

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kemajuan mekanis tampaknya merupakan dunia lain di era modern global, hal ini dapat dilihat dari meluasnya penggunaan perangkat keras produksi. Kemajuan ini juga sejalan dengan risiko penggunaan alat-alat ciptaan yang timbul akibat adanya komunikasi antar alat dan manusia. Interaksi antara manusia dan alat ini dikenal sebagai potensi bahaya. Tempat kerja yang berbeda mempunyai potensi bahaya yang berbeda-beda, tergantung pada jenis dan ukuran industrinya.

Perkembangan cepat dalam ekonomi global saat ini telah mempengaruhi berbagai sektor seperti industri, jasa, properti, pertambangan, transportasi, dan sektor lainnya. Namun, dampak negatif dari kemajuan ini bagi masyarakat Indonesia termasuk bencana seperti kecelakaan, polusi, dan penyakit terkait pekerjaan yang mengakibatkan kematian ribuan orang setiap tahunnya. Kondisi ini disebabkan oleh kurangnya perhatian terhadap keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di kalangan masyarakat (Delvika, 2017). Meskipun demikian, penerapan Undang-Undang Keselamatan Kerja Nomor 1 Tahun 1970 dapat membantu mencegah kecelakaan kerja. Pentingnya menerapkan sistem manajemen dan kesehatan kerja sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang Pedoman Penerapan Sistem K3 untuk memastikan bahwa perusahaan mematuhi Undang-undang Nomor 1 Tahun 1970. Dalam peraturan ini dijelaskan bahwa manajemen bertanggung jawab untuk terus meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja di lingkungan perusahaan.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan upaya yang bertujuan untuk melindungi dan menjaga kesejahteraan para pekerja dengan cara mencegah kecelakaan kerja dan penyakit yang disebabkan oleh pekerjaan (Giananta, Hutabarat, dan Soemanto, 2020). Implementasi yang baik dari sistem K3 sangat penting karena dapat mengurangi angka kecelakaan kerja, sehingga aktivitas perusahaan dapat berjalan lancar tanpa gangguan.

PT. Yazaki Technology Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dalam pembuatan fabrikasi, machinery, electrical, mechanical, service dan general

supplier. PT Yazaki Technology Indonesia tergolong perusahaan kecil dengan jumlah karyawan sebanyak 75 orang. Namun, kurangnya display mengenai K3 dan kurangnya kesadaran dari operator mengenai keselamatan kerja menjadi permasalahan dalam penelitian ini. Hal inilah yang sering kali menimbulkan hilangnya waktu kerja, turunnya produktivitas, kerugian baik materil maupun imateril, dan lain-lain.

Penelitian ini dilakukan menurut data hasil wawancara serta tidak terjadinya kecelakaan dengan skala besar pada area produksi pembuatan *trolley* PT. Yazaki Technology Indonesia. Hal ini mengingat PT. Yazaki Technology Indonesia bergerak dalam bidang konstruksi besi untuk pembuatan *trolley* yang dalam tiap proses kerjanya melalui berbagai tahapan yang memiliki potensi bahaya lebih besar yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja. Dalam hal ini, perusahaan sebaiknya melakukan evaluasi terhadap sistem penerapan keselamatan dan kesehatan kerja.

Penelitian ini menggunakan Metode Identifikasi Bahaya, Penilaian Risiko, dan Pengendalian Risiko (HIRARC). HIRARC merupakan bagian esensial dari sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja yang fokus pada pencegahan dan pengendalian bahaya. Tujuannya adalah untuk mengenali potensi bahaya dan masalah operasional yang berkaitan dengan setiap proses di pabrik, yang bisa timbul akibat ketidaksesuaian dengan tujuan desain proses. Informasi ini nantinya dapat digunakan untuk meningkatkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) di area produksi pembuatan *trolley* PT. Yazaki Technology Indonesia.

Tabel 1.1 Data Kecelakaan Kerja Periode PT. Yazaki Technology Indonesia

Tanggal / Jam (WIB)	Deskripsi Kecelakaan Kerja	Dampak Ke Pekerja	Dampak Ke Perusahaan	Kategori
06 Jan 2022 / 10.17 wib	Kaki tersandung material	Cedera dipergelangan kaki	Proses terhambat 30 menit	Sedang
15 Mar 2022 / 14.38 wib	Jari tangan kanan terjepit alat pengukuran	Luka memar dan berdarah pada area tangan kanan	Proses terhambat 45 menit	Ringan

Tanggal / Jam (WIB)	Deskripsi Kecelakaan Kerja	Dampak Ke Pekerja	Dampak Ke Perusahaan	Kategori
22 Jun 2022 / 11.13 wib	Terkena serpihan besi serta percikan api saat memotong bahan baku	Tangan terkena serpihan api serta tersayat	Kurangnya tenaga kerja	Sedang
17 Des 2022 / 16.46 wib	Tangan terkena material panas saat proses menghaluskan material	Tangan melepuh dan luka berdarah	Proses terhambat 1 jam	Tinggi
03 Feb 2023 / 10.07 wib	Material terjatuh saat diangkat menggukon tangan	Kaki tertimpa material terjatuh	Kurangnya tenaga kerja	Ringan
16 Apr 2023 / 11.33 wib	Terkena caahaya pengelasan	Mata merah dan buram	Kurangnya tenaga kerja	Sedang
23 Jul 2023 / 14.08 wib	Terkena serpihan besi saat proses finishing amplas	Kuli gatal dan iritasi / infeksi	-	Ringan
25 Okt 2023 / 08.43 wib	Terhirup zat kimia dalam proses pengecatan	Gangguan pernafasan	Proses terhambat 45 menit	Tinggi
14 Nov 2023 / 10.13 wib	Kaki tersandung mterial	Cedera di area pergelangan kaki	Proses terhambat 30 menit	Sedang

Sumber : PT Yazaki Technology Indonesia (2024)

Penilaian kategori kecelakaan kerja pada tabel diatas berdasarkan pembagian kategori sebagai berikut :

1. Kecelakaan kerja Ringan
 - Kecelakaan dengan cedera ringan yang tidak mengancam jiwa atau tidak

memerlukan perawatan medis yang mendesak. Contohnya termasuk luka kecil, lecet, memar.

2. Kecelakaan kerja sedang

- Kecelakaan dengan cedera sedang yang memerlukan perawatan medis lebih lanjut dan mungkin absensi dari pekerjaan untuk pemulihan. Contoh cedera sedang mencakup tertusuk besi, luka bakar ringan hingga sedang, atau cedera yang memerlukan perawatan di rumah sakit.

3. Kecelakaan kerja Berat

- Kecelakaan dengan cedera serius yang dapat mengancam jiwa atau menyebabkan cacat permanen. Contoh cedera berat meliputi luka bakar parah, trauma kepala serius, atau cedera tulang belakang yang mengancam kehidupan.

Kecelakaan kerja diklasifikasikan sebagai tingkat keparahan ringan jika dampaknya tidak signifikan atau hanya sedikit berdampak terhadap manusia, proses produksi, properti, atau memerlukan perawatan fisik selama 30 menit hingga 1 jam. Kategori keparahan ringan juga mencakup luka kecil yang dapat ditangani oleh tim P3K dan menyebabkan satu hari kerja hilang atau lebih sedikit. Sedangkan, kecelakaan dikategorikan sebagai tingkat keparahan sedang apabila menyebabkan cedera yang memerlukan penanganan medis sehingga menyebabkan dua hari kerja hilang, yang dapat berdampak merugikan perusahaan baik secara materiil maupun non-materiil.

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 pembuatan *trolley*.
2. Belum adanya metode pengendalian risiko untuk meminimalisirkan potensi bahaya di area proses produksi pembuatan *trolley*.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah dan latar belakang, maka perumusan masalah yang mendasari penelitian ini adalah :

1. Bagaimana cara mengetahui identifikasi bahaya dan penilaian risiko dari identifikasi bahaya di area proses produksi pembuatan *trolley*.
2. Bagaimana pengendalian risiko yang perlu dilakukan untuk meminimalisir nilai risiko dari identifikasi bahaya di area proses produksi pembuatan *trolley*.

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 proese produksi pembutan *trolley* dan data digunakan hanya data kecelakaan di area prose pembuatan *trolley* saja.
2. Dalam pelaksana ini tidak dilakukan implementasi penelitian, hanya dibatasi sampai pengajuan usulan.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dilakukannya penelitian skripsi ini, maka yang ingin dicapai adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui identifikasi bahaya dan penilaian risiko dari identifikasi bahaya di area proses produksi pembuatan *trolley*.
2. Untuk mengetahui pengendalian risiko yang perlu dilakukan untuk meminimalisir nilai risiko dari identifikasi bahaya di area proses produksi pembuatan *trolley* 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 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 atau 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

Penelitian dan pengambilan data hanya dilakukan pada area proses produksi pembuatan *trolley* PT. Yazaki Technology Indonesia yang berlokasi di Jl. Lingkar Cibuntu RT. 001 / RW. 003 Cibuntu, Cibitung Bekasi-17520. Penelitian akan dilaksanakan pada bulan Februari – Agustus 2024.

1.8 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Bagian ini menjelaskan mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, serta susunan penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bagian ini adalah bagian yang berisi tentang dasar teori yang digunakan sebagai referensi dalam penelitian. Pada bab ini dijelaskan mengenai sistem produksi, keselamatan dan kesehatan kerja (K3), alat pelindung diri (APD), *Hazard*

Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC), serta studi-studi terdahulu yang relevan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan mengenai jenis penelitian, teknik pengumpulan data dan pengolahan data, metodologi penelitian, penjelasan kerangka berfikir.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Menguraikan hasil pengolahan data serta analisa berdasarkan teori- teori yang sudah di peroleh dan analisa berdasarkan yang telah dibahas.

BAB V PENUTUP

Menjelaskan ringkasan dari bab-bab sebelumnya, batasan-batasan penelitian, dan rekomendasi untuk perbaikan dalam penelitian mendatang.

DAFTAR PUSTAKA

