

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada dasarnya merupakan hal utama yang harus dipenuhi dalam sistem kerja, baik pada industri besar maupun kecil. Menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman tentunya akan mempengaruhi meningkatnya produktivitas kerja. Program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) memiliki hubungan yang erat antara produktivitas pekerja dengan produktivitas produksi. Oleh karena itu, implementasi K3 yang dijalankan dengan baik dapat meningkatkan produktivitas suatu perusahaan. Selain itu, regulasi dan penegakan kesehatan dan keselamatan kerja yang tidak diimbangi dengan hukum yang tegas dan sanksi yang keras terhadap pekerja yang melanggar dapat menyebabkan kecelakaan kerja yang dapat merugikan pekerja dan perusahaan. Maka dari itu, upaya pencegahan kecelakaan kerja diperlukannya suatu Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3).

Sistem manajemen keselamatan dan Kesehatan kerja merupakan suatu komponen dalam membangun sistematisa suatu *safety culture* pada suatu objek. Menurut peraturan Pemerintah No. 50 Tahun 2012 Bab I Pasal 1 Sistem manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja adalah suatu bagian dari sistem manajemen perusahaan secara keseluruhan dalam rangka pengendalian resiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif. Dalam pelaksanaan K3 memiliki manajemen risiko, yaitu usaha yang dilakukan terstruktur, terperinci, dan sistematis dengan tujuan untuk meminimalkan terjadinya faktor penyebab kecelakaan kerja agar tidak terjadi kecelakaan kerja yang tidak diinginkan. Dalam proses manajemen risiko dilakukan dengan beberapa tahapan seperti, mengidentifikasi risiko dengan ditemukannya semua risiko kerugian dan potensi kerugian secara sistematis dan ini dilakukan dengan *survey* menurut (Nur Ani, 2023)

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dijalankan dengan baik dan terstruktur dapat meminimalkan risiko terjadinya kecelakaan pada saat pekerja melakukan pekerjaannya yang dapat mengakibatkan risiko sakit, cacat

baik secara fisik maupun mental pekerjanya, dan bahkan dapat menyebabkan kematian. Karena itu, Keselamatan dan Kesehatan Kerja adalah hal yang sangat penting dan wajib untuk setiap perusahaan menerapkannya kepada seluruh pekerjanya ketika sedang kerja. Kecelakaan dan penyakit akibat kerja memiliki dampak negatif baik secara langsung dan tidak langsung, tidak hanya pada karyawan tetapi juga pada perusahaan. Secara garis besar definisi keselamatan dan kesehatan kerja tersebut adalah interaksi pekerja dengan mesin atau peralatan yang digunakan ketika mereka melakukan pekerjaannya, interaksi pekerja dengan lingkungan kerja, dan interaksi pekerja dengan mesin dan lingkungan kerja.

PT. X merupakan suatu perusahaan yang memproduksi Genteng Keramik terbesar di kota Tangerang dan sudah berdiri sejak tahun 1997. Dalam melakukan proses produksinya sebuah perusahaan manufaktur tentu akan mengalami berbagai permasalahan baik itu target produksi yang tidak tercapai, cacat produk yang banyak, bahan baku yang sudah berlebihan, bahan jadi yang sampai ke tangan konsumen mengalami keterlambatan, konsumen *complain* produk yang tidak sesuai baik secara desain maupun jumlah, dan bahkan terjadinya kecelakaan kerja. Jenis kecelakaan kerja dapat terjadi, di mulai dari macam jenis kecelakaan kerja ringan hingga jenis kecelakaan kerja berat. Oleh karena itu, hal ini tidak terlepas dari masalah Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dapat mempengaruhi terhambatnya proses produksi.

Kecelakaan kecil atau serius yang dapat merenggut nyawa pekerja, mengurangi faktor-faktor yang menyebabkan kerugian bagi semua pihak memerlukan prosedur dan adanya tindakan dasar serta prinsip-prinsip seperti teknik pengendalian, pencegahan dan mitigasi. Pengambilan data yang dilakukan selama 3 bulan di PT. X, kecelakaan kerja masih sering terjadi padahal PT.X sudah memiliki JSA (*Job Safety Analysis*) pada bagian produksi. Dilihat dari kondisi secara kantornya maupun pabriknya sudah cukup terbilang baik. Tetapi, jika dilihat situasi pabrik secara menyeluruh, terdapat adanya beberapa kekurangan. Seperti kondisi pekerja saat melakukan aktivitas, kondisi ruangan pabrik, pengawasan aktivitas di dalam pabrik, penggunaan alat-alat keselamatan kerja yang digunakan para pekerjanya yang kurang memperhatikan Sistem Manajemen Kesehatan dan

Keselamatan Kerja nya. Dan karena faktor tersebut, sehingga membuat beberapa pekerja melakukan kesalahan kecil yang menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja di PT. X, hal tersebut terjadi maka dapat menimbulkan kerugian terhadap pekerjanya yang mengalami kecelakaan kerja dan juga pihak perusahaan yang dapat menghambat tingkat produktivitasnya.

Oleh karena itu, agar dapat mengidentifikasi terjadinya suatu potensi bahaya pada PT. X, yaitu dengan menggunakan metode *HIRARC (Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control)*. Metode *HIRARC* dibagi menjadi tiga fase atau tahapan yang pertama yaitu, *hazard identification* (identifikasi bahaya), *risk assessment* (penilaian risiko), dan yang terakhir *risk control* (pengendalian risiko). Dalam melakukan kegiatan industri pasti tidak lepas dari terjadinya potensi risiko kecelakaan kerja. Metode *HIRARC* adalah serangkaian proses identifikasi bahaya dalam kegiatan yang dilakukan secara berulang-ulang atau kegiatan yang tidak dilakukan secara berulang-ulang. Metode *HIRARC* ini juga merupakan salah satu cara pencegahan secara tepat untuk menghindari dan meminimalkan risiko yang sedang terjadi dengan menghindari dan meminimalkan risiko kecelakaan kerja, dan merupakan salah satu cara untuk menjamin keselamatan dalam melakukan proses kegiatan pekerjaan.

Pada penelitian ini, dengan mengkaji potensi bahaya yang terdapat pada PT. X dan tinggi nya angka kecelakaan kerja menunjukkan bahwa manajemen risiko menggunakan analisis potensi bahaya, penilaian risiko (*risk assessment*) dengan menggunakan metode *HIRARC (Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control)* dengan maksud tujuan untuk mengetahui bahaya apa saja yang terjadi di PT. X, mengetahui penilaian risiko kecelakaan kerja, dan melakukan pengendalian atas penilaian risiko kecelakaan kerja atau melakukan penilaian kontrol (*risk control*).

Berdasarkan uraian diatas, dengan penerapan metode *HIRARC* diharapkan dapat membantu memberikan rekomendasi perbaikan kepada pihak perusahaan agar mengurangi kecelakaan kerja dan dapat mengurangi kemungkinan bahaya yang terjadi dalam proses produksi. PT. X juga bisa semakin meningkatkan sistem kesehatan dan keselamatan kerja serta kenyamanan dan rasa aman para tenaga

kerjanya saat bekerja. Maka dari itu penulis bermaksud mengambil judul “*Usulan Minimasi Kecelakaan Kerja Pada PT. X Menggunakan Metode HIRARC (Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control)*”

1.2 Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah yang akan dibahas pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui apa saja faktor-faktor penyebab terjadinya kecelakaan kerja yang sering terjadi dan menganalisis Penyebab Akibat Kerja (PAK) dengan memberikan rekomendasi tindakan perbaikan yang dapat mengurangi risiko kecelakaan kerja.
2. Mengidentifikasi bahaya dan menilai risiko yang terjadi dengan menggunakan metode *HIRARC (Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control)*.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui lokasi/tempat, jenis, dan dampak kecelakaan kerja yang terjadi di PT. X.
2. Mengetahui nilai atau skor potensi bahaya dan dampaknya berdasarkan metode *HIRARC* pada PT.X.
3. Mengusulkan atau memberikan upaya-upaya perbaikan berupa penyempurnaan JSA pada PT. X.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dan dapat diperoleh dalam melakukan penelitian ini sebagai berikut:

1. Dapat mengetahui macam-macam jenis kecelakaan kerja dan keselamatan kerja, dapat digunakan untuk mengurangi terjadinya kecelakaan kerja, dan dapat terus meningkatkan keselamatan kerja di PT. X.
2. Pihak perusahaan dapat menerapkan manajemen risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) untuk mengurangi kecelakaan kerja.

3. Dapat dijadikan salah satu bahan acuan untuk dapat menekan angka kecelakaan kerja yang terjadi pada PT. X.

1.5 Batasan Masalah

Pembatas masalah berisi batasan-batasan dari suatu pembahasan agar tidak melebar dan sesuai dengan permasalahan yang sedang dibahas. Adapun batasan masalah nya sebagai berikut :

1. Pengambilan data dilakukan dengan menggunakan metode *HIRARC (Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control)* dan metode *JSA (Job Safety Analysis)*.
2. Periode pengambilan data dilakukan selama 3 bulan mulai dari bulan November 2023 sampai dengan Januari 2024
3. Pengambilan data dilakukan pada bagian produksi di PT. X
4. Rekomendasi atau usulan yang diberikan dari penerapan minimasi jumlah kecelakaan kerja tidak mempertimbangkan biaya.

1.6 Sistematika Penulisan Laporan

Laporan penelitian Tugas Akhir ini memiliki sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab I ini berisi penjelasan mengenai latar belakang masalah yang diteliti di PT. X, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab II ini berisi penjelasan mengenai teori-teori yang relevan dan berkaitan dengan permasalahan yang diteliti dalam Tugas Akhir ini dan juga mendukung pemahaman serta penyelesaian masalah.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab III ini berisi penjelasan mengenai tahapan-tahapan atau langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian Tugas Akhir ini dan metode pengumpulan data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab IV ini berisi penjelasan mengenai pengolahan data dan akan dipaparkan hasil dari pengolahan data tersebut berdasarkan tahapan dengan menggunakan metode *HIRARC (Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control)*.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab V ini berisi penjelasan mengenai pembahasan dan hasil yang didapat dari hasil pengolahan data yang dilakukan pada bab sebelumnya yang telah dilakukan.

BAB VI PENUTUP

Bab VI ini berisi kesimpulan akhir mengenai hasil data-data permasalahan yang telah diteliti dan berisi saran-saran dari hasil penelitian dan pengolahan data tersebut.