

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pada perkembangan industri era globalisasi yang semakin pesat ini, perusahaan diuntut untuk meningkatkan kinerja maupun produktivitasnya yang tidak lepas dari kecelakaan kerja. Sehingga prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K₃) dari setiap perusahaan harus mengalami penyesuaian demi tercapainya permintaan pasar yang luas. PT. XYZ yang berfokus pada pembuatan remote tv yang berbahan dasar berupa resin. Kuspradini, dkk (2006) resin merupakan hasil dari eksudasi tumbuhan secara alami atau buatan. Sumber utama pembuatan resin adalah getah berbagai macam pohon, seperti pohon konifer atau pohon kunjung yang dalam proses pembuatannya tidak lepas dari kecelakaan kerja. Resin perlu dibentuk terlebih dahulu dengan menggunakan cetakan atau secara manual sebelum akhirnya dibakar supaya bisa mengeras dan menghasilkan benda yang sudah di cetak sebelumnya sehingga pada saat pengerjaan timbul penguapan yang akan mengganggu kesehatan para pekerja.

Untuk menjaga produktivitas para pekerja, perusahaan harus menerapkan sistem manajemen K₃ yang baik dalam proses produksi. Kecelakaan kerja merupakan suatu kejadian yang tidak dapat dihindari dari suatu proses produksi yang menyebabkan kerugian baik waktu, harta benda, maupun korban jiwa dalam suatu industri atau pekerjaan. Keselamatan dan Kesehatan Kerja sangat penting untuk dilaksanakan pada semua bidang pekerjaan tanpa terkecuali, karena penerapan K₃ dapat mencegah dan mengurangi risiko terjadinya kecelakaan kerja (Haslindah dkk, 2019).

Dalam proses pembuatan, kegiatan para pekerja terlihat cukup berisiko pada saat diadakan observasi dapat dilihat dari data kecelakaan kerja dari tahun 2018-2021.

Tabel 1.1 Data Kecelakaan Kerja (2018-2021)

No	Proses Produksi	Jumlah Kecelakaan	Sumber Hazard	Dampak
1	Material dikeluarkan dari container dan dibawa ke gudang material 	3	Handlift menabrak pada saat pemindahan barang	Kaki terjepit akibat barang bawaan yang berlebihan
2	Material disusun berdasarkan klasifikasi dan raknya 	4	Barang berserakan tidak di susun sesuai dengan klasifikasinya	Tangan terjepit dinding rak, Kaki tertimpa pada saat pemindahan barang
		4	Memindahkan barang secara manual	Tangan terjepit dinding rak, Kaki tertimpa pada saat pemindahan barang
3	Material di bawa ke tempat produksi masing-masing	2	Handlift menabrak pada saat	Kaki terlindas roda pada saat handlift menabrak

Andree Shevchenko. 2023

ANALISIS POTENSI BAHAYA DAN KECELAKAAN KERJA PADA PT. XYZ MENGGUNAKAN METODE HAZARD AND OPERABILITY STUDY(HAZOP)

UPN Veteran Jakarta, UPT. Perpustakaan

[www.upnvj.ac.id – www.library.upnvj.ac.id-www.repository.upnvj.ac.id]

No	Proses Produksi	Jumlah Kecelakaan	Sumber Hazard	Dampak
			membawa barang	
4	Bahan material berupa resin di cetak menjadi hard-case remote 	2	Tidak ada fentilasi udara	Gangguan pernafasan
5	Hard case di print 	2	Tinta panas	Tangan melepuh
6	Bahan material disusun menjadi motherboard	1	Terkena plat besi panas saat menyolder	Tangan melepuh

Andree Shevchenko. 2023

ANALISIS POTENSI BAHAYA DAN KECELAKAAN KERJA PADA PT. XYZ MENGGUNAKAN METODE HAZARD AND OPERABILITY STUDY(HAZOP)

UPN Veteran Jakarta, UPT. Perpustakaan

[www.upnvj.ac.id – www.library.upnvj.ac.id-www.repository.upnvj.ac.id]

No	Proses Produksi	Jumlah Kecelakaan	Sumber Hazard	Dampak
				
7	<p>Bahan material berupa silicon dicetak menjadi rubber (tombol) pada remote</p> 	2	Terkena cetakan panas, Lantai basah	Tangan melepuh, Iritasi mata, Tergelincir
8	<p>Rubber di print</p> 	2	Tinta panas, Lantai basah	Tangan melepuh, Tergelincir

Andree Shevchenko. 2023

ANALISIS POTENSI BAHAYA DAN KECELAKAAN KERJA PADA PT. XYZ MENGGUNAKAN METODE HAZARD AND OPERABILITY STUDY(HAZOP)

UPN Veteran Jakarta, UPT. Perpustakaan

[www.upnvj.ac.id – www.library.upnvj.ac.id-www.repository.upnvj.ac.id]

No	Proses Produksi	Jumlah Kecelakaan	Sumber Hazard	Dampak
9	Perakitan remote 	4	Kurangnya sirkulasi udara	Gangguan pernafasan
10	Produk di kemas dan dimasukkan ke gudang 	4	Handlift menabrak pada saat pemindahan barang	Tertimpa, Terjepit
11	Produk di masukkan ke container untuk di bawa ke distributor 	3	Handlift menabrak pada saat pemindahan barang	Kaki terjepit akibat barang bawaan yang berlebihan

(Sumber: PT. XYZ)

Andree Shevchenko. 2023

ANALISIS POTENSI BAHAYA DAN KECELAKAAN KERJA PADA PT. XYZ MENGGUNAKAN METODE HAZARD AND OPERABILITY STUDY(HAZOP)

UPN Veteran Jakarta, UPT. Perpustakaan

[www.upnvj.ac.id – www.library.upnvj.ac.id-www.repository.upnvj.ac.id]

Kegiatan tersebut mempunyai banyak risiko dalam pengerjaannya, yang sewaktu - waktu akan menimbulkan hazard dan akan menimbulkan kerugian bagi pabrik. Maka langkah preventif untuk mencegah hazard yang terjadi, yaitu dengan membuat identifikasi bahaya dan merekomendasikan solusi untuk mencegah terjadinya hazard, serta melihat kondisi dan suasana dari PT. XYZ tersebut, dengan menggunakan metode HAZOP (Hazard and Operability Study).

HAZOP merupakan pemeriksaan terstruktur dan sistematis dari proses atau operasi kompleks yang direncanakan atau sudah ada untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi masalah yang mungkin mewakili risiko bagi para pekerja atau peralatan. Hazop digunakan sebagai metode untuk meninjau suatu proses atau operasi pada suatu sistem secara sistematis untuk menentukan apakah proses penyimpangan dapat mendorong kearah kejadian atau kecelakaan kerja yang tidak diinginkan (Munawi, 2010). Setelah identifikasi dilakukan kita dapat menganalisis potensi bahaya berdasarkan penilaian berdasarkan kegiatan yang sedang dilakukan oleh pekerja. Untuk setiap kegiatan yang sudah diketahui potensi bahayanya, maka dilakukan pengendalian bahaya agar dapat meminimalisir tingkat risiko kecelakaan dan memperhatikan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di tempat kerja.

1.2. Rumusan Masalah

1. Apa saja yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja terjadi?
2. Bagaimana tingkat risiko kecelakaan kerja pada area produksi?
3. Bagaimana cara memperbaiki atau mengurangi risiko kecelakaan kerja pada area produksi?

1.3. Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi kecelakaan kerja di area produksi.
2. Mengetahui tingkat risiko kecelakaan kerja pada area produksi.
3. Menentukan dan memberikan usulan perbaikan untuk menghilangkan atau mengurangi risiko kecelakaan kerja pada area produksi.

Andree Shevchenko. 2023

ANALISIS POTENSI BAHAYA DAN KECELAKAAN KERJA PADA PT. XYZ MENGGUNAKAN METODE HAZARD AND OPERABILITY STUDY(HAZOP)

UPN Veteran Jakarta, UPT. Perpustakaan

[www.upnvj.ac.id – www.library.upnvj.ac.id-www.repository.upnvj.ac.id]

1.4. Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian yaitu sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan
Memberi informasi untuk perusahaan agar dapat mencegah kecelakaan kerja dalam bekerja sehingga tidak terjadi hal yang tidak diinginkan.
2. Bagi Perguruan Tinggi
Dapat dijadikan acuan yang dapat digunakan oleh peneliti lain dalam melakukan penelitiannya yang bersangkutan dengan K₃ (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) dengan menggunakan metode *Hazard and Operability Studies (HAZOP)*.
3. Bagi Peneliti
Dapat mengambil keputusan pada saat menganalisis sebuah kasus di sebuah tempat kerja dan dapat mengimplementasikan ilmu dari matakuliah K₃.

1.5. Batasan Masalah

Agar penelitian ini tidak menyimpang dari hal yang diteliti, maka ditentukan batasan masalah yaitu dilakukan di bidang produksi PT. XYZ.

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan untuk penelitian ini dibuat untuk mempermudah permasalahan yang terjadi dengan penjabaran yang singkat mengenai gambaran dari penelitian yaitu:

BAB I PENDAHULUAN

Bab pendahuluan dijelaskan mengenai latar belakang dari penelitian ini dilakukan, perumusan masalah lalu tujuan penelitian ini dilakukan, manfaat dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini memuat teori-teori yang digunakan dalam penelitian ini dan metode yang digunakan untuk membantu peneliti dalam menyelesaikan masalah yang ada dalam penelitian ini.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini berisikan tentang pengumpulan data yang digunakan untuk menyelesaikan masalah berdasarkan metode-metode yang digunakan.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini ditampilkan data yang didapatkan secara langsung, observasi dan wawancara ke tenaga kerja bagian produksi. Kemudian membahas hasil penelitian dengan melakukan perhitungan dari data yang diperoleh.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini diuraikan mengenai hasil penelitian dan rekomendasi untuk perbaikan.