

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisi mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan, manfaat, batasan masalah, asumsi penelitian, dan sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang

Dunia perindustrian manufaktur seperti perusahaan *furniture* memiliki aktivitas pekerjaan yang berisiko tinggi. Sumber daya manusia harus dilindungi guna mencegah kehilangan banyak pekerja dan perusahaan dapat menuju *zero accident challenge*. *Zero accident challenge* mendorong pekerja untuk selalu berpikir dan bertindak selamat sebelum melakukan pekerjaan yang menjadi bagian penting dalam pengembangan budaya K3. Menurut Fatma & Putra (2021), perusahaan wajib menerapkan K3 agar kualitas kesehatan pekerja baik sehingga lebih optimal dalam bekerja. K3 menurut *Occupational Safety Health Administration* (OSHA) dalam Tanisri *et al.* (2024), ialah segala kondisi dan faktor yang bisa memengaruhi keselamatan serta kesehatan tenaga kerja. Agar menghindari kerugian akibat kecelakaan kerja, perusahaan wajib menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3). Menurut Syarif *et al.* (2023), SMK3 diatur dalam Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012, yang mengharuskan perusahaan yang memiliki tingkat risiko kerja tinggi untuk menerapkan sistem keselamatan kerja yang terstruktur.

Kesadaran K3 di Indonesia masih tarabaikan dan kasus kecelakaan kerja terus meningkat dilihat dari jumlah klaim Jaminan Kecelakaan Kerja (JKK) dan Jaminan Kematian (JKM) BPJS ketenagakerjaan. Berikut ini merupakan Tabel 1.1 rincian data kasus kecelakaan kerja di Indonesia dari tahun 2019 sampai 2023.

Tabel 1.1 Data kasus kecelakaan kerja di Indonesia tahun 2019-2023

Tahun	Jumlah Klaim JKK	Jumlah Klaim JKM
2019	182835 kasus	31324 kasus
2020	221740 kasus	32094 kasus
2021	234370 kasus	104769 kasus
2022	297725 kasus	103349 kasus
2023	360635 kasus	121531 kasus

Sumber: Laporan Tahunan BPJS Ketenagakerjaan (2024)

Dari Tabel 1.1 BPJS ketenagakerjaan melaporkan tahun 2019 terdapat 182.835 kasus kecelakaan kerja dan sebanyak 31.324 kasus meninggal. Akhir November 2023 kasus bertambah sebanyak 360.635 dan sebanyak 121.531 kasus pekerja meninggal. Angka ini dapat terus mengalami peningkatan, oleh sebab itu kesadaran akan K3 di Indonesia perlu ditingkatkan dan pengawasan yang lebih intensif. PT Cipta Oggi Furindo sendiri masih belum menerapkan K3 dan para pekerja bahkan banyak yang belum paham K3 serta berbagai sumber bahaya yang mengancamnya.

Proses produksi *furniture* di PT. Cipta Oggi Furindo terdiri dari beberapa tahapan dimulai dengan menyiapkan material produksi, dilanjutkan proses *laminating* untuk melapisi partikel kayu dengan PVC. Setelah itu, partikel kayu memasuki area *cutting* untuk pemotongan. Selanjutnya, proses *edging* untuk melapisi sisi samping partikel kayu. Proses *drilling* kemudian dilakukan untuk membuat lubang pada komponen. Setelah itu, tahap *cleaning* dilakukan dengan membersihkan komponen yang kurang rapi. Proses selanjutnya adalah *assembling*, di mana komponen dirakit kemudian dikemas dan disimpan di *warehouse*. Pada proses produksi yang sudah dijelaskan, terdapat empat *workstation* yang menggunakan mesin-mesin berukuran besar dan memiliki bahaya kecelakaan kerja yang tinggi. Empat *workstation* tersebut ialah *workstation laminating*, *cutting*, *edging*, dan *drilling*. Olehkarena itu penelitian berfokus pada empat *workstation* tersebut. Perusahaan juga belum menyediakan lingkungan kerja yang aman karena belum adanya APD yang sesuai seperti penyediaan helm *safety*, sepatu *safety*, ataupun sarung tangan. Berikut merupakan Tabel 1.2 kasus kecelakaan kerja yang pernah terjadi pada empat *workstation* di PT Cipta Oggi Furindo.

Tabel 1.2 Kecelakaan kerja di PT Cipta Oggi furindo Tahun 2023-2025

No	Jenis kecelakaan Kerja	Work Station	Tindakan	Jam Kerja Hilang
1	Tangan tertimpa mesin saat membenahi mesin	<i>Laminating</i>	Penanganan lanjutan di RSUD R.A Basoeni Mojokerto	2 Bulan
2	Tangan terjepit <i>roll glue</i> saat pembersihan mesin	<i>Laminating</i>	Penanganan lanjutan di Puskesmas Jetis	3 Hari
3	Mata terkena serbuk kayu saat pemotongan material	<i>Cutting</i>	Penanganan PPPK	2 Jam
4	Jari tangan terkena pisau spindle / RAS	<i>Cutting</i>	Penanganan lanjutan di RSUD R.A Basoeni Mojokerto	1 Bulan
5	Tangan terkena pisau <i>edging</i>	<i>Edging</i>	Penanganan lanjutan di klinik Puspa Anwar Medika	1 Hari
6	Tangan tersengat listrik saat membenarkan lampu	<i>Edging</i>	Penanganan PPPK	1 hari
7	Tangan terkena mesin bor	<i>Drilling</i>	Penanganan lanjutan di Puskesmas Jetis	1 Bulan
8	Kaki terjepit <i>conveyor</i>	<i>Drilling</i>	Penanganan PPPK	30 Menit

Data Tabel 1.2 berisi kecelakaan kerja yang pernah terjadi di PT Cipta Oggi Furindo dan sempat membuat kegiatan produksi tidak berjalan sesuai jadwal. Dari data kecelakaan kerja yang pernah terjadi, penyebab utama terjadinya kecelakaan kerja ini ialah karena tidak adanya APD yang dikenakan oleh pekerja. APD merupakan komponen penting dalam K3 yang bertujuan melindungi pekerja dari bahaya dan risiko di tempat kerja. Berdasarkan hasil wawancara dengan *supervisor* dan *foreman* produksi, kecelakaan kerja yang sering terjadi ialah kaki terbentur *conveyor* pada *workstation cutting* dan *edging* yang dalam sehari dapat lima sampai tujuh pekerja mengalaminya. Hal ini disebabkan *conveyor* yang memenuhi lantai produksi. Untuk kecelakaan kerja yang paling tinggi risikonya yaitu, tangan patah disebabkan karena kondisi mesin yang sudah tua dan jatuh mengenai tangan pekerja saat diperbaiki pada *workstation laminating*. Hal ini memerlukan tindakan operasi yang membuat pekerja tidak dapat bekerja selama beberapa minggu yang mengakibatkan kekurangan *man power* serta terganggunya jadwal produksi. Oleh karena itu perlu adanya perhatian terhadap K3 di PT Cipta Oggi Furindo salah satunya dengan menyediakan APD yang sesuai bagi pekerja.

Pengendalian risiko di PT Cipta Oggi Furindo dilakukan dengan metode *Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control* (HIRARC) dan metode *Fault tree analysis* (FTA) yang digunakan untuk menganalisis sumber risiko bahaya serta tindakan pencegahan terhadap potensi bahaya yang ada. HIRARC menurut Moektiwibowo *et al.* (2023), ialah metode yang dimulai dengan mengidentifikasi aktivitas kerja, mengidentifikasi sumber bahaya, serta melakukan penilaian risiko. HIRARC bertujuan mengurangi serta mencegah terjadinya kecelakaan kerja, dan jika kecelakaan tetap terjadi, dampaknya dapat diminimalkan sehingga tidak mengganggu pekerjaan serta berkontribusi dalam mengidentifikasi dan mengeliminasi bahaya sebelum terjadi kecelakaan. Langkah selanjutnya adalah melakukan analisis dengan metode FTA. FTA menurut Hidayat (2020), ialah mengidentifikasi berbagai aspek yang berpotensi menjadi penyebab kecelakaan di perusahaan. FTA bertujuan sebagai rekomendasi dalam mengidentifikasi faktor penyebab kecelakaan kerja serta berkontribusi dalam mengidentifikasi akar penyebab kecelakaan, sehingga tindakan pencegahan bisa lebih tepat.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang diperoleh berdasarkan latar belakang adalah sebagai berikut.

1. Apa saja potensi risiko bahaya di rantai produksi yang dapat diidentifikasi di PT Cipta Oggi Furindo?
2. Bagaimana hasil penilaian risiko bahaya keselamatan dan kesehatan kerja di rantai produksi PT Cipta Oggi Furindo?
3. Bagaimana usulan pengendalian risiko keselamatan dan kesehatan kerja di rantai produksi PT Cipta Oggi Furindo?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang diperoleh berdasarkan rumusan masalah adalah sebagai berikut.

1. Mengidentifikasi potensi risiko bahaya di rantai produksi PT Cipta Oggi Furindo.
2. Melakukan penilaian risiko bahaya keselamatan dan kesehatan kerja di rantai produksi PT Cipta Oggi Furindo.
3. Memberikan usulan pengendalian risiko keselamatan dan kesehatan kerja di rantai produksi PT Cipta Oggi Furindo.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Dengan dilakukannya penelitian ini maka perusahaan akan mendapatkan referensi terhadap risiko bahaya yang terjadi di rantai produksi sehingga dapat memikirkan strategi penanganan dalam meminimalisir terjadinya risiko bahaya.
2. Saran dan solusi penanganan risiko bahaya dari hasil penelitian ini dapat menjadi pertimbangan perusahaan dalam perbaikan terkait masalah K3.
3. Penelitian ini dapat membantu meningkatkan efisiensi produksi dengan mengurangi waktu yang hilang dalam kecelakaan kerja.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Penelitian dilakukan pada lantai produksi PT Cipta Oggi Furindo pada *workstation laminating, cutting, edging, dan drilling*.
2. Penelitian dilakukan hanya pada tahap rekomendasi, tidak sampai tahap penerapan, dan tidak mengkalkulasi biaya penerapan rekomendasi perbaikan.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Lingkungan kerja di PT Cipta Oggi Furindo tidak mengalami perubahan signifikan selama penelitian berlangsung.
2. Faktor-faktor yang mempengaruhi risiko kecelakaan kerja cenderung konsisten dan tidak mengalami perubahan signifikan selama periode penelitian.

1.7 Sistematika Penulisan Penelitian

Sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisi latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka berisi mengenai teori-teori yang digunakan dalam penelitian dan memiliki keterkaitan dengan masalah pada penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga metode penelitian berisi waktu dan lokasi penelitian, jenis penelitian, jenis data, variable penelitian, teknik pengolahan data, dan *flowchart* penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat hasil dan pembahasan berisi mengenai pengolahan data yang telah dilakukan pada penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima kesimpulan dan saran berisi kesimpulan yang telah diperoleh dari hasil penelitian dan saran yang dapat diberikan kepada perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN