

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Dalam melaksanakan kegiatan aktivitas pada ini produksi, tentunya cara kerja yang dilakukan akan memberikan ancaman bagi para pekerja yang berinteraksi langsung dengan mesin. Ada berbagai proses yang dibutuhkan dalam membuat produk jadi, dari setiap proses tersebut agar dapat mencapai tujuan perusahaan dibutuhkan cara kerja yang efektif dan efisien. Berdasarkan data BPJS Ketenagakerjaan, kecelakaan kerja pada tahun 2018 sebanyak 114.148 kecelakaan, pada tahun 2019 terdapat 77.295 kasus, terjadi penurunan kasus kecelakaan sebesar 33.05% berdasarkan data Binwasnaker & K3 MENAKER.

Kondisi tersebut menggambarkan kondisi perusahaan yang memberikan kepedulian pada pekerja, dan juga menjadi tuntutan dan kebutuhan bagi perusahaan dalam menjalankan UU No.13 Tahun 2003 tentang ketenagakerjaan. Pandangan Karl Marx dalam buku K3 dalam Membangun SDM Pekerja yang sehat produktif dan kompetitif (2012), tentang tenaga kerja telah menempatkan manusia sebagai alat produksi yang tak bedanya benda-benda materi. Hal tersebut sangat berpengaruh dalam interaksi manusia dengan mesin karena dalam setiap kegiatan yang terjadi sangat rentan terjadinya kecelakaan kerja baik *unsafe condition* maupun *unsafe action*.

Bahaya (*Hazard*) adalah elemen lingkungan fisik, berbahaya bagi manusia dan disebabkan oleh kekuatan luar baginya (Burton et al, 1978), standart Australia(2000) mendefinisikan hazard sebagai sebuah sumber potensi bahaya atau situasi dengan potensi untuk menimbulkan kerugian. Setiap sumber atau situasi dengan potensi bahaya dalam hal cedera, penyakit, kerusakan terhadap property, pabrik, peralatan atau kerusakan lingkungan.

CV. Setia Adi Pratama adalah sebuah kegiatan usaha dalam mengelola limbah menjadi produk guna, hasil produksi yang di proses adalah lidah rokok, alas sepatudan masih banyak lagi sesuai dengan permintaan pelanggan. Dalam

melakukan kegiatan produksi mesin yang digunakan sudah termasuk alat berat, namun dalam pemakaian pada proses produksi masih tidak memiliki/menggunakan alat pelindung diri. Hal tersebut tentunya akan mengancam operator karena interaksi dengan mesin yang memiliki potensi yang cukup tinggi jika terjadi kelalaian dari operator, maupun mesin error pada prosesnya.

Penelitian ini dimaksudkan untuk mengidentifikasi bahaya apa saja yang akan terjadi pada setiap proses produksi dengan *Job Safety Analysis*, cara ini dilakukan agar setiap langkah kerja operator dapat terpetakan dengan *chek list* JSA dan mendapatkan alat pelindung diri dan bagaimana agar operator terhindar dari kecelakaan kerja. Guna melaksanakan pencegahan kecelakaan kerja metode yang digunakan adalah Hazard Identification and Risk Assessment (HIRA). Prosedur HIRA digunakan karena prosedur ini lebih jeli dalam mengidentifikasi risiko serta menganalisis risiko dengan melangsungkan evaluasi bersumber pada tingkatan keparahan serta mungkin terbentuknya bahaya. Dilakukan HIRA bertujuan guna mengidentifikasi potensi-potensi bahaya yang ada di suatu industri untuk dinilai besarnya peluang terjadinya suatu kecelakaan maupun kerugian (Wibowo, 2017). Kelebihan dari metode HIRA ialah mengidentifikasi potensi-potensi bahaya yang terdapat di zona kerja dengan teknik mendefinisikan ciri bahaya-bahaya yang bisa jadi terjadi di zona tersebut serta mengevaluasi risiko yang terjadi melalui penilaian risiko dengan memakai matriks penilaian resiko (Darmawan, et al. 2017).

Berdasarkan permasalahan diatas maka penulis mencoba mengangkat penelitian ini dengan tema “Identifikasi Bahaya Kerja Pada Proses Produksi Lidah Rokok Menggunakan Metode Jsa & Hira (Studi Kasus Di Cv. Setia Adi Pratama)”, penelitian ini bertujuan mengidentifikasi segala potensi bahaya serta dapat memberikan solusi dan saran guna pencegahan kecelakaan kerja diproses produksi.

## 1.2 Rumusan Masalah

Dari pemaparan latar belakang yang telah dilakukan maka rumusan masalah dari penelitian ini ialah:

1. Potensi risiko apa saja yang ada pada proses produksi lidah rokok di CV Setia Adi Pratama.
2. Seberapa besar nilai level risiko yang didapat dari hasil identifikasi risiko bahaya di kegiatan proses produksi.
3. Rekomendasi apa saja yang bisa dilakukan untuk mengurangi potensi risiko yang ada.

## 1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi potensi-potensi yang dapat menyebabkan risiko bahaya pada proses produksi di Cv. Setia Adi Pratama.
2. Mencari dan memberikan penilaian nilai risiko yang didapat dari hasil identifikasi bahaya pada proses produksi.
3. Memberikan rekomendasi perbaikan terhadap potensi risiko bahaya yang didapat.

## 1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Manfaat bagi penulis  
Manfaat bagi penulis diharapkan dapat mengetahui bagaimana cara kerja dan proses kerja di CV. Setia Adi Pratama dalam melakukan kegiatan produksi, dan cara menghindari kecelakaan kerja serta dapat mengusulkan apa yang sesuai di lokasi penelitian tersebut dengan mengaplikasikan teori-teori yang telah diperoleh selama perkuliaan.
2. Manfaat bagi akademisi  
Diharapkan hasil dari penelitian ini dapat bermanfaat bagi seluruh akademisi untuk menambah referensi serta mengembangkan penelitian dengan teori-teori yang berkembang dengan kondisinya.

### 3. Manfaat bagi tempat penelitian

Penelitian ini dapat menjadi bahan/referensi bagi pemilik CV dalam memberikan rasa aman, nyaman dalam melakukan kerja untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan rencana perusahaan

### 1.5 Batasan Masalah

Berikut batasan masalah yang akan digunakan dalam penelitian ini:

1. Penelitian dilakukan hanya pada proses produksi.
2. Proses produksi yang diamati hanya pada proses pembuatan lidah rokok.
3. Data kecelakaan saat ini belum ada karena belum adanya kecelakaan kerja yang terjadi.

### 1.6 Asumsi

Berikut asumsi yang akan digunakan pada penelitian ini:

1. Pekerja dan mesin dalam kondisi normal ketika dilakukan pengambilan data.
2. Tidak adanya alat pelindung diri yang digunakan dalam melakukan kegiatan produksi.
3. Kapasitas produksi tidak termasuk dalam penelitian yang akan dilakukan.

