

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Potensi risiko selalu ada ketika kita sedang menjalani kegiatan sehari-hari, dan risiko tersebut dapat muncul di berbagai lokasi, termasuk di area kerja maupun di luar area kerja. Risiko diartikan sebagai sumber atau situasi yang memiliki potensi untuk membahayakan manusia, harta benda, dan merusak lingkungan, atau kombinasi dari keduanya. Risiko dapat timbul dari dua kategori, yaitu *unsafe action* yang mencakup aktivitas pekerja yang tidak aman, dan *unsafe condition* yang merujuk pada kondisi yang tidak aman bagi pekerja. Risiko dapat pula diklasifikasikan ke dalam dua kategori luas, yaitu risiko terkait kesehatan yang dapat menyebabkan penyakit atau keadaan sakit pada individu, serta risiko terkait keselamatan yang dapat mengakibatkan kerusakan fisik, kehilangan nyawa, atau cedera (Ghaisani, 2014).

Dikutip dari OHSAS 18001:2007, kecelakaan kerja merupakan suatu insiden terkait pekerjaan yang dapat mengakibatkan cedera atau ketidaknyamanan fisik, tergantung pada tingkat keparahannya, bahkan kematian. Mengingat dampak yang mungkin timbul dari kecelakaan kerja, perlu memberikan perhatian khusus untuk mencegah terjadinya kejadian tersebut. Salah satu pendekatan untuk mengurangi risiko kecelakaan kerja adalah melalui implementasi Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) di lingkungan perusahaan. K3 merujuk pada kondisi di mana aktivitas kerja dapat dilakukan dengan aman dan sehat, baik untuk para pekerja, industri, maupun lingkungan sekitar tempat aktivitas tersebut berlangsung (Bunarto, 2015).

PT. Cipta Unggul Karya Abadi Karawang adalah perusahaan yang fokus pada industri manufaktur, khususnya produksi suku cadang untuk kendaraan bermotor. Dalam hal Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3), perusahaan ini sebenarnya telah menerapkan konsep K3 dan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dalam pelaksanaan pekerjaan. Namun, pada kenyataannya, implementasi

tersebut masih mengalami beberapa kekurangan dan tidak mencapai tingkat optimal, sehingga kasus kecelakaan masih terjadi. Contoh konkret dari kejadian tersebut adalah ketika karyawan tidak mengikuti Prosedur Operasional Standar (SOP) dan tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) yang telah disediakan

selama proses produksi, yang mengakibatkan dampak serius pada karyawan tersebut. Setiap tahap produksi melibatkan berbagai mesin dan karyawan yang bertanggung jawab mengoperasikan peralatan tersebut.

Menurut laporan *International Labour Organization* (ILO) pada tahun 2017, lebih dari 2,78 juta pekerja meninggal setiap tahun karena kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Sekitar 2,4 juta (86,3 persen) dari kematian ini dikarenakan penyakit akibat kerja, sementara lebih dari 380.000 (13,7 persen) dikarenakan kecelakaan kerja. Setiap tahun, ada hampir seribu kali lebih banyak kecelakaan kerja non-fatal dibandingkan kecelakaan kerja fatal. Kecelakaan non-fatal diperkirakan dialami 374 juta pekerja setiap tahun, dan banyak dari kecelakaan ini memiliki konsekuensi yang serius terhadap kapasitas penghasilan para pekerja. Pekerja muda memiliki tingkat kecelakaan kerja yang lebih tinggi dibandingkan pekerja dewasa.

Menurut data *International Labour Organization* (ILO), insiden kecelakaan non-fatal di tempat kerja lebih dari 40 persen lebih tinggi di antara pekerja muda berusia antara 18 dan 24 tahun dibandingkan pekerja dewasa. Di Amerika Serikat, risiko yang dihadapi pekerja muda berusia antara 15 dan 24 tahun untuk mengalami kecelakaan kerja non-fatal adalah dua kali lebih tinggi dibandingkan pekerja yang berusia 25 tahun ke atas. Selain menyebabkan penderitaan manusia yang tak terhitung, kecelakaan dan penyakit akibat kerja mengakibatkan biaya ekonomi yang signifikan, dengan perkiraan kerugian tahunan sebesar 3,94 persen dari PDB global. Biaya untuk masyarakat pekerja muda yang terluka parah dan mengalami gangguan jangka panjang dapat jauh lebih besar dibandingkan biaya bagi masyarakat pekerja dewasa yang mengalami cedera serupa. Konsekuensi dari cedera akibat kerja lebih serius ketika cedera ini terjadi di awal kehidupan seorang pekerja muda. Seorang pekerja muda dengan gangguan jangka panjang dapat berhenti menjadi anggota masyarakat yang aktif dan tidak memanfaatkan pendidikan serta pelatihan yang telah mereka terima. Banyak negara melakukan investasi signifikan dalam pekerjaan, pendidikan, pelatihan, pengembangan keterampilan dan penciptaan lapangan kerja bagi kaum muda. Sangat penting untuk memasukkan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dalam program-program ini.

Berdasarkan data BPJAMSOSTEK 2022 telah terjadi kecelakaan kerja sebanyak 180 ribu kasus kecelakaan kerja. Berdasarkan data yang dikumpulkan oleh Unit Pelaksana Teknis Daerah (UPTD) Pengawasan Ketenagakerjaan Wilayah II di kabupaten karawang tahun 2019 terdapat 1.646 Kecelakaan kerja sering terjadi karena Kesadaran yang rendah dari perusahaan-perusahaan di Indonesia terhadap pemantauan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) bagi para pekerjanya menjadi isu yang perlu mendapat perhatian. Dapat dilihat dari tabel berikut mengenai kecelakaan kerja yang telah terjadi di proses mesin *stamping part*.

Tabel 1.1 Kecelakaan kerja pada proses produksi *stamping part*

No	Kecelakaan (Accident)	Dampak (Impact)	Jumlah Kejadian
1	Jari tangan terjepit dies stamping part	Luka/Cedera Berat	4
2	Jari tangan tersayat material	Luka/Cedera Berat	3
3	Tangan terbentur meja pada bagian stamping part	Memar (Tangan Bengkak)	1
4	Tangan tergores pada material	Luka/Cedera ringan	4

(Sumber: Data PT. Cipta Unggul Karya Abadi, 2023)

Berdasarkan data kecelakaan kerja yang diperoleh, peneliti berusaha mengidentifikasi berbagai jenis risiko yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja yang mungkin atau dikhawatirkan terjadi selama proses produksi. Selanjutnya, upaya dilakukan untuk menganalisis agar dapat mengambil tindakan mitigasi guna meminimalkan risiko yang ada. Hal ini bertujuan agar pekerja dapat mengurangi rasa kekhawatiran dalam menjalankan tugas sehari-hari mereka, sehingga tidak berdampak negatif bagi kesejahteraan para pekerja di PT. Cipta Unggul Karya Abadi.

Mesin *stamping part* merupakan pencetakan metal secara dingin dengan menggunakan *mould* atau sering juga disebut *dies* dan mesin *press* umumnya *dies* yang di cetak, untuk menghasilkan produk yang sesai dikehendaki. Proses penggunaan mesin *stamping part* dimulai dengan meletakkan bahan lembaran di

antara dua komponen *press* yang disebut *dies*. *Dies* ini dirancang sesuai dengan bentuk dan ukuran produk yang diharapkan. Selanjutnya, mesin akan menerapkan tekanan tinggi pada bahan tersebut sehingga membentuk produk akhir dengan bentuk dan dimensi yang diinginkan (Irvan, 2022). *stamping part* adalah metode percetakan logam Dalam kondisi dingin, material tersebut diolah menggunakan cetakan (*dies*) dan mesin tekan (*press*). Umumnya, plat yang telah dicetak digunakan untuk menciptakan produk yang sesuai dengan keinginan, sehingga *part stamping part* merupakan hasil dari proses *stamping part* itu sendiri.

Berdasarkan wawancara dengan kepala bagian PT. Cipta Unggul Karya Abadi, perusahaan ini berkomitmen menjalankan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dengan menyediakan peralatan perlindungan diri (APD) seperti helm keselamatan, sarung tangan keselamatan, dan sepatu keselamatan. Peralatan tersebut dianggap sebagai elemen krusial yang harus tersedia dalam lingkungan perusahaan. Selain itu, dilakukan sosialisasi keselamatan dan kesehatan kerja kepada seluruh karyawan yang terlibat langsung dalam proses produksi.

Dalam sosialisasi ini, disampaikan informasi mengenai bahaya dan risiko yang mungkin timbul, termasuk tindakan dan kondisi yang tidak aman yang pernah terjadi. Karyawan juga diberikan pemahaman mengenai jenis-jenis APD dan prosedur penggunaannya, serta diberikan motivasi dan aturan untuk memastikan penerapan SMK3. PT. Cipta Unggul Karya Abadi juga menunjukkan komitmen mereka dengan melaksanakan pengendalian dan pengawasan terhadap kegiatan proses produksi, guna memastikan agar prinsip keselamatan dan kesehatan kerja tetap terjaga.

Berdasarkan hasil wawancara di atas, dapat disimpulkan bahwa PT. Cipta Unggul Karya Abadi belum sepenuhnya optimal dalam pelaksanaan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3), terutama dalam aspek pada fase awal penetapan kebijakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3), perusahaan diharapkan untuk melakukan identifikasi potensi bahaya, penilaian risiko, dan pengendalian risiko. Namun, PT. Cipta Unggul Karya Abadi belum sepenuhnya melaksanakan identifikasi bahaya secara optimal, terutama terlihat dari catatan kecelakaan yang hanya mencakup kejadian dengan dampak menengah atau besar.

Penilaian risiko dari bahaya yang telah diidentifikasi juga belum dilakukan, dan belum ada tindakan menyeluruh untuk menangani risiko secara keseluruhan. Karena itu, penulis bersedia memberikan dukungan kepada PT. Cipta Unggul Karya Abadi dalam melaksanakan identifikasi potensi bahaya, menilai risiko, dan mengendalikan risiko sebagai langkah untuk meningkatkan efektivitas implementasi Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) di perusahaan tersebut.

Pengenalan penyebab kecelakaan dapat dijalankan melalui pendekatan manajemen risiko yang melibatkan serangkaian langkah, seperti identifikasi bahaya, analisis potensi bahaya, penilaian risiko, pengendalian risiko, serta pengamatan dan evaluasi. Dalam tahap identifikasi bahaya dan analisis potensi bahaya, metode HIRARC (*Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control*) dapat digunakan. Pendekatan ini memiliki kelebihan dalam mengidentifikasi potensi bahaya di lokasi kerja dengan cara mengenali ciri-ciri bahaya kecelakaan yang mungkin terjadi. HIRARC juga dapat mengevaluasi tingkat risiko dengan mempertimbangkan seberapa sering kecelakaan mungkin terjadi (*likelihood*) dan seberapa parah dampak kecelakaan tersebut (*severity*). Tujuan dari penerapan metode ini adalah untuk mencegah, menghindari terjadinya kecelakaan, serta mengurangi atau meminimalkan risiko yang mungkin timbul dengan cara yang sesuai. Metode HIRARC juga berfungsi untuk menentukan pengendalian risiko yang tepat dalam pelaksanaan tugas-tugas pekerjaan, sehingga menciptakan lingkungan kerja yang aman bagi seluruh pekerja di perusahaan (Ramdan, 2017).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, akan dijelaskan rumusan masalah sebagai berikut.

1. Bagaimana identifikasi bahaya kecelakaan kerja dalam pengoperasian mesin *stamping part*?
2. Bagaimana penilaian analisis risiko terhadap *likelihood* dan *severity* pada proses kerja pada mesin *stamping part*?
3. Apa rekomendasi perbaikan yang sesuai dengan potensi bahaya dan risiko yang muncul pada mesin *stamping part*?

1.3 Tujuan Penelitian

Dengan berlandaskan pada rumusan masalah tersebut, bertujuan untuk.

1. Mengetahui bahaya dan risiko kecelakaan kerja yang ada pada pengoperasian di mesin *stamping part*.
2. Memahami penilaian analisis risiko pada proses kerja selama aktivitas menggunakan mesin *stamping part*.
3. Mengetahui perbaikan apa saja yang sesuai dengan potensi bahaya dan risiko yang mungkin terjadi selama kegiatan menggunakan mesin *stamping part*.

1.4 Manfaat Penelitian

Melalui penelitian ini diharapkan dapat diperoleh manfaat yang akan dihasilkan dari seluruh penelitian tugas akhir ini sebagai berikut.

1. Manfaat Bagi Akademi

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat dan menambah wawasan bagi para pembaca dan penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi untuk dikembangkan lebih lanjut.

2. Manfaat Bagi Penulis

Penelitian ini dapat menambah ilmu pengetahuan serta dapat menerapkan materi perkuliahan yang sudah di dapat selama kuliah.

3. Manfaat Bagi Perusahaan

Diharapkan bahwa hasil penelitian ini dapat memberikan langkah-langkah penanggulangan terhadap berbagai risiko yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja di lingkungan perusahaan, sebagai upaya untuk melindungi para pekerja.