

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Pada era industri modern saat ini, keselamatan dan kesehatan kerja (K3) merupakan salah satu aspek penting yang harus diperhatikan dalam setiap industri, termasuk dalam lingkungan produksi. Kecelakaan kerja dapat terjadi akibat berbagai faktor, termasuk penggunaan mesin, bahan kimia, dan lingkungan kerja yang kompleks. Menurut Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor: 03/Men/1998 kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang tidak dikehendaki dan tidak diduga semula yang dapat menimbulkan korban jiwa dan harta benda. *World Health Organization* (WHO) mendefinisikan kecelakaan sebagai suatu kejadian yang tidak dapat dipersiapkan penanggulangannya, sehingga menyebabkan cedera yang nyata (Salam dkk, 2010). Berdasarkan data Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan menunjukkan bahwa jumlah klaim jaminan kecelakaan kerja meningkat secara signifikan, dari 182.835 kasus pada tahun 2019 menjadi 360.635 kasus pada Januari-November 2023 dengan total nilai Rp 2,79 miliar.

Dari hasil data kecelakaan kerja, tercatat di tahun 2022 telah terjadi 44 kali kecelakaan kerja dan 61 kali kecelakaan kerja di tahun 2023. Jadi frekuensi kecelakaan kerja mengalami kenaikan dari 44 ke 61. Monitoring perusahaan terdapat peningkatan potensi kecelakaan kerja, tetapi perusahaan belum pernah melakukan identifikasi bahaya, penilaian risiko, dan pengendalian risiko yang ada pada area produksi. Peningkatan ini menunjukkan urgensi untuk memperhatikan K3 di industri, terutama di sektor-sektor yang memiliki risiko tinggi seperti manufaktur. Kecelakaan tidak hanya berdampak pada kesehatan dan keselamatan pekerja, tetapi juga dapat mengakibatkan kerugian finansial yang besar bagi perusahaan, termasuk biaya pengobatan, kehilangan produktivitas, dan potensi tuntutan hukum.

Industri manufaktur, sebagai salah satu sektor yang paling rentan terhadap kecelakaan kerja, memerlukan strategi efektif untuk mengelola risiko. Area produksi yang melibatkan mesin-mesin berat dan proses yang kompleks, seringkali

menjadi tempat terjadinya kecelakaan kerja. Oleh karena itu penting dilakukannya analisis K3 guna untuk memastikan keamanan dan keselamatan pekerja serta mengidentifikasi area-area yang perlu diperbaiki. Dalam konteks ini, penerapan manajemen K3 yang baik dapat membantu perusahaan dalam mengurangi risiko dan meningkatkan produktivitas.

Gama Steel Solo, sebagai adalah bengkel yang bergerak dibidang manufaktur, mengelola bahan baku seperti besi, tembaga, alumunium, dan stainless steel menjadi berbagai jenis produk seperti: konstruksi baja, rol atap galvalum, cutting laser besi dan tembaga, potong-tebuk plat besi dan stainless steel, serta konstruksi plat. Proses produksi yang melibatkan penggunaan mesin berat dan bahan berbahaya membuat karyawan Gama Steel Solo sangat rentan terhadap kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja yang pernah terjadi di area produksi yaitu seperti tersandung plat besi, sengatan listrik, iritasi pada mata, gangguan pernapasan dan pendengaran, dan kecelakaan kerja lainnya. Hal tersebut menunjukkan bahwa perusahaan ini menghadapi tantangan serius dalam hal K3. Meskipun demikian berdasarkan hasil wawancara dengan manajemen perusahaan dan survei yang dilakukan, menunjukkan bahwa perusahaan belum pernah melakukan analisis risiko bahaya K3 secara sistematis.

Tidak ada catatan bahwa perusahaan telah melakukan identifikasi, penilaian, dan pengendalian risiko bahaya K3 secara sistematis. Berdasarkan data perusahaan, tidak ada bukti bahwa perusahaan telah melakukan analisis risiko bahaya K3 sebelumnya. Dokumen perusahaan juga menunjukkan bahwa perusahaan belum memiliki kebijakan atau prosedur yang terkait dengan analisis risiko bahaya K3. Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan belum memiliki sistem analisis risiko bahaya K3 yang efektif dan terstruktur.

Kurangnya perhatian terhadap K3 di Gama Steel Solo seperti kurangnya tersediaan APD disebabkan oleh mindset yang belum terbentuk, di mana banyak perusahaan masih mengabaikan keselamatan demi efisiensi produksi. Dalam banyak kasus, perusahaan lebih fokus pada peningkatan produktivitas dan pengurangan biaya, sehingga aspek keselamatan sering kali terabaikan. Hal ini berpotensi mengakibatkan peningkatan jumlah kecelakaan kerja, yang pada

gilirannya dapat merugikan perusahaan secara finansial dan reputasi. Kuswana (2014:22) menyatakan kesehatan dan keselamatan tenaga kerja merupakan upaya untuk jaminan keutuhan dan kesempurnaan, baik jasmani maupun rohani tenaga kerja pada khususnya dan manusia pada umumnya, hasil karya dan budaya, juga untuk meningkatkan kesejahteraan tenaga kerja.

Analisis K3 merupakan sebuah proses yang penting dalam industri manufaktur untuk mengidentifikasi bahaya, menilai risiko, dan memberikan rekomendasi pengendaliannya yang efektif. Dalam konteks ini HIRARC merupakan sebuah metode yang efektif untuk melakukan analisis K3 karena dapat mengintegrasikan tiga tahapan penting dalam manajemen risiko (identifikasi bahaya, penilaian risiko, dan pengendalian risiko), dengan penggunaan metode HIRARC perusahaan dapat meningkatkan kesadaran akan bahaya, mengurangi risiko kecelakaan dan meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja dalam rangka perbaikan *production safety* di area produksi. Melalui penggunaan metode HIRARC, penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi bahaya terkait dengan proses produksi, menilai tingkat risiko yang dihadapi, dan memberikan rekomendasi pengendalian yang efektif. Dengan demikian, penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi positif terhadap peningkatan keselamatan dan kesehatan kerja di Gama Steel Solo. Selain itu hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai acuan untuk penelitian lanjutan dalam bidang keselamatan dan kesehatan kerja, serta sebagai panduan bagi perusahaan lain dalam menerapkan praktik K3 yang baik.

Oleh karena itu, penelitian skripsi ini akan membahas tentang **“ANALISIS KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA DALAM RANGKA PERBAIKAN *PRODUCTION SAFETY* DI AREA PRODUKSI”**. Melalui analisis ini, diharapkan dapat diidentifikasi potensi bahaya dan risikonya, serta memberikan rekomendasi perbaikan yang spesifik dan efektif untuk meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja di area produksi. Dengan demikian, penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi positif terhadap peningkatan kesadaran dan implementasi praktik K3 yang baik dalam industri manufaktur, dapat

mengurangi risiko kecelakaan kerja, meningkatkan kesejahteraan pekerja dalam lingkungan produksi dan menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman dan sehat.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa saja bahaya-bahaya potensial yang berada di area produksi?
2. Apa saja penilaian risiko dan akar permasalahan dari bahaya-bahaya yang teridentifikasi pada area produksi tersebut?
3. Bagaimana pengendalian risiko yang dapat diterapkan untuk mengurangi atau mengendalikan bahaya yang teridentifikasi pada area produksi dalam rangka perbaikan *production safety* di Gama Steel Solo?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengidentifikasi bahaya-bahaya potensial pada aktifitas pekerjaan di area produksi Gama Steel Solo.
2. Menilai risiko dan akar permasalahan dari bahaya-bahaya yang teridentifikasi.
3. Memberikan usulan atau rekomendasi pengendalian terkait risiko yang ada untuk meminimalisir potensi terjadinya kecelakaan kerja di area produksi Gama Steel Solo.

## **1.4 Batasan Penelitian**

Penelitian ini dilakukan pembatasan masalah sesuai dengan judul yang diteliti agar permasalahan yang diteliti tidak meluas, untuk itu dalam penelitian ini masalahnya dibatasi pada:

1. Pengambilan data pada penelitian ini dimulai dari bulan Mei-September 2024.
2. Pengamatan dan pengumpulan data dilakukan di ruang lingkup area produksi.
3. Penelitian difokuskan pada analisis potensi bahaya, penilaian risiko, dan pengendalian risiko terhadap tujuh jenis pekerjaan utama di area produksi, yaitu:

- Penerimaan material di *workshop*
- Pengoperasian mesin potong plat
- Pengoperasian mesin tekuk plat
- Pengoperasian mesin las
- Pengoperasian mesin *cutting* laser
- Pengoperasian mesin spandek
- Pengoperasian mesin gerinda

### 1.5 Manfaat Hasil Penelitian

Manfaat penelitian ini dapat digunakan bagi:

1. Bagi Institusi
  - a) Sebagai referensi dan pedoman teknis terutama dalam melakukan Analisis Keselamatan dan Kesehatan Kerja di area produksi.
  - b) Sebagai referensi ilmu dan pengetahuan dalam melakukan Analisis Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja dalam rangka perbaikan *production safety* di area produksi.
2. Bagi Perusahaan
  - a) Hasil penelitian ini diharapkan menjadi masukan dan evaluasi terhadap sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja, sehingga dapat mencegah terjadinya dampak fatal akibat masih adanya resiko yang belum dilakukan pengendalian.
  - b) Sebagai informasi bagi perusahaan khususnya di industri manufaktur yang belum menerapkan Keselamatan dan Kesehatan Kerja terhadap perusahaannya.
3. Bagi Peneliti

Diharapkan dapat meningkatkan wawasan, pengetahuan, dan pengalaman terutama mengenai analisis terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

## **1.6 Sistematika Penulisan**

Berikut ini merupakan sistematika penulisan yang digunakan untuk mempermudah penulisan skripsi:

### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini berisi latar belakang permasalahan yang diteliti, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, serta sistematika penelitian.

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Pada bab ini berisi uraian mengenai tinjauan pustaka yang berisi landasan teori yang berhubungan dengan masalah, penelitian terdahulu, dan kerangka teori sebagai acuan dalam analisa penelitian ini.

### **BAB III METODE PENELITIAN**

Pada bab ini berisi objek penelitian, sumber data, baik data primer maupun sekunder, serta alur atau tahapan metode yang digunakan selama penelitian.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada bab ini berisi mengenai data-data yang dihasilkan serta cara untuk menganalisa data tersebut. Hasil pengolahan data dapat dijabarkan dalam bentuk tabel maupun gambar. Bab ini ialah dasar untuk penulisan bab selanjutnya, yaitu mengenai hasil penelitian.

### **BAB V ANALISA DAN INTERPRETASI HASIL**

Pada bab ini menjelaskan analisis dan hasil dari penelitian yang telah dilakukan.

### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini menjelaskan kesimpulan dari pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan dan menjawab permasalahan yang ada serta memberikan saran perbaikan berdasarkan hasil penelitian.