

BAB I

PENDAHULUAN

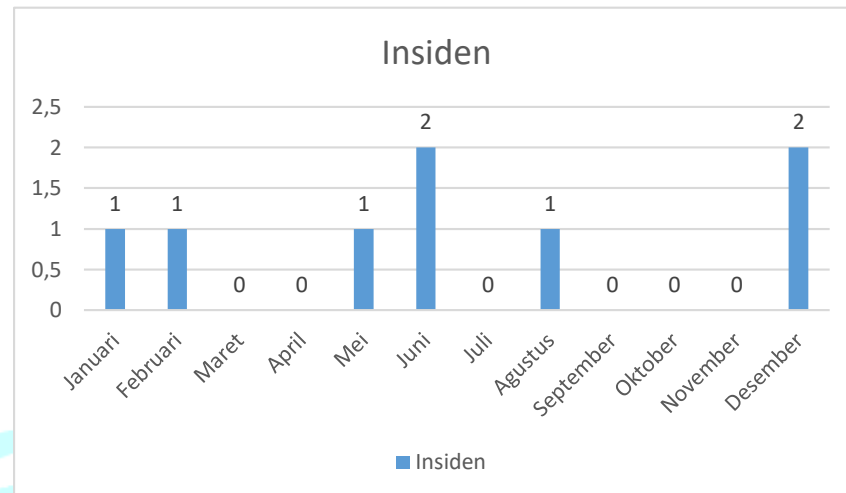
1.1. Latar Belakang

PT Hijau Elektronika Indonesia adalah salah satu dari perusahaan yang berkembang yang ada bergerak dalam bidang manufaktur. PT Hijau Elektronika Indonesia terdiri dari beberapa departemen yang saling berkaitan dan terpadu untuk mencapai tujuan perusahaan. Dalam menjalankan produksinya, PT Hijau Elektronika Indonesia memiliki sumber daya manusia dengan tugas (*job desc*) yang berbeda dalam setiap pekerjaan. Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani maupun rohani tenaga kerja pada umumnya, hasil karya dan budaya menuju masyarakat adil dan makmur (Tim K3 FT UNY, 2014). PT Hijau Elektronika Indonesia merupakan salah satu perusahaan yang berkembang dalam industri manufaktur. Perusahaan perlu melaksanakan program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang diharapkan dapat menurunkan tingkat kecelakaan kerja. (Nanda. 2020). Dalam aspek K3 Perusahaan PT Hijau Elektronika Indonesia, hal ini tidak menjadi prioritas dan terjadi kecelakaan kerja di antara operator selama bekerja. Berikut ini adalah data kecelakaan kerja dan jenis kecelakaan yang pernah terjadi di PT Hijau Elektronika Indonesia :

Tabel 1.1 Data kecelakaan PT Hijau Elektronika Indonesia 2023

Sumber: PT Hijau Elektronika Indonesia (2023)

Bulan	Insiden	Status	Kronologis Kejadian	Bagian tubuh yang cedera	Line
Januari	1	Luka Ringan	Mengangkat karung bahan baku yang	Punggung/Sendi	Warehouse
Februari	1	Luka Ringan	Kaki tertimpa barang berat (tang)	Memar pada kaki	Injection
Maret	0				
April	0				
Mei	1	Luka Berat	Mata terkena percikan tinta bahan	Luka pada kornea mata	Printing
Juni	2	Luka Ringan	1. Pengoperasian mesin yang salah. 2. Tangan terkena benda tajam	1. Tangan terluka dan terjepit mesin 2. Luka dalam pada tangan	Printing, Warehouse
Juli	0				
Agustus	1	Luka Ringan	Pengoperasian mesin yang salah	Tangan terluka dan terjepit mesin	Injection
September	0				
Oktober	0				
November	0				
Desember	2	Luka Ringan	1. Mengangkat box isi dan terjatuh karena lantai licin. 2. Tangan tersayat silet	1. Cedera sendi dan otot. 2. Luka dalam pada tangan	Packing



Gambar 1.1 Grafik Data kecelakaan PT Hijau Elektronik Indonesia 2023

Dapat dilihat pada Gambar 1.1, dalam kurun waktu satu tahun terakhir, di PT Hijau Elektronik Indonesia sudah terjadi beberapa kasus kecelakaan kerja mulai dari kecelakaan yang memiliki risiko ringan sampai dengan berat. Kecelakaan kerja yang terjadi biasanya diakibatkan dari pekerja yang tidak fokus dalam bekerja, lingkungan kerja yang kotor, kurang rapih serta area permukaan yang tidak rata. Dampak yang ditimbulkan dari kecelakaan kerja pun bermacam-macam seperti, tangan terjepit mesin, tersayat atau tegores benda kerja dan tersandung atau terpeleset. Tentu saja kecelakaan kerja tersebut perlu mendapatkan tindakan dari pihak perusahaan.

Perusahaan PT Hijau Elektronik Indonesia belum melakukan identifikasi kecelakaan kerja. Hal ini bisa berdampak buruk pada keselamatan dan kesehatan kerja (K3) para pekerja. Tanpa identifikasi kecelakaan kerja, perusahaan tidak akan mengetahui potensi bahaya yang ada di area kerja. Akibatnya, perusahaan tidak dapat mengambil tindakan pengendalian yang efektif untuk mencegah kecelakaan kerja. Menurut penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Setyabudhi dan Rahmi (2021), perusahaan tidak lepas dari risiko kecelakaan kerja. Jika Anda juga melihat keselamatan di tempat kerja, itu masih belum merupakan budaya tempat kerja yang sempurna. Hal ini mungkin terjadi karena perusahaan gagal mengidentifikasi seluruh potensi bahaya kecelakaan kerja di dalam perusahaan. Maka dari itu dalam usaha meminimalisir kecelakaan dalam bekerja perlu

dilakukannya pengendalian terhadap risiko bahaya serta memberikan usulan yang dapat diterapkan oleh perusahaan. Dengan potensi bahaya yang telah dijelaskan di atas, terdapat beberapa metode yang dapat digunakan untuk menangani hal tersebut, di antaranya yaitu seperti yang digunakan dalam penelitian ini, yaitu *Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)* dan *Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)*.

Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC) merupakan salah satu cara mengidentifikasi potensi bahaya yang terdapat pada setiap pekerjaan. *HIRARC* bertujuan untuk mengevaluasi serta penilaian potensi bahaya secara sistematis pada pekerjaan. Dengan metode tersebut diharapkan mampu meminimalkan terjadinya risiko kecelakaan kerja dan potensi bahaya yang ditimbulkan (Urrohmah & Riandadari, 2019). Sedangkan metode *Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)* digunakan untuk mengidentifikasi semua aktivitas yang berisiko mengakibatkan kecelakaan, menganalisis tingkat keparahannya dan membantu mengambil tindakan untuk menghindari masalah yang teridentifikasi sebagai kecelakaan kerja (Kurnianto, 2022).

Metode *HIRARC* adalah metode untuk mengidentifikasi resiko dan mengendalikan resiko terhadap ruang lingkup pekerjaan yang ada di perusahaan. Yang diidentifikasi dari metode *HIRARC* adalah resiko dari bahaya tersebut. Selain itu penulis juga menggunakan metode *FMEA*, metode *FMEA* adalah metode untuk menganalisis potensi akibat dari resiko kemudian menentukan dampak dari resiko tersebut dan menentukan tindakan untuk memitigasi atau mengurangi dampak dari resiko tersebut. Penelitian terdahulu yang lain yang juga serupa dilakukan oleh (Muhamad Iqbal, Basuki, 2021).

Adapun alasan penulis memilih metode ini, karena metode *HIRARC* dan *FMEA* adalah metode yang saling melengkapi dan memberikan pendekatan yang kuat untuk analisis potensi bahaya kerja. Kombinasi keduanya menyediakan kerangka kerja yang komprehensif untuk mengidentifikasi, menilai, dan mengendalikan risiko, sehingga mengurangi potensi kecelakaan dan cedera di area kerja.

1.2. Rumusan Masalah

Selanjutnya untuk menjawab latar belakang dan permasalahan diatas, sesuai dengan fokus penelitian ini. Berikut adalah rumusan masalah pada penelitian ini yaitu:

1. Bagaimana hasil temuan potensi bahaya pada proses produksi di PT Hijau Elektronika Indonesia?
2. Bagaimana hasil penilaian risiko terhadap potensi bahaya dengan menggunakan metode *HIRARC* dan *FMEA* di PT Hijau Elektronika Indonesia ?
3. Bagaimana akar penyebab kecelakaan kerja menggunakan Diagram *Fishbone* ?
4. Bagaimana upaya perbaikan terhadap potensi bahaya tersebut?

1.3. Tujuan Penelitian

Maka untuk menjawab rumusan masalah diatas sesuai dengan tujuan akhir dari penelitian ini. Berikut adalah tujuan penelitian ini, yaitu:

1. Mengetahui hasil temuan potensi bahaya di PT Hijau Elektronika Indonesia.
2. Mengetahui hasil penilaian potensi bahaya menggunakan metode *HIRARC* dan *FMEA*.
3. Mengetahui akar penyebab terjadinya kecelakaan menggunakan metode menggunakan metode Diagram *Fishbone*.
4. Memberikan upaya perbaikan terhadap potensi atau penyebab kecelakaan kerja.

1.4. Batasan Masalah

1. Mengidentifikasi cara penerapan resiko apa saja yang akan terjadi pada aktivitas kerja pada.
2. Mengidentifikasi cara penerapan metode *HIRARC* pada aktifitas kerja PT Hijau Elektronika Indonesia.
3. Membuat usulan perbaikan berdasarkan analisis risiko dengan metode *HIRARC* (*Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control*).

1.5. Manfaat

Adapun manfaat penelitian yang bisa didapatkan yaitu sebagai berikut:

1. Sebagai acuan perbaikan terhadap perbaikan sistem terutama dalam keselamatan dan kesehatan kerja pekerja serta lingkungan.
2. Mengurangi potensi bahaya di PT Hijau Elektronika Indonesia.
3. Sebagai bahan masukan bagi perusahaan untuk merumuskan kebijakan dalam perencanaan produksi terutama keselamatan sebagai rangka meningkatkan produktivitas dan meningkatkan efektivitas di PT Hijau Elektronika Indonesia.

