

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Kecelakaan kerja merupakan suatu permasalahan yang sering terjadi pada pekerja di perusahaan. Menurut David (1990) hampir tidak ada perusahaan yang bebas dari potensi bahaya atau kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja biasanya disebabkan oleh beberapa faktor di antaranya faktor manusia, situasi lingkungan, mesin atau gabungan dari ketiganya yang terjadi pada saat proses kerja, yang memungkinkan menghasilkan luka, kesakitan, kematian dan kerusakan properti atau kejadian yang tidak diinginkan (dalam Febri Kustiyaningsih, 2011). Terjadinya kecelakaan kerja tentu saja menjadikan masalah yang besar bagi kelangsungan suatu usaha. Kerugian yang di timbulkan tidak hanya berupa materi tetapi juga korban dari sumber daya manusianya itu sendiri.

Di Indonesia angka kecelakaan kerja mengalami peningkatan pada tahun 2020. Berdasarkan data BPJS Ketenagakerjaan, pada tahun 2018 telah terjadi kecelakaan kerja di tempat kerja sebanyak 144.148 kasus dan tahun 2019 terdapat 77.295 kasus. Hal ini menunjukkan terjadinya penurunan kasus kecelakaan kerja sebesar 33,05%. Namun jika di dibandingkan dengan tahun 2020 angka kecelakaan kerja meningkat sebesar 177.000 kasus, artinya terjadi kenaikan angka kecelakaan kerja sejumlah 62.852 kasus (Kemenker, 2021). Sedangkan data yang dikeluarkan oleh ILO (*International Labour Organization*) menyatakan bahwa setiap tahun ada lebih dari 250 juta kecelakaan di tempat kerja dan lebih dari 160 juta pekerja menjadi sakit karena bahaya di tempat kerja terlebih lagi 1,2 juta pekerja meninggal akibat kecelakaan dan sakit di tempat kerja (ILO, 2009).

Kecelakaan kerja adalah kecelakaan yang terjadi dikarenakan oleh pekerjaan atau pada waktu melaksanakan pekerjaan pada perusahaan. Secara garis besar kejadian kecelakaan kerja disebabkan oleh dua faktor, yaitu tindakan manusia yang tidak aman (*unsafe action*) dan keadaan lingkungan yang tidak aman (*unsafe condition*) (Suma'mur, 2001).

Penerapan standar operasional prosedur K3 atau SOP K3 menjadi kunci perusahaan dalam upaya pencegahan terjadinya kecelakaan kerja. Sehingga SOP K3 sangat penting untuk diterapkan di setiap perusahaan. Perusahaan yang menerapkan SOP K3 dengan baik tentu dapat meminimalisir angka kecelakaan kerja yang akan terjadi. Sebaliknya, Perusahaan yang tidak menerapkan SOP K3 tentu tidak dapat menjamin keselamatan bagi setiap pekerjanya. Hal itu menyebabkan kemungkinan terjadinya kecelakaan kerja begitu besar serta akan berdampak pada produktivitas kerja karyawannya. Jika kecelakaan kerja sering terjadi maka perusahaan tidak hanya mengalami kerugian material tetapi juga kerugian waktu dari jam kerja karyawan yang hilang, sehingga hal itu bisa berpengaruh terhadap tingkat produktivitas produksi bagi perusahaan.

Berdasarkan Undang-Undang No. 1 Tahun 1970 tentang keselamatan kerja dituliskan bahwa setiap tenaga kerja dan orang lain berhak mendapatkan perlindungan atas keselamatannya di lingkungan kerja. Perusahaan juga diwajibkan untuk menunjukkan dan menjelaskan pada setiap tenaga kerja tentang kondisi-kondisi dan bahaya-bahaya yang timbul dalam tempat kerja. Ketentuan tersebut merupakan suatu bentuk perlindungan dari pemerintah terhadap keselamatan para pekerja di Indonesia. Berdasarkan ketentuan tersebut sudah menjadi kewajiban bagi perusahaan yang terdapat di dalamnya pekerja dan risiko untuk memperhatikan aspek tersebut agar nantinya tidak terjadi kecelakaan kerja.

CV. Mandiri Citra Abadi merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang distribusi besi yang berlokasi di Jl. Yos Sudarso Kav. 1 (sebelah SPBU Puri Anjasmoro) Semarang. Perusahaan ini menjual berbagai macam produk seperti besi nako, plat besi, plat bordes, besi unip kanal u, dan pipa besi. Tidak hanya menjadi salah satu distributor besi di Kota Semarang, CV. Mandiri Citra Abadi juga bergerak di bidang lain yaitu bidang jasa penekuk dan pemotong plat besi. Perusahaan ini memiliki gudang sebagai tempat penyimpanan produk serta memiliki bengkel yang dibuka untuk jasa penekuk dan pemotongan plat besi. Namun penelitian ini hanya akan berfokus pada proses pekerjaan di bengkel tersebut.

Setiap hari nya bengkel ini mampu mengerjakan sekitar 50 plat besi yang ditekuk dan potong sesuai permintaan pelanggan. Dengan demikian proses pekerjaan tersebut tidak lepas dari adanya kecelakaan kerja yang terjadi. Bengkel ini juga merupakan tempat kerja yang berpotensi memiliki bahaya yang dapat menimbulkan kecelakaan kerja. Resiko yang ditimbulkan akibat kecelakaan kerja ini selalu menjadi masalah bagi perusahaan. Sehingga perlu dilakukan usaha untuk mencegah dan meminimalisir dampak dari bahaya yang terjadi di perusahaan. Melalui pengamatan awal didapatkan permasalahan bahwa para pekerja tidak menggunakan alat pelindung diri seperti baju *safety*, kaca mata, sepatu, dan helm. Kondisi seperti ini tentu sangat membahayakan bagi para pekerja, di mana aktivitas pekerjaan tersebut menggunakan bahan baku besi dan mesin. Sehingga kemungkinan besar para pekerja sering mengalami *incident* kecelakaan kerja. Berdasarkan hasil wawancara yang telah dilakukan, disebutkan bahwa sering terjadi kasus kecelakaan kerja seperti luka, tangan terjepit, tangan tergores, kaki tersandung, iritasi mata dll. Hal itu juga berpengaruh terhadap produktivitas kerja karyawan. Tidak adanya penerapan SOP K3 di perusahaan menjadi salah satu penyebab seringnya terjadi kasus kecelakaan kerja dan juga menjadi kendala bagi perusahaan dalam menjamin keselamatan dan kenyamanan kerja bagi karyawan.

Berdasarkan studi literatur dari beberapa jurnal yaitu pada penelitian yang dilakukan oleh Imam Sutrisno dan Dyah Riandari tahun (2017) dengan judul identifikasi potensi bahaya guna pencegahan kecelakaan kerja dengan metode FMEA memberikan hasil yaitu dari perhitungan RPN diketahui mode kegagalan yang harus diprioritaskan adalah mobil terjatuh dari car lift dengan nilai RPN 192. Penelitian yang dilakukan oleh Apriyan, J pada tahun (2017) dengan judul analisis risiko kecelakaan kerja pada proyek bangunan gedung menggunakan metode FMEA memberikan hasil peneliti menemukan pekerjaan pemotongan besi tulangan (fabrikasi) pada pekerjaan pembesian balok mempunyai nilai RPN paling tinggi sehingga dapat disimpulkan bahwa pekerjaan ini perlu mendapat perhatian untuk ditingkatkan pengamanannya terhadap kecelakaan kerja. Penelitian yang dilakukan oleh Projo Mukti Rifai pada tahun (2014) dengan judul

analisis kecelakaan kerja dengan metode FMEA studi kasus di CV. Automotive Workshop Semarang memberikan hasil bahwa nilai RPN tertinggi yaitu sebesar 25 diperoleh jenis kecelakaan kerja diantaranya yaitu tangan terkena penggaris besi siku, kepala terkena spon, iritasi mata akibat gas buang las dan tangan tertetrum. Penelitian yang dilakukan oleh Faizah Suryani tahun (2018) yang berjudul penerapan metode diagram *fishbone* dan FMEA dalam menganalisis resiko kecelakaan kerja memberikan hasil didapatkan bahwa resiko paling parah terjadi pada bagian produksi, dimana tingkat RPN melebihi titik kritis yaitu sebesar 7,7. Sedangkan penyebab kecelakaan ada empat faktor, yaitu faktor manusia, lingkungan, alat dan manajemen. Penelitian yang dilakukan oleh Haryanto Pandapotan Pasaribu tahun (2018) dengan judul metode FMEA dan metode FTA untuk mengidentifikasi potensi dan penyebab kecelakaan kerja pada proyek gedung memberikan hasil bahwa risiko kecelakaan kerja paling tinggi yang pernah terjadi pada PT.X adalah pada proses kegiatan pengangkutan besi tulangan ke lapangan dengan jenis kecelakaan kerja tertimpa kemudian disusun menggunakan metode FTA sehingga menghasilkan 19 kombinasi penyebab kecelakaan.

Permasalahan ini dapat dianalisis menggunakan *metode failure mode effect analysis* (FMEA). FMEA merupakan metode yang digunakan untuk mengidentifikasi bahaya yang berpotensi untuk timbul, menentukan efek dari bahaya, serta menentukan tindakan untuk mengurangi resiko dari bahaya tersebut (Crow, 2002 dalam Febri Kustiyaningsih, 2011). Untuk mengidentifikasi bahaya yang akan terjadi serta menganalisis efek dan penyebab dari masing-masing bahaya dilakukan dengan cara diskusi atau wawancara kepada beberapa pihak yang berperan dalam terjadinya kecelakaan kerja di perusahaan. Oleh karena itu penelitian ini bertujuan untuk mencegah dan mengurangi risiko kecelakaan kerja yang akan terjadi di masa depan.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut:

1. Sering terjadi kasus kecelakaan kerja di CV. Mandiri Citra Abadi dalam satu tahun terakhir.
2. Kasus kecelakaan kerja di CV. Mandiri Citra Abadi mengganggu proses kerja dan produktivitas kerja karyawan.
3. Belum ada tindakan pencegahan atau pengukuran terhadap kasus kecelakaan kerja di CV. Mandiri Citra Abadi.

1.3. Batasan Masalah

Untuk memfokuskan perumusan masalah agar bisa sesuai dengan tujuan yang diinginkan, penulis memberi batasan masalah yaitu:

1. Data yang di ambil dalam penelitian ini berdasarkan dari data kecelakaan kerja pada tahun 2020.
2. Penelitian ini hanya berfokus pada proses pekerjaan di bengkel CV. Mandiri Citra Abadi.

1.4. Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.4.1. Tujuan Penelitian

1. Menganalisis kasus kecelakaan kerja di CV. Mandiri Cutra Abadi guna mencegah dan meminimalisir kasus kecelakaan kerja menggunakan metode FMEA.
2. Mengidentifikasi faktor - faktor penyebab terjadinya kecelakaan kerja
3. Menganalisis pengaruh kecelakaan kerja terhadap produktivitas kerja karyawan.
4. Memberikan usulan penerapan standar operasional prosedur keselamatan dan kesehatan kerja di CV. Mandiri Citra Abadi.

1.4.2. Manfaat Penelitian

1. Bagi penulis sebagai sarana dalam menerapkan teori-teori yang didapat selama masa perkuliahan.
2. Bagi penulis dapat mengembangkan kemampuan analisa, identifikasi dan pemecahan masalah selama penelitian.
3. Sebagai bahan masukan bagi perusahaan untuk menerapkan SOP keselamatan dan kesehatan kerja.

1.5. Sistematika Penulisan

Dalam penyusunan Laporan Skripsi ini disusun dengan sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini berisi latar belakang yang merupakan gambaran dari permasalahan, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II TELAAH PUSTAKA

Dalam bab ini berisi tentang teori-teori yang diambil dari beberapa literatur yang berhubungan dengan permasalahan untuk dijadikan sebagai pedoman dalam melakukan penelitian agar dapat mencapai tujuan yang diinginkan oleh peneliti.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi lokasi dan waktu penelitian, pengumpulan data, jenis dan sumber data, serta metodologi penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Dalam bab ini berisi data - data yang di peroleh, tabel, dan gambaran inti permasalahan dari perusahaan yang dijadikan obyek penelitian, yang akan diolah dalam tahapan penelitian selanjutnya. Pengolahan data dilakukan untuk menjawab permasalahan yang ada.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini menjelaskan tentang analisis pada hasil pengolahan data dan memberikan pembahasan serta usulan perbaikan dari hasil yang telah di lakukan.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Dalam bab ini berisi kesimpulan yang dapat diambil dari hasil analisa dan pembahasan data sehingga dapat memberikan saran yang berkaitan dengan masalah yang terjadi.