

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan salah satu aspek yang terpenting bagi perusahaan besar maupun kecil untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman bagi pekerja sehingga dapat meningkatkan efektivitas dan produktivitas kerja. Di Indonesia perhatian mengenai masalah Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) masih sangat rendah. Hal ini ditunjukkan dengan meningkatnya 5%-10% jumlah kecelakaan kerja setiap tahunnya. Dilansir dari laman www.bps.go.id pada akhir tahun 2015 total jumlah kecelakaan kerja telah mencapai angka 105.182 kasus dan dari jumlah tersebut tercatat bahwa 2.375 kasus diantaranya adalah kasus kecelakaan berat yang menyebabkan kematian. Tujuan dari keselamatan kerja adalah melindungi tenaga kerja atas hak keselamatannya dalam melakukan pekerjaan untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan produksi serta produktivitas nasional, menjamin keselamatan setiap orang lain yang berada di tempat kerja serta sumber produksi dipelihara dan dipergunakan secara aman dan efisien (Suma'mur, 1981).

Bengkel Bubut Coan merupakan sebuah usaha yang bergerak dalam bidang jasa yang khusus mengerjakan macam-macam pekerjaan bubut yang berlokasi di Jl.Let Jend Suprpto no.7, Ngampilan, Yogyakarta. Terdapat beberapa proses kerja yang ada pada Bengkel Bubut Coan diantaranya, proses pemotongan, pengelasan, penghalusan dan pembubutan. Proses-proses tersebut melibatkan mesin sehingga dapat menyebabkan kecelakaan bagi pekerjanya. Berdasarkan wawancara yang telah dilakukan dengan pekerja, diketahui bahwa di Bengkel Bubut Coan pernah terjadi kecelakaan kerja. Beberapa kecelakaan kerja yang pernah terjadi adalah tangan pekerja terkena cakram yang berputar, mata dan kulit pekerja terkena percikan api, tangan teriris pahat yang tajam, tangan pekerja terjepit benda kerja maupun mesin dan pekerja tersandung benda kerja ataupun perkakas yang tidak ditata dengan rapi. Kecelakaan yang berakibat fatal juga pernah terjadi di Bengkel Bubut Coan, tepatnya pada tahun 2009 dimana selang dari las carbid bocor hingga menyebabkan luka bakar pada kedua tangan pekerja.

Terjadinya kecelakaan kerja dalam proses pengerjaan produk di Bengkel Bubut Coan dapat merugikan pihak bengkel. Terjadinya kecelakaan kerja dapat merugikan pihak bengkel dari segi finansial karena harus mengeluarkan biaya untuk pengobatan pekerja dan menyebabkan jam kerja hilang karena dibutuhkan beberapa waktu untuk menangani pekerja yang mengalami kecelakaan kerja. Selain menyebabkan hilangnya jam kerja, terjadinya kecelakaan kerja juga dapat membuat proses pengerjaan produk menjadi semakin lama sehingga menyebabkan produk yang diproduksi tidak bisa diselesaikan dengan tepat waktu.

Pihak manajemen Bengkel Bubut Coan belum pernah melakukan pengidentifikasian, penilaian dan pengendalian potensi bahaya yang ada pada lingkungan kerja karena kurangnya pengetahuan pihak bengkel mengenai bagaimana cara untuk melakukan identifikasi bahaya dan metode apa yang dapat digunakan untuk mengidentifikasi potensi bahaya yang ada. Berdasarkan observasi yang telah dilakukan di Bengkel Bubut Coan maka perlu dilakukan identifikasi potensi bahaya, penilaian resiko serta pengendalian bahaya untuk mengurangi ataupun untuk menghilangkan terjadinya kecelakaan kerja pada Bengkel Bubut Coan.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disampaikan diatas maka, perumusan masalah dalam penelitian Bengkel Bubut Coan.

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang dilakukan di Bengkel Bubut Coan ini adalah sebagai berikut:

- a. Mengidentifikasi potensi bahaya dalam proses produksi di Bengkel Bubut Coan.
- b. Melakukan penilaian risiko terhadap hasil potensi bahaya yang telah ditemukan pada tahap identifikasi.
- c. Menentukan tindakan pengendalian risiko yang harus dilakukan untuk meminimalkan terjadinya potensi bahaya pada Bengkel Bubut Coan.

1.4. Batasan Masalah

Penelitian yang dilakukan memiliki batasan-batasan agar penelitian yang dilakukan dapat fokus dengan apa yang ingin dituju. Berikut ini adalah batasan-batasan dalam penelitian ini :

- a. Penelitian dilakukan di Bengkel Bubut Coan yang berlokasi di Jl. Let Jend Suprpto no.7, Ngampilan, Yogyakarta.
- b. Pengolahan data menggunakan metode HIRARC (*Hazard Identification, Risk Assesment and Risk Control*) yang terdiri dari tiga langkah yaitu, identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko.
- c. Penilaian risiko didasarkan pada dua aspek, yaitu aspek seberapa sering risiko bahaya tersebut terjadi (*frequency*) dan seberapa parah dampak dari suatu risiko tersebut (*severity*).
- d. Penilaian kemungkinan (*frequency*) ditentukan berdasarkan frekuensi terjadinya suatu kecelakaan kerja yang diperoleh dengan melakukan wawancara dengan operator.
- e. Penilaian keparahan (*severity*) ditentukan berdasarkan seberapa parah dampak yang ditimbulkan dari suatu risiko bahaya.
- f. Digunakan *Fault Tree Analysis* (FTA) Untuk mengetahui penyebab terjadinya kecelakaan.