.

Perusahaan mulai mewaspadaai adanya kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang dapat mencederai pekerjanya bahkan yang lebih parah lagi dapat menimbulkan korban jiwa bagi pekerjanya. Selain itu kecelakaan kerja dapat mengakibatkan terjadinya keterlambatan dalam melakukan produksi. Oleh karena itu perusahaan memerlukan penerapan metode HIRARC untuk mengidentifikasi dan meminimalisir bahaya serta kecelakaan yang akan terjadi di dalam area kerja.

PT. Maestro Globalindo Presisi mempunyai permasalahan yaitu terjadinya kecelakaan kerja pada proses produksi, berdasarkan pengamatan ada 29 orang pekerja pada bagian produksi yang mengalami kecelakaan kerja seperti tergores potongan plat, tergores mesin potong plat, luka bakar, sesak nafas, terjepit material.

berikut tabel 1.1 di bawah ini menunjukkan data angka kecelakaan kerja selama 6 bulan pada tahun 2022.

Tabel 1.1. Data Kecelakaan Kerja selama periode tahun 2022

No.	Bulan	Jumlah Kecelakaan kerja
1.	Juni	2
2.	Juli	5
3.	Agustus	4
4.	September	6
5.	Oktober	8
6.	November	4
Total		29

Sumber: PT. Maestro Globalindo Presisi

Berdasarkan dari hasil tabel diatas dapat dilihat bahwa kecelakaan kerja selama 6 bulan dari bulan juni sampai dengan bulan November terdapat total kecelakaan kerja sebanyak 29 kejadian. Setiap jenis kecelakaan kerja memiliki matriks risiko yang berbeda, berikut rincian kecelakaan kerja dengan matriks risikonya.

Tabel 1.2. Data kecelakaan kerja bulan Juni sampai dengan November tahun 2022

No	Jenis Kecelakaan	Pekerjaan	Bulan					
			Jun	Jul	Agu	Sep	Okt	Nov
1.	Tergores Potongan Plat	Proses Pemotongan Bahan	1	1	1	2	4	
2.	Tergores Mesin Potong Plat			2		3	1	1
3.	Luka Bakar	Proses Pengelasan	1		1	1	1	2
4.	Sesak Nafas	Proses Pengecatan		1	1		1	
5.	Terjepit Material	Proses Perakitan		1			1	
Jumlah			2	5	3	6	8	3
Total			29					

Sumber: PT. Maestro Globalindo Presisi

Berdasarkan data di atas dapat disimpulkan bahwa kecelakaan kerja dari bulan juni 2022 sampai dengan bulan November 2022 yang paling banyak terjadi kecelakaan kerja yaitu pada bulan Oktober 2022 dengan jumlah kecelakaan yaitu sebanyak 8 kecelakaan. Salah satu kerugiannya adalah pekerja harus diistirahatkan akibat kecelakaan di tempat kerja yang memakan waktu cukup lama. Jika tidak segera diantisipasi akan menyebabkan keterlambatan waktu produksi mesin sangrai kopi dan dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan tersebut.

Tabel 1.3. Tabel Pengaruh kecelakaan kerja terhadap produktivitas produksi mesin sangrai kopi Mozart 3 Kilogram

No.	Jenis Kecelakaan	Waktu	Lokasi Pekerjaan	Akibat kerja yang ditinggalkan
1.	Tergores Plat baja	Juli	Proses Pemotongan	Adanya Keterlambatan 1 hari
2.	Tergores Mesin Potong	September	Proses Pemotongan	Adanya keterlambatan 3 hari
3.	Luka Bakar	Agustus	Proses Pengelasan	Adanya Keterlambatan 3 hari
4.	Sesak Nafas	Oktober	Proses Pengecatan	Adanya Keterlambatan 1 hari
5.	Terjepit Material	Juli	Proses Perakitan	Adanya Keterlambatan 3 hari

Sumber: PT. Maestro Globalindo Presisi

Dengan ini peneliti ingin membuat suatu usulan untuk mengurangi angka kecelakaan kerja pada proses produksi pembuatan mesin sangrai kopi di PT. Maestro Globalindo Presisi dengan menggunakan metode – metode yang tepat untuk mengurangi angka kecelakaan kerja di area lokasi produksi. Dan apabila kecelakaan kerja tersebut tidak ditangani dengan baik atau tidak diberi usulan yang tepat, maka akan memakan korban yang lebih banyak lagi, Perusahaan akan mengalami kerugian yang dikarenakan proses produksi akan berhenti, sehingga target produksi tidak akan terpenuhi.

Berdasarkan latar belakang diatas maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “**Analisa Resiko Kecelakaan Kerja pada Proses Produksi Mesin Sangrai Kopi Mozart 3 Kilogram dengan menggunakan metode HIRARC di PT. Maestro Globalindo Presisi**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Masalah yang dapat diidentifikasi penulis berdasarkan latar belakang meliputi:

1. Masih sering terjadi kecelakaan kerja pada proses pembuatan Mesin Sangrai Kopi.
2. Masih belum adanya tindakan pengendalian dan pencegahan untuk kecelakaan kerja pada proses pembuatan mesin sangrai kopi.

1.3 Rumusan Masalah

Dapat penulis sampaikan bahwa rumusan masalah dalam penelitian ini berdasarkan identifikasi masalah di atas adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana mengidentifikasi jenis – jenis potensi bahaya pada proses pembuatan mesin sangrai kopi dengan metode HIRARC
2. Bagaimana tindakan usulan untuk pencegahan dalam pengendalian potensi bahaya untuk menurunkan tingkat kecelakaan kerja pada pembuatan mesin sangrai kopi dengan metode HIRARC.

1.4 Batasan Masalah

Berdasarkan rumusan masalah diatas, penulis dapat membatasi masalah pada penelitian ini sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya berfokus pada Proses pembuatan mesin sangrai kopi di PT. Maestro Globalindo Presisi.
2. Penelitian ini hanya berfokus pada pengendalian resiko.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rangkaian masalah yang sudah disusun diatas, maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi jenis – jenis potensi bahaya yang akan terjadi pada proses pembuatan mesin sangrai kopi dengan menggunakan metode HIRARC.
2. Memberikan usulan dalam pengendalian potensi bahaya untuk menurunkan risiko bahaya pada proses pembuatan mesin sangrai kopi.

1.6 Manfaat Penelitian

1. Bagi Mahasiswa, sebagai sarana latihan untuk menerapkan ilmu pengetahuan yang telah diberikan dalam masa perkuliahan.
2. Bagi Perguruan Tinggi, mendapatkan tambahan wawasan khususnya yang terkait dalam hal – hal yang terdapat pada pembahasan dan dapat menciptakan hubungan kerjasama yang saling menguntungkan untuk masing – masing pihak yang bersangkutan. Bagi Perusahaan, memberi saran yang bermanfaat sebagai bahan pertimbangan dalam melaksanakan penerapan Analisis HIRARC untuk pencegahan kecelakaan kerja pada proses pembuatan mesin sangrai kopi.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di PT. Maestro Globalindo Presisi yang berlokasi di Kp. Pengasinan Jl. Kapuk 2 RT.004/RW.018 Kelurahan Pengasinan, RT.004/RW.019, Bekasi Timur, Kec.Rawalumbu, Kota Bks, Jawa Barat 17144 dengan waktu berlangsungnya penelitian ini dimulai dari bulan Juni – November 2022.

1.8 Sistematika Penulisan

Gaya penulisan yang terorganisir digunakan untuk membantu penulis dengan cepat menyampaikan ringkasan temuan penelitian:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini mencakup informasi latar belakang, deskripsi masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat melakukan studi, tempat dan waktu semacam ini. Penulis juga menguraikan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini membahas gagasan serta teori tentang keselamatan dan kesehatan kerja (K3).

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini membahas jenis studi, metodologi pengumpulan data, dan kerangka kerja penelitian.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini mencakup pengumpulan data, pemrosesan data, dan hasil analisis data.

BAB V PENUTUP

Bab ini menyajikan temuan perdebatan, analisis data, dan saran berbasis hasil penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Berisi sumber-sumber teori yang berkaitan dengan penelitian, sumber-sumber tersebut bisa didapatkan dari jurnal-jurnal penelitian, buku bacaan dan juga manual book perusahaan.

