

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan program untuk mencegah atau mengurangi bahaya dan risiko. Mencegah kemungkinan sakit akibat kerja, kecelakaan dan kerugian lain dampak dari kecelakaan kerja. dengan sendirinya, ini artinya perihal menjaga lingkungan yang aman dan sehat bebas dari pencemaran lingkungan, sehingga mengurangi kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja, sehingga menaikkan efisiensi dan produktivitas kerja. Manajemen risiko adalah upaya mengelola risiko untuk mencegah insiden yang tidak terduga secara terencana dan terstruktur pada sistem yang lebih baik. sehingga manajemen bisa mengidentifikasi dan menganalisis risiko yang terdapat di tempat kerja (Soehatman, 2010).

Jumlah angka kecelakaan kerja di Indonesia saat ini relatif masih tinggi. Berdasarkan data BPJS Februari 2020 telah tercairkan lebih dari 21 miliar rupiah dari santunan kecelakaan kerja (Jaminan Kecelakaan Kerja, JKK) program untuk 4.503 kasus kecelakaan kerja. Selain itu, Program Keamanan Korban (Jaminan Kematian) telah mengucurkan santunan senilai total dua puluh miliar rupiah untuk 623 kasus kematian. (Prमितasari et al., 2022)

Bentuk proteksi yang diberikan selain alat pelindung diri dan pengendalian tetapi pula pihak *Quality Healthy safety and Environmental* (QHSE) menyadari tingginya potensi bahaya yang terdapat di lingkungan kerja PT Super Steel Karawang menjadi perusahaan yang berkiprah dalam industri manufaktur yang menyediakan material. Untuk proses produksi yang masih manual dapat memberikan peluang kecelakaan kerja yang memungkinkan terjadi, dengan menggunakan alat berat dan permukaan material yang tajam dapat menyebabkan risiko. Potensi dan faktor bahaya yang tinggi tersebut, maka pengendalian resiko sangat diharapkan menjadi bentuk proteksi terhadap tenaga kerja. Perusahaan telah bersertifikasi ISO 9001:2015 untuk memastikan setiap proses dan tahapan sudah dilakukan sesuai hukum prosedur juga standar baku yang telah di tetapkan.

Alur proses produksi yang terdapat di PT Super *Steel* Karawang antara lain *raw material*, *Slitting1*, *Slitting 2*, *packing1*, *packing 2*, *mini leveler 1*, *mini leveler 2*, dan *mini Slitting dan packing mini*, dan untuk penelitian dilakukan pada proses *Slitting*.

Proses *Slitting* merupakan proses pemotongan gulungan baja yang dilakukan sesuai dengan permintaan *customer*. Setelah menerima *work order* dari *raw material*. *Slitting* menyiapkan *settingan* pisau untuk memotong koil baja yang sesuai dengan permintaan *customer*, dan dilakukan pengecekan ulang ukuran dan berat koil baja agar tidak terjadi kesalahan. Proses kerja di area *Slitting* terdiri dari 5 pos yang memiliki *task analisis* yang berbeda dengan bahaya dan resiko yang berbeda pula. Dengan mengetahui penyebab terjadinya kecelakaan kerja selain ditentukan oleh alat-alat kerja dan lingkungan kerja pula disebabkan dari faktor pekerja atau tenaga kerja, bergurau sewaktu bekerja, kurangnya motivasi dan kurangnya keterampilan adalah unsur penyebab terjadinya kecelakaan kerja dari tenaga kerja, termasuk kurang disiplin pada mentaati peraturan kerja, khususnya perihal pemakaian APD (alat Pelindung Diri).

Mengetahui dampak dari kecelakaan kerja yang dialami oleh karyawan PT Super *Steel* Karawang bagian *Slitting* yang perlu di perhitungkan dengan menggunakan rumus Frekuensi kecelakaan kerja, jam kerja yang hilang, tingkat keparahan kecelakaan. Adapun data statistik kecelakaan kerja pada PT Super *Steel* Karawang sebagai berikut :

Tabel 1. 1 Data Kecelakaan Kerja Tahun 2020

Bulan	Kalender hitung	Jumlah Kecelakaan	Normal	lembur	Jumlah TK	Jumlah Hari Aktif	Jumlah Jam Kerja	Jumlah Hari -TK	Jumlah Jam Kerja-TK
Januari	31	2	23	4	8	27	184	216	1472
Febuari	29	1	20	5	8	25	160	200	1280
Maret	31	0	22	4	8	26	176	208	1408
April	30	1	20	4	8	24	160	192	1280
Mei	31	2	9	4	8	13	72	104	576
Juni	30	0	22	4	8	26	176	208	1408
Juli	31	1	23	4	8	27	184	216	1472
Agustus	31	1	17	5	8	22	136	176	1088
September	30	0	22	4	8	26	176	208	1408
Oktober	31	0	17	5	8	22	136	176	1088
November	30	3	19	3	10	22	152	220	1520
Desember	31	2	18	3	10	21	144	210	1440
Total	366	13	232	49	10	281	1856	2334	15440

Sumber : Perusahaan, 2020

1.2 Rumusan Masalah

Penulis menganalisis risiko yang terjadi secara spesifik dari pekerjaan proses *Slitting* di PT Super *Steel* Karawang sehingga dapat memberikan masukan ke perusahaan tentang meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja. Sesuai dengan latar belakang bisa diuraikan rumusan masalah yaitu:

1. Bagaimana identifikasi bahaya pada area *Slitting* di PT Super *Steel* Karawang?
2. Bagaimana penilaian risiko pada area *Slitting* di PT Super *Steel* Karawang?
3. Bagaimana pengendalian risiko pada area *Slitting* di PT Super *Steel* Karawang?

1.3 Tujuan Penelitian

Dalam melakukan penelitian ini berdasarkan rumusan masalah di atas penulis mempunyai tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui identifikasi bahaya pada area *Slitting* di PT Super *Steel* Karawang dengan menerapkan metode *Job Safety Analysis*
2. Untuk mengetahui penilaian risiko pada area *Slitting* di PT. Super *Steel* Karawang
3. Untuk mengetahui pengendalian risiko pada area *Slitting* di PT Super *Steel* Karawang

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat berasal penelitian ini diperlukan bisa menyampaikan masukan bagi pihak-pihak yang terkait dalam mengenal atau menganalisis resiko bahaya keselamatan dan kesehatan kerja yang mungkin terjadi :

1. Bagi penulis
 - a. Menjadi bekal pengalaman yang berharga yang diharapkan berguna di masa – masa mendatang untuk membantu kelancaran kerja saya sesudah wisuda
 - b. Membentuk peneliti untuk bersikap kritis pada mencermati persoalan yang ditemui khususnya objek di penelitian.
 - c. Sebagai penambah ilmu dan wawasan yang lebih bagi penulis tentang manajemen resiko k3 yang terjadi di lapangan.

2. Bagi Perusahaan
 - a. Penelitian diharapkan dapat memberikan informasi dan evaluasi mengenai faktor perilaku pekerja menganalisis pencegahan terhadap risiko dan bahaya kecelakaan kerja di tempat kerja.
 - b. Dan memberikan masukan mengenai tingkat resiko dan jenis- jenis potensi bahaya terhadap proses kerja di area *Slitting*1.
3. Bagi Universitas
 - a. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dalam pengembangan kurikulum program studi teknik industri khusus nya pada manajemen resiko keselamatan dan kesehatan kerja (K3).

1.5 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian Tugas Akhir (TA) adalah sebagai berikut:

1. Penelitian terbatas pada area *Slitting* proses pemotongan gulungan baja, identifikasi bahaya, penilaian risiko, dan pengendalian risiko
2. Tidak membahas hal lain yang tidak berhubungan dengan proses kerja area *Slitting* pemotongan gulungan baja, identifikasi bahaya, penilaian risiko, dan pengendalian risiko.