

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. LATAR BELAKANG

Perkembangan yang terjadi pada dunia industri yang semakin maju menuntut setiap perusahaan untuk meningkatkan efisiensi operasionalnya. Kelancaran proses produksi merupakan prioritas utama bagi perusahaan. Kinerja mesin adalah salah satu faktor yang mempengaruhi kelancaran proses produksi. Mesin merupakan suatu alat produksi yang sangat penting dalam proses produksi. Saat mesin mengalami kerusakan maka proses produksi akan terhenti. Oleh karena itu, perusahaan harus melakukan kegiatan perencanaan perawatan mesin (Wulandari, 2021). Dalam kegiatan perencanaan perawatan mesin keselamatan kerja karyawan merupakan sesuatu yang harus diperhatikan, karena dengan memperhatikan keselamatan kerja karyawan menjadikan perusahaan menjadi lebih berkembang dan juga dapat meningkatkan produktivitas dan untuk mencegah kerugian yang di akibatkan kecelakaan kerja. Bukan hanya keselamatan kerja yang menimbulkan korban jiwa dan kerugian material bagi pekerja begitupun bagi pengusaha, tapi hal tersebut juga dapat mengganggu seluruh proses produksi, merusak lingkungan dan menurunkan produktivitas perusahaan (Putri dan Widjajati, 2021).

PT. Romi Violeta Sidoarjo merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *industry* mebel yang menyediakan berbagai macam produk mebel yang memiliki kualitas terbaik untuk memastikan bahwa konsumen menerima produk yang diinginkan, dimana produk tersebut merupakan hasil utama perusahaan yang akan

diproduksi dengan dukungan mesin-mesin dan tenaga ahli. Dalam menunjang suatu keberhasilan industri manufaktur ditentukan oleh kelancaran proses produksi. Dalam perindustrian tertama pada keselamatan kerja karyawan saat melakukan proses produksi merupakan hal yang wajib diperhatikan oleh perusahaan, karena dengan memperhatikan keselamatan kerja karyawan menjadikan perusahaan menjadi lebih berkembang dalam meningkatkan produktivitas dan untuk mencegah kerugian yang di akibatkan kecelakaan kerja. Pada departemen produksi di PT. Romi Violeta Sidoarjo masih terdapat kasus terjadinya kecelakaan kerja dimana disebabkan oleh faktor lingkungan, faktor *humans error*, maupun faktor peralatan atau mesin (Putri dan Widjajati, 2021).

PT. Romi Violeta Sidoarjo mempunyai beberapa stasiun kerja diantaranya sebagai berikut: PPIC, *Central Parts Preperation (CPP)*, *Woodworking Process and Assy*, *Sanding*, *Shipping*, *Finishing Line*, *Rattan Process and Assy*, dan *Wrapping*. Peralatan mekanik yang digunakan pada proses produksi perusahaan pada PT. Romi Violeta Sidoarjo yang mandiri membutuhkan ketrampilan dan pengawasan pekerja. Oleh karena itu, pekerja dituntut untuk bekerja keras agar terhindar dari kecelakaan yang akan merugikan pekerja dan perusahaan. Dari kasus-kasus terjadinya kecelakaan kerja pada mesin produksi yang terjadi di PT. Romi Violeta Sidoarjo, seperti mesin gerinda, mesin router, mesin sander, dll. Dimana dapat disajikan dari tabel 1.1 berikut:

Tabel 1.1 Data Kecelakaan Kerja Divisi Produksi di PT. Romi Violeta Sidoarjo
Periode 2017-2021

No.	Bulan	Periode Kecelakaan 2017-2021					Jenis Kecelakaan Kerja
		2017	2018	2019	2020	2021	
1	Januari	0	0	2	1	2	Luka Kecil, Lecet, Robek
2	Februari	0	1	2	1	0	Luka Robek, Luka Kecil
3	Maret	0	0	1	2	0	Luka Robek
4	April	1	3	2	0	0	Luka Robek, Teriris
5	Mei	1	1	1	1	0	Luka Lecet, Tertimpa
6	Juni	0	1	0	1	1	Memar, Robek
7	Juli	1	1	1	0	0	Teriris, Memar
8	Agustus	2	2	2	1	0	Lecet, Iritasi, Teriris
9	September	0	0	0	0	0	-
10	Oktober	0	3	1	2	0	Luka Gores, Iris, Robek
11	November	0	0	1	0	0	Lecet dan Memar
12	Desember	1	4	1	0	0	Luka Robek, Memar, Iris
Total		6	16	14	9	3	48

Sumber : PT. Romi Violeta Sidoarjo

Berdasarkan Tabel 1.1 di atas, tahun 2018 memiliki jumlah kecelakaan tertinggi, namun tingkat potensi kecelakaan pada divisi produksi yang lain akan semakin meningkat. Oleh karena itu, pekerja dituntut memahami bahaya yang ada pada saat bekerja pada PT. Romi Violeta Sidoarjo untuk mengidentifikasi terjadinya bahaya dari setiap risiko yang mungkin akan terjadi dan cara pengendalian untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja. Analisis risiko kecelakaan kerja pada kegiatan produksi digunakan untuk mengurangi terjadinya kecelakaan pekerja. Metode *Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)* digunakan sebagai upaya pencegahan kecelakaan kerja yang dilakukan dengan cara mengidentifikasi potensi risiko pada setiap pekerjaan yang berhubungan dengan setiap langkah pekerjaan dan digunakan juga sebagai solusi yang diberikan untuk menghilangkan dan mengontrol bahaya yang ada. HIRARC dibagi menjadi 3 tahap yaitu identifikasi bahaya (*hazard identification*), penilaian

risiko (*risk control*), dan pengendalian risiko (*risk control*) (Tiara Puspitasari, 2016).

Berdasarkan uraian di atas, peneliti akan melakukan penelitian terkait *Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)* adalah suatu proses pengidentifikasian bahaya yang dapat terjadi baik pada aktifitas rutin maupun *non* rutin yang kemudian dilakukan proses penilaian berdasarkan bahaya atau risiko yang telah teridentifikasi guna menentukan tinggi rendahnya nilai suatu risiko tersebut sehingga membantu dalam proses pengendalian bahaya pada kegiatan pada kegiatan produksi yang terdapat di perusahaan tersebut. Analisis yang dilakukan adalah dengan memilah setiap operasi, memeriksa bahaya yang ada, dan memberikan solusi untuk untuk mengurangi bahaya, sehingga dengan penerapan *Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)* tersebut diharapkan dapat mencegah kemungkinan terjadinya kecelakaan yang akan menimbulkan kerugian bagi PT. Romi Violeta Sidoarjo dapat ditekan seminimum mungkin (Triswandana, 2020).

1.2. RUMUSAN MASALAH

Berdasarkan latar belakang di atas, permasalahan yang perlu dirumuskan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

“Bagaimana menganalisis risiko kecelakaan kerja pada departemen produksi PT. Romi Violeta Sidoarjo dengan pengaplikasian Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)?”

1.3. TUJUAN PENELITIAN

Adapun tujuan melaksanakan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui dan menganalisis potensi bahaya penyebab kecelakaan kerja yang terdapat pada para pekerja divisi produksi di PT. Romi Violeta Sidoarjo.
2. Untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja pada para pekerja divisi produksi di PT. Romi Violeta Sidoarjo.
3. Untuk menentukan pengendalian risiko terjadinya kecelakaan kerja pada pekerja divisi produksi PT. Romi Violeta Sidoarjo.

1.4. BATASAN MASALAH

Adapun batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Objek penelitian dilakukan pada departemen produksi dan data yang diambil adalah data kecelakaan kerja para pekerja divisi produksi PT. Romi Violeta Sidoarjo.
2. Data kecelakaan kerja yang digunakan adalah data pada tahun 2017 hingga tahun 2021.
3. Tidak menghitung biaya perawatan mesin.
4. Pembahasan yang dilakukan yaitu mengenai kecelakaan kerja yang disebabkan oleh kelalaian tenaga kerja dan pada peralatan yang digunakan tenaga kerja pada saat proses produksi.

1.5. MANFAAT PENELITIAN

Adapun manfaat dalam penyusunan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis.

- a. Dengan adanya penelitian ini dapat digunakan sebagai referensi atau masukan bagi pengembangan ilmu pengetahuan, serta untuk mengetahui sejauh mana dalam mengaplikasikan teori-teori yang didapat diperkuliahan dengan kenyataan permasalahan yang ada di perusahaan.
- b. Dengan adanya penelitian ini mahasiswa dapat belajar dan menerapkan Metode *Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)* dalam permasalahan hubungan keselamatan dan kesehatan kerja dengan produktivitas kerja dan juga sebagai pembanding dimasa mendatang.

2. Manfaat Praktis

Secara praktis, hasil dari penelitian dengan metode *Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)* dapat memberikan usulan atau evaluasi kepada pihak produksi perusahaan dalam penerapan program K3, dimana sebagai bahan masukan informasi mengenai bahaya dan tingkat risiko yang ada diperusahaan, dan sebagai informasi mengenai hubungan antara keselamatan kerja dengan produktivitas produksi diperusahaan. Penelitian ini juga diharapkan dapat membantu pihak lain dalam penyajian informasi untuk mengadakan penelitian serupa.

1.6. SISTEMATIKA PENULISAN

Sistematika penulisan dalam laporan penelitian tugas akhir (Skripsi) di PT.

Romi Violeta Sidoarjo adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab pendahuluan menjelaskan latar belakang dilakukannya penelitian. Dan juga juga menjelaskan rumusan masalah dan batasan masalah, tujuan penelitian, asumsi, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori-teori yang diambil dari beberapa literatur yang berkaitan dengan permasalahan yang dibahas dalam penelitian ini teori-teori tersebut menjadi acuan atau pedoman dalam melakukan langkah-langkah penelitian dapat mencapai tujuan yang diinginkan.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang objek penelitian, teknik pengumpulan data, teknik analisis data dan pengolahan data serta kerangka pemecahan masalah (*flow chart* penelitian).

BAB IV ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini menjelaskan tentang pengumpulan data, pengolahan data dan analisisnya sehingga didapat hasil perhitungan yang sesuai dengan permasalahan yang dihadapi dengan menggunakan metode HIRARC (*Hazard Identificatio, Risk Assessment and Risk Control*).

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisikan kesimpulan dari laporan secara keseluruhan dan saran-saran yang diberikan sebagai bahan pertimbangan bagi pihak instansi terkait.

DAFTAR PUSTAKA**LAMPIRAN**