

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia industri di Indonesia saat ini terlihat semakin pesat. Setiap industri diharuskan selalu memperbaiki kualitas produk yang dihasilkan agar dapat memenuhi permintaan setiap konsumen. Semakin tinggi produktivitas maka akan mengakibatkan semakin besar juga bahaya atau resiko kerja yang akan ditimbulkan. Dalam upaya melindungi aset perusahaan perlu diterapkan Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3) dengan baik. Menurut (Mangkunegara, 2016) perlindungan terhadap tenaga kerja merupakan suatu kewajiban yang harus diberikan oleh pihak perusahaan terhadap karyawannya, sehingga karyawan dapat bekerja lebih tenang, aman, nyaman dan target produksi dapat terpenuhi.

Persaingan industri dalam bidang pengelolaan Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) yang semakin ketat menuntut perusahaan untuk mengoptimalkan seluruh sumber daya yang dimiliki dalam menghasilkan produk berkualitas tinggi. Kualitas produk yang dihasilkan tidak terlepas dari peranan Sumber Daya Manusia (SDM) yang dimiliki perusahaan. Pada peranan Sumber Daya Manusia (SDM) yang dimiliki perusahaan harus sesuai dengan peraturan K3 yang diatur oleh Undang-Undang Pemerintah No. 50 tahun 2012 mengenai Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3).

Tertera pada pasal 87 dalam Undang-Undang No. 13 Tahun 2003 menyatakan bahwa “setiap perusahaan yang mempekerjakan lebih dari 100 karyawan atau yang sifat proses dan bahan produksinya mengandung bahaya karena dapat menyebabkan kecelakaan kerja berupa ledakan, kebakaran, pencemaran dan akibat kerja diwajibkan menerapkan dan melaksanakan SMK3”.

Berdasarkan hasil olah data kecelakaan kerja dan Penyakit Akibat Kerja (PAK) dari program Jaminan Kecelakaan Kerja (JKK) BPJS Ketenagakerjaan tahun 2022, masih menunjukkan kecenderungan peningkatan kasus setiap tahunnya. Pada tahun 2021 tercatat 234.370 kasus yang menyebabkan kematian pekerja/buruh dengan jumlah 6.552 jiwa, dan kasus ini meningkat sebesar 5,7 % dibandingkan dengan tahun 2020. Angka tersebut menjadi indikasi bahwa penerapan K3 harus semakin menjadi prioritas bagi dunia kerja di Indonesia. Sesuai data global yang dirilis International Labour Organization (ILO), bahwa jumlah kasus KK dan PAK di dunia mencapai 430 juta per tahun yang terdiri dari 270 juta (62,8 %) kasus KK dan 160 juta (37,2 %) kasus PAK, dan menimbulkan kematian sebanyak 2,78 juta orang pekerja setiap tahunnya. Adapun 40 % kasus

KK dan PAK terjadi pada pekerja muda. Estimasi kerugian ekonomi yaitu mencapai 3.94 % - 4 % dari *Gross Domestic Product* (BPJS, 2023)

Menurut Bapak H. Hadi Mulyadi sebagai Wakil Gubernur Kalimantan Timur (*Koran Kaltim*, n.d.) yang disampaikan pada saat bulan K3 bahwa BPJS Ketenagakerjaan Provinsi Kalimantan Timur pada tahun 2019 terdapat 128.000 kasus kecelakaan kerja dan sepanjang tahun 2020 terdapat 225.000 kasus kecelakaan kerja, 53 kasus penyakit akibat kerja dan 11 diantaranya disebabkan oleh covid-19. Sementara itu pada tahun 2021 terdapat 82.000 kasus kecelakaan kerja, dimana terdapat 179 kasus penyakit akibat kerja yang 65% disebabkan oleh covid-19. Adapun usia terbanyak yang mengalami kecelakaan kerja adalah pada kelompok usia muda 20 sampai 25 tahun. Ini memberikan sinyal bahwa usia-usia muda berpotensi pada kurangnya kesadaran berperilaku selamat.

PT. Taubah Jaya Abadi merupakan salah satu anak perusahaan PT. Sungai Berlian Bakti. PT. Taubah Jaya Abadi bergerak dalam bidang produksi Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) dengan nama *merk* produk “Destine”, yang merupakan perusahaan pertama di Kabupaten Berau yang memproduksi air minum mineral dalam kemasan dengan skala industri. Untuk memenuhi kebutuhan pelanggan, produk air minum mineral “Destine” tersedia dalam berbagai kemasan mulai dari kemasan botol 250 ml isi 24 botol/karton, kemasan botol 600 ml isi 24 botol/karton kemasan cup/gelas 220 ml isi 48 cup/botol, dan kemasan galon 19 lt

Pada era sekarang ini kebutuhan Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) sangat besar bagi masyarakat, yang dapat memberikan keuntungan bagi perusahaan. Dalam pengelolaan AMDK adapun potensi bahaya yang dapat terjadi seperti terjatuh, terpeleset, tergelincir dan tertimpah bahan baku.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan pada area produksi galon ditemukan potensi bahaya yang dapat terjadi dan bisa menyebabkan kerugian bagi karyawan maupun perusahaan. Potensi bahaya yang ditemukan pada area kerja pencucian galon kosong dimana terdapat genangan air yang bisa menyebabkan terpeleset dan terjatuh dan pengendalian yang harus dilakukan ialah membersihkan lantai. Selain itu, bahaya yang terjadi pada area lain dari area pengisian galon yaitu saat pengangkatan galon dari mesin *conveyor* yang dipindahkan ke *pallet* dapat dilihat pada lampiran. Potensi bahaya yang dapat terjadi ialah tertimpa galon yang berisi air serta tangan dan kaki yang terjepit saat memindahkan *pallet* yang dilakukan secara manual. Bahaya yang sering terjadi ialah bahaya biologi seperti pada bagian jari kaki terpapar jamur atau bakteri lain dan bahaya ergonomi yang berupa postur tubuh yang tidak sesuai pada saat pencucian.

Berdasarkan permasalahan dan sesuai dengan pengamatan maka peneliti mengambil judul “Identifikasi Potensi Bahaya Dan Pengendalian Menggunakan Metode HIRA hanya Pada Area Pengisian galon Di PT. Taubah Jaya Abadi”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah pembahasan yang menjadi pokok utama permasalahan yaitu sebagai berikut:

1. Potensi bahaya apa saja yang ada pada area pengisian galon di PT. Taubah Jaya Abadi?
2. Bagaimana upaya pengendalian potensi bahaya pada area pengisian galon di PT. Taubah Jaya Abadi?

1.3 Batasan Masalah

Pembatasan suatu masalah digunakan untuk menghindari adanya penyimpangan maupun pelebaran pokok masalah agar penelitian tersebut lebih terarah dan memudahkan dalam pembahasan sehingga tujuan penelitian akan tercapai. Beberapa batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Waktu penelitian dilakukan mulai tanggal 3 Oktober 2022-31 Maret 2023 di PT. Taubah Jaya Abadi.
2. Waktu pengambilan data primer dilakukan selama 3 bulan dari tanggal 03 Januari-31 maret dengan menggunakan metode wawancara yang hanya berfokus pada area pengisian galon.
3. Luas lingkup hanya meliputi area pengisian galon.
4. Informasi yang disajikan yaitu mengenai potensi bahaya, penerapan metode HIRA, dan pengendaliannya yang dapat terjadi pada area pengisian galon.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah tujuan penelitian ialah

1. Untuk mengetahui potensi bahaya yang bisa terjadi pada area pengisian galon di PT. Taubah Jaya Abadi.
2. Untuk mengetahui cara pengendaliannya pada area pengisian galon di PT. Taubah Jaya Abadi.

1.5 Manfaat Penelitian

Berdasarkan penelitian tersebut terdapat manfaat yang dirasakan bagi beberapa pihak diantaranya:

1. Bagi Perusahaan

Dapat digunakan sebagai referensi mengenai identifikasi potensi bahaya dan pengendaliannya di tempat kerja dalam hal ini metode HIRA, khususnya perusahaan yang bergerak di bidang produksi air minum dalam kemasan (AMDK).

2. Bagi Kampus

Hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan referensi tambahan bagi civitas akademik prodi Teknologi Rekayasa Logistik. Terutama mengenai

identifikasi potensi bahaya dan pengendaliannya pada area pengisian galon menggunakan metode HIRA.

3. Bagi Peneliti

Manfaat bagi peneliti sendiri yaitu dapat menambah wawasan, pengalaman serta pengetahuan mengenai analisis potensi bahaya, metode HIRA di tempat kerja.



**POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL**