

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Permasalahan

Meningkatnya ilmu pengetahuan dan teknologi dimasa sekarang menjadikan dunia industribersaingan melakukan efisiensi dan meningkatkan produktivitas dengan penggunaan kehandalan alat-alat produksi canggih. kecanggih peralatan yang digunakan besar pula potensi bahayanya yang mungkin terjadi dan semakin besar pula kecelakaan kerja yang ditimbulkan apabila tidak dilakukan pengamanan dan pengendalian sebaik mungkin. Potensi bahaya yang selanjutnya dapat disebut sebagai hazard tersebut menjadi permasalahan bagi setiap perusahaan. Apabila *hazard* tersebut tidak dikendalikan dengan tepat akan menyebabkan kelelahan, sakit, cedera, dan bahkan kecelakaan yang serius. Hampir tak ada tempat kerja yang sama sekali bebas dari sumber bahaya. Keselamatan dan kesehatan kerja adalah hal yang penting untuk perusahaan, sebabnya akibat kecelakaan dan penyakit kerja bisa menjadi hal yang tidak menguntungkan untuk karyawan, selain itu juga merugikan bagin perusahaan baik kerugian secara langsung atau tidak langsung.

CV. Iso Raber adalah perusahaan *make to order* yang berjalan di bidang produksi *compound* untuk vulkanisir ban. Kegiatan produksi pembuatan *compound* pada CV. Iso Raber dilakukan oleh devisi produksi, dimana pada devisi ini terdapat 3 jenis mesin produksi yaitu Knender, Open Mill dan Extrud. Setiap mesin tersebut memiliki aktifitas kegiatan yang berbeda-beda pada setiap tahapan pekerjaannya. Mesin Knender memiliki kegiatan dalam proses pencampuran bahan pembuatan kompon, Mesin Open Mill memiliki kegiatan dalam penggilingan dan pemadatan bahan yang sudah dicampur kemudian dibentuk lembaran-lembaran *compound* yang belum jadi, dan Mesin Extrude memiliki kegiatan membentuk ukuran kompon sesuai dengan order.

Seluruh kegiatan produksi *compound* yang dilakukan memiliki bermacam-macam alat kerja dan mesin, dan banyak pulahubungan antara aktivitas pekerja dengan peralatan kerja. Melihat dari studi pendahuluan yang sudah

dilaksanakanyaitu melalui pengamatan diCV. Iso Raber belum ada suatu departemen bagian khusus yang menangani kesehatan dan keselamatan kerja (K3) serta sama sekali tidak pernah dilakukan identifikasi analisa risiko dibagian produksi,oleh karena itu tidak dapat diketahui apa saja faktor bahaya dan risiko yang ada dibagian tempat produksi. Hal ini akan berpotensi mengakibatkan terjadinya suatu kecelakaan kerja baik bersifat ringan maupun cukup serius yang mengancam keselamatan pekerja/operator dan mengakibatkan kerugian yang besar untuk perusahaan.

Berdasarkan permasalahan bencana kerja di atas, maka perlu dilakukan analisa risiko keselamatan dan kesehatan kerja dibagian produksi CV. Iso Raber yang dimulai dengan melakukan indentifikasi risiko dan menentukan tingkat risiko keselamatan kerja dari setiap tahapan kegiatan pembuatan *compound*. Proses identifikasi risiko di tempat produksi dilakukan dengan menggunakan JSA (*Job Safety Analysis*). Alasan peneliti memilih identifikasi risiko menggunakan *Job Safety Analysis* karena salah satu keuntungan dari JSA adalah menyusun prosedur kerja yang benar yang mencakup hal seperti: mempelajari dan membikin laporan setiap tahapan pekerjaan, identifikasi bahaya pekerjaan yang sudah ada atau potensi (baik kesehatan maupun keselamatan), dan menetapkan jalan terbaik untuk mengurangi dan menghilangkan bahaya.

Setelah melakukan indentifikasi risiko dan potensi bahaya menggunakan JSA (*Job Safety Analisis*), kemudian dilakukan analisis risiko untuk mengetahui nilai dan tingkat risiko pada setiap tahapan kerja. Menurut *Austalian Standard/ New Zealand Standard (AS/NZS) 4360 (2004)*, terdapat tiga metode analisis risiko yaitu analisis kualitatif, analisis semi kuantitatif, dan analisis kuantitatif. Metode analisis risiko yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis risiko semi kuantitatif. Alasan pemilihan metode analisis risiko semi kuantitatif adalah karena data-data yang di perusahaan tidak lengkap dan tidak ada *record* data dari perusahaan. Tujuan akhir dari penelitian ini adalah memperoleh indentifikasi bahaya kerja untuk dapat menilai risiko kerja dan selanjutnya melakukan pengendalian risiko kerja menggunakan hirarki pengendalian risiko.

1.2 Perumusan Masalah

Mengacu pada latar belakang yang telah diuraikan diatas maka dapat diambil rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana mengidentifikasi risiko memakai metode (JSA).
2. Bagaimana melakukan perhitungan nilai risiko yang terjadi memakai analisis risiko Semi Kuantitatif AS/NZS 4360:2004.
3. Bagaimana mengetahui tindakan pengendalian bahaya pada bagian produksi CV. Iso Raber

1.3 Pembatasan Masalah

Dalam penelitian ini terdapat beberapa batasan masalah yaitu sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada operator yang bekerja dibagian produksi di CV. Iso Raber yaitu pada tahapan proses produksi.
2. Metode yang di gunakan adalah *Job Safety Analysis* (JSA) dengan pendekatan analisis risiko Semi Kuantitatif AS/NZS 4360:2004 dalam mengetahui nilai dan peringkat risiko.
3. Penelitian hanya pada jenis pekerjaan pada lini produksi bukan lingkungan kerjanya.
4. Data yang diambil berdasarkan wawancara dan observasi.

1.4 Tujuan Penelitian

Mengacu dari latar belakang dan perumusan masalah yang telah diuraikan, maka tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi risiko pada bagian produksi CV. Iso Raber memakai metode JSA
2. Menghitung sekor risiko yang terjadi dilini produksi CV. Iso Raber menggunakan analisi risiko Semi Kuantitatif AS/NZS 4360:2004.
3. Rekomendasi perlakuan pengendalian bahaya pada bagian produksi CV. Iso Raber.

1.5 Sistematika Penulisan

Penulisan penelitian ini menggunakan format yang berdasarkan pada sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULIAN

Bab ini berisi latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan.

BAB II STUDI PUSTAKA

Bab ini berisi dasar teori tentang kecelakaan kerja (definisi, penyebab, akibat, klasifikasi), risiko (definisi, jenis), manajemen risiko (tujuan, manfaat), *Job Safety Analysis* (JSA), analisis risiko semi kuantitatif berdasarkan AS/NZS 4360:20004 yang dijadikan sebagai tinjauan literature dalam penelitian ini.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisikan uraian langkah-langkah penelitian yang dilakukan saat melakukan penelitian dari awal sampai akhir.

BAB IV PENGUMPULAN DATA DAN PENGELOLAHAN DATA

Bab ini berisi data-data yang diambil selama penelitian, selain itu juga dilakukan pengolahan data yang digunakan untuk menganalisis permasalahan dengan menggunakan metode yang ditentukan.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini mengulas hasil dari pengolahan data yaitu analisis dan identifikasi risiko menggunakan metode JSA, kemudian menentukan skor risiko berdasarkan identifikasi risiko yang telah dilakukan memakai analisis risiko semi kuantitatif AS/NZS 4360:2004 serta mengasih rekomendasi perlakuan pengendalian risiko memakai hierarki pengendalian bahaya.

BAB VI PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari analisis dan pembahasan yang telah dilakukan serta saran berdasarkan kesimpulan yang dapat direkomendasikan untuk perusahaan.