

BAB I

PENDAHULUAN

Pada bab I membahas mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, mamfat, batasan masalah dan asumsi laporan pasa skripsi di IKM Pandai Besi Saturi Makmur.

1.1 Latar Belakang

Industri merupakan suatu usaha yang melakukan kegiatan pengolahan bahan mentah menjadi produk yang memiliki nilai tanbah untuk mendapatkan keuntungan. Menurut Dyota (2012) Pelaku kegiatan industri ini bisa dikatakan sebagai salah satu organisasi yaang menghimpun bebagai sumber daya untuk menghasilkan barang yang bertujuan mendapatkan laba. Salah satu industri sekunder di pedesaan yaitu industri kerajinan logam (yang biasa disebut sebagai pandai besi).

Menurut Puji (2010) industri kecil dan menengah atau disebut IKM merupakan salah satu tumpuan utama oleh pemerintah dalam hal menciptakan lapangan pekerjaan yang dianggap paling utama setelah terjadi krisis ekonomi di negara indonesia pada beberapa tahun yang lalu. IKM juga merupakan bagian terpenting dalam proses perkembangan perekonomian suatu negara, namu kenyataannya selama ini IKM yang berada di daerah-daerah kurang mendapatkan perhatian dari pemerintah.

Pandai Besi Saturi Makmur merupakan Industri Kecil Menengah(IKM) yang berada di kabupaten Pamekasan pada khususnya Desan Blumbungan Kecamatan Larangan yang bergerak dalam industri kecil. Produk yang dihasilkan seperti pembuatan peralatan rumah tangga dan pertanian yaitu pembuatan cangkul, arit, pisau dan sejenisnya. Proses pengerjaan pada Pandai Besi Saturi Makmur meliputi beberapa hal diantaranya pemotongan besi, pemanasan/pembakaran besi, penempaan besi dan pengalusan/perataan produk. Daril hasil pengamatan dan wawancara pemilik IKM didapatkan jumlah produksi setiap bulan pada Pandai Besi Saturi Makmur sebagai berikut:

Tabel 1.1 Kapasitas Produksi IKM Pandai Besi Saturi Makmur

No	Produk	Jumlah/bulan
1	Cangkul	270
2	Arit	1200
3	Pisau	600
4	Garpu Tanah	330
5	Golok	650

Berikut ini merupakan potensi kecelakaan (*hazard*) yang terjadi di IKM Pandai Besi Saturi Makmur sebagai berikut:

Tabel 1.2 Jumlah Potensi Kecelakaan Terhadap Pekerja

no	Hazard	
	Proses pengerjaan	jumlah/hari
1	pembakaran	2 orang
2	penempaan	4 orang
3	perataan	3 orang

Dari tabel diatas dapat diketahui potensi kecelakaan pada saat proses produksi hampir 95% pekerja berpotensi mengalami kecelakaan kerja dan pada saat proses pengerjaan berlangsung masih banyak orang atau pekerja yang belum menyadari atas pentingnya keselamatan kerja. Keselamatan kerja yang dimaksud berkaitan dengan bahan yang digunakan, proses pengerjaan pandai besi, peralatan dan kondisi lingkungan kerja yang belum efisien. Dengan adanya kondisi yang kurang aman ini, faktor-faktor yang menyebabkan bahaya kecelakaan dapat terjadi pada pekerja lapangan dan menjadi lebih beresiko.

Menurut Dameyanti (2014) kecelakaan kerja merupakan bentuk kecelakaan yang terjadi secara tidak terduga dan tidak diharapkan yang dapat mengakibatkan kerugian pada pekerja itu sendiri. Dengan kondisi fisik yang menurun menyebabkan tidak mampu lagi untuk melakukan pekerjaan, penghasilan berkurang atau tidak ada sama sekali. Fungsi penting dari manajemen K3 yang baik adalah peningkatan keselamatan dan kesehatan dalam pekerja.

Resiko kecelakaan yang dapat terjadi dilapangan biasanya terjadi pada waktu proses pengerjaan seperti terjadi kecelakaan kerja. Pada proses pemanasan/pembakaran bahan baku yaitu besi dan baja hampir 89% pada proses ini sering terjadi potensi bahaya dari percikan-percikan api yang mengenai pekerja pada saat mengangkat besi sangat panas yang siap ditempa, dan tidak jarang percikan api dapat mengenai badan pekerja mulai dari mata sehingga apabila

mengenai mata, mata mengalami merah dan pekerja harus berhenti sejenak agar matanya tersebut sembuh. Selain pada mata juga terjadi pada daerah kulit pada lengan pekerja dan badan atas sehingga kulit mudah terbakar karena terkena api tersebut, pekerja yang berpotensi terkena kecelakaan bisa sampai 3-4 orang dalam setiap harinya. Potensi bahaya tersebut terjadi mulai terjadi dari awal proses pekerjaan pandai besi sampai istirahat kira terjadi selama 5-6 jam potensi terkena percikan api mengenai mata dan kulit daerah lengan dikarenakan pekerja tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) berupa kacamata dan sarung tangan.

Pekerja selama melakukan proses pengerjaan pandai besi sering kali mengeluh dan mengalami yang namanya sesak nafas, sesak nafas yang dialami oleh para pekerja pandai besi biasanya terjadi ketika di lapangan, dikarenakan kondisi lingkungan kerja yang ada langsung berhadapan dengan tanah yang berabu sehingga mudah masuk ke dalam saluran pernafasan dan mengalami sesak nafas, selain dari lingkungan kerja yang berabu juga dari hasil pembakaran bahan baku karena dalam proses pembakaran besi menggunakan arang yang terbuat dari kayu sehingga apabila proses pembakaran berlangsung, sisa-sisa pembakaran akan langsung dihirup oleh pekerja sehingga terjadi sesak nafas dapat dipastikan yang mengalami semua orang pekerja. Pekerja yang mengalami sesak nafas saat bekerja dikarenakan pekerja tidak memakai penutup hidung (masker).

Mulai dari proses pemotongan bahan baku sampai proses pengerjaan yang lain seperti proses penempaan bahan baku yang sebelumnya sudah dilakukan pembakaran dengan keadaan suhu yang sangat panas, pekerja sering kali terkena percikan lempengan besi yang sudah di bakar tersebut mengenai tangan dan kakinya karena tidak memakai sarung tangan sehingga banyak pekerja mengalami cedera pada tangannya, cedera yang dialami 3-4 pekerja, mulai dari hanya memar sampai terluka karena terkena goresan bahan baku (besi) yang tajam.

Kabisingan saat melakukan proses penempaan bahan baku juga sangat berpengaruh buruk bagi para pekerja sehingga pekerja juga dapat mengalami gangguan pendengaran karena tidak menggunakan penutup telinga dan berpotensi untuk keseluruhan pekerja mengalami tuli apabila dalam waktu jangka panjang.

Dari uraian di atas peneliti ingin melakukan pengendalian kecelakaan kerja dengan melihat penerapan K3 yang hanya sebagian saat melakukan pekerjaan,

namun hal ini masih sangat kurang efektif pada waktu proses produksi belum menerapkan K3 secara menyeluruh, hal ini dapat terlihat ketika operator melakukan produksi pada area penempaan, dimana hal tersebut berhubungan dengan mesin-mesin dan peralatan yang mampu menimbulkan kecelakaan kerja, yang berakibat keselamatan operator tidak terjamin. Oleh sebab itu diperlukan pengendalian berupa perbaikan operasional kerja (SOP) di IKM Pandai Besi Saturi Makmur Pamekasan.

1.2. Rumusan Masalah

Dari latar belakang yang telah dibuat di atas, didapatkan rumusan masalah sebagai berikut:

1. Apa saja potensi risiko kerja pada bagian penempaan di IKM Pandai Besi Saturi Makmur Pamekasan?
2. Proses apa yang memiliki potensi bahaya yang terdapat pada bagian penempaan di IKM Pandai Besi Saturi Makmur Pamekasan?
3. Bagaimana cara penerapan K3 yang berupa APD pada IKM Pandai Besi Saturi Makmur Pamekasan?
4. Apa yang perlu diperhatikan dari kondisi IKM Pandai Besi Saturi Makmur Pamekasan setelah dilakukannya pengamatan?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian di IKM Pandai Besi Saturi Makmur adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui kondisi IKM Pandai Besi Saturi Makmur Pamekasan berdasarkan pandangan K3.
2. Menganalisa risiko kerja pada setiap langkah kerja di bagian penempaan IKM Pandai Besi Saturi Makmur Pamekasan.

1.4. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian yang saya lakukan adalah:

1. Menambah referensi kepustakaan di bidang K3 untuk mengembangkan teknik industri khususnya yang berhubungan dengan metode JSO dan JSA.

2. Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai informasi untuk melaksanakan penelitian yang selanjutnya.

1.5. Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini adalah Penelitian ini dilakukan pada pekerja IKM Pandai Besi Saturi Makmur Pamekasan.

1.6. Asumsi Penelitian

Asumsi dalam penelitian ini yaitu Penerapan APD secara langsung dilakukan pekerja setiap hari tanpa adanya pengawasan secara terus menerus.