

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Usaha industri merupakan suatu kegiatan ekonomi yang bertujuan menghasilkan barang atau jasa yang bisa digunakan oleh manusia untuk menopang kebutuhan hidup, kegiatan ini mempunyai administrasi terkait produksi dan struktur biaya serta terdapat seseorang yang bertanggung jawab dalam kegiatan tersebut. Usaha industri dikategorikan besar apabila memiliki pekerja sebanyak 100 orang lebih tenaga kerja, skala sedang dengan pekerja berjumlah 20-99 orang, berskala kecil dengan pekerja 5-19 orang dan industri rumah tangga dengan pekerja berjumlah 1-4 orang.⁽¹⁾ Usaha industri di bidang pengelasan merupakan kegiatan industri yang meyatukan dua logam yang telah dirancang sebelumnya untuk menjadi bentuk karya yang diinginkan, kegiatan ini dilakukan dengan memanaskan dua buah logam pada suhu tertentu menggunakan listrik atau campuran gas untuk mencairkan kedua logam sehingga dua logam tersebut mudah untuk disatukan.⁽²⁾

Usaha Industri pengelasan memiliki potensi bahaya yang ada dibengkel las diantaranya yaitu potensi bahaya kimia, bahaya fisik dan bahaya mekanik di bengkel pengelasan. Potensi bahaya kimia berasal dari paparan zat kimia yang berasal dari bahan kimia atau zat kimia yang dihasilkan selama proses pengelasan, zat kimia tersebut seperti gas asetilin, CO, CO₂, arsin, hidrogen sulfida, ozon dan fosgen. Potensi bahaya fisik yang berasal dari paparan radiasi *infrared*, *ultraviolet*, *electrical shock*, kebakaran, percikan partikel panas pada proses pengelasan, tertimpa material atau alat mekanik yang jatuh. Sedangkan potensi bahaya mekanik berasal dari pergerakan mesin atau interaksi pekerja dengan mesin yang dapat menyebabkan tergores, terjepit dan terpotong. Selain ketiga faktor tersebut sikap pekerja dalam bekerja juga memiliki andil dalam terjadinya kecelakaan di tempat kerja.⁽³⁾

Cv.Ludoyo merupakan badan usaha industri berskala kecil yang telah berdiri sejak tahun 1998, Cv. Ludoyo ini bergerak dibidang pengelasan (*welding*) logam, pipa logam, teralis dan pengelasan prakarya dari logam dan logam lainnya.

Saat ini cv ludoyo memiliki tenaga kerja tetap sebanyak 16 orang namun apabila terdapat proyek yang membutuhkan tenaga kerja lebih pihak Cv ludoyo akan mencari tenaga kerja lain atau honor.

Pengelasan yang dilakukan di CV.Ludoyo dilakukan dengan menggunakan dua metode yaitu metode pengelasan menggunakan listrik (Las Busur) dan metode pengelasan menggunakan gas oksigen dan gas asetelin (Las Karbit). Las busur dilakukan dengan menggunakan mesin yang dapat mengaliri listrik pada electrode yang terbungkus fluks, akibat panas yang dihasilkan oleh listrik melalui mesin tersebut maka fluks akan mencair membentuk terak dan gas yang digunakan untuk menyambung dua logam tersebut. Sedangkan las karbit dilakukan dengan mencampur gas oksigen dan gas asetelin dalam suatu tabung lalu mengatur tekanan pada tabung untuk menghasilkan besar kecilnya api yang akan digunakan untuk melelehkan kedua logam tersebut.⁽⁴⁾

Berdasarkan hasil survey awal dilapangan dengan mewawancarai pemilik dari CV.Ludoyo tersebut didapatkan keterangan bahwa selama ini pekerja yang bekerja di bengkel las CV.Ludoyo tidak pernah mengalami kecelakaan fatal yang menyebabkan kematian ataupun hilangnya anggota tubuh namun kecelakaan kecil seperti tergores dan terpapar panas pada proses pengelasan sudah menjadi hal yang biasa terjadi di bengkel pengelasan CV.Ludoyo.

Kecelakaan kerja menurut tarwaka (2016) merupakan suatu insident atau peristiwa yang tidak dikehendaki ataupun diduga yang menimbulkan kerugian baik itu waktu, property, harta serta korban jiwa yang terjadi pada tempat kerja atau pada saat proses kerja sedang berlangsung.⁽⁵⁾ Seperti yang diketahui bahwa berdasarkan angka kecelakaan kerja di Indonesia dari tahun 2018-2020 cenderung mengalami kenaikan yang signifikan hal ini bisa dilihat dari laporan yang terdapat pada laporan tahunan badan penyelenggara jaminan kesehatan(BPJS) yang menyatakan bahwa pada tahun 2018 kasus kecelakaan kerja mencapai 173.415, kemudian pada tahun 2019 terdapat 1182.835 kasus kecelakaan kerja dan pada tahun 2020 terjadi 221.007 kasus kecelakaan kerja.⁽⁶⁾ selain itu data global menurut hasil riset *international labour organization* (ILO) pada tahun 2018 menyatakan bahwa

terdapat 2,78 juta jiwa yang meninggal yang disebabkan oleh kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta terdapat sekitar 374 juta cedera akibat kerja yang tidak fatal yang menyebabkan keabsensian kerja sedangkan di Asia sendiri terdapat lebih dari 1,8 juta kasus kematian akibat kerja.⁽⁷⁾

Untuk menekan angka kecelakaan kerja secara nasional dan untuk melindungi keselamatan serta kesehatan para pekerja, maka perlu dilakukan upaya yang dapat meminimalisir dan mengurangi angka kecelakaan kerja yaitu dengan menerapkan manajemen risiko. Hal ini sesuai dalam anjuran pemerintah dalam UU No 1 Tahun 1970 tentang keselamatan kerja yang menyatakan "bahwa setiap tenaga kerja berhak mendapat perlindungan atas keselamatannya dalam melakukan pekerjaan untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan produksi serta produktivitas Nasional".⁽⁸⁾ adapun upaya yang dapat dilakukan oleh pihak industri yaitu dengan menerapkan manajemen risiko seperti yang tercantum dalam peraturan No 50 Tahun 2012 yang menyatakan bahwa "system manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) merupakan bagian dari system management perusahaan secara keseluruhan dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif" adapun kegiatan dari SMK3 ini meliputi penetapan kebijakan K3, perencanaan K3, pelaksanaan rencana K3, pemantauan dan evaluasi kinerja K3 dan peninjauan dan peningkatan kinerja SMK3.⁽⁹⁾

Job safety analysis (JSA) merupakan salah satu metode yang digunakan pada saat identifikasi potensi bahaya dalam proses penetapan kebijakan pada SMK3. Metode *Job safety analysis* (JSA) menurut OSHA (2002) ialah suatu teknik untuk menganalisa bahaya pada suatu pekerjaan dengan menfokuskan pada apa yang dikerjakan oleh pekerja dan interaksi pekerja dengan alat dan lingkungannya, sehingga bisa di identifikasikan bahaya yang ada disekitar pekerja dan bahaya pada setiap proses pekerjaan tersebut.⁽¹⁰⁾ Umumnya teknik JSA digunakan untuk mengidentifikasi bahaya pada pekerjaan yang rumit dimana sedikit saja kelalaian bisa menyebabkan hal yang fatal terjadi serta digunakan pada pekerjaan yang jarang dilakukan sehingga belum diketahui persisnya potensi bahaya dan standar

operasionalnya.⁽¹¹⁾ JSA berguna sebagai bahan rujukan penyusunan Standart operational prosedur (SOP) dan document pelaporan terhadap kerusakan peralatan ditempat kerja, selain itu JSA juga bermanfaat dalam menyusun upaya pengendalian apa saja yang cocok digunakan untuk mengurangi angka kecelakaan kerja sesuai dengan potensi bahaya yang ditemukan dilapangan.

Dari latar belakang diatas penulis tertarik untuk melakukan penelitian terhadap industri skala kecil di bidang pengelasan terkait system management keselamatan dan kecelakaan kerja (SMK3) yang meliputi proses identifikasi bahaya di tempat kerja dengan menggambarkan potensi bahaya serta menilai besar risiko yang ada di bengkel pengelasan menggunakan metode JSA. Peneliti menggunakan metode ini dikarenakan sesuai penjelasan diatas bahwa JSA umumnya digunakan pada pekerjaan yang sulit dan belum diketahui pasti potensinya serta sebagai bahan rujukan penyusunan SOP. Seperti yang kita ketahui bahwa industry skala kecil pengelasan ini belum memiliki SOP sebagai acuan dalam bekerja sehingga peneliti tertarik untuk menelitinya, selain itu peneliti ingin mengetahui bagaimana atau apa saja yang harus dilakukan untuk melakukan pengendalian terhadap risiko bahaya tersebut.judul untuk penelitian ini yaitu “Gambaran Potensi bahaya dan besar risiko pada pekerja las di CV.Ludoyo jambi tahun 2022.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian diatas maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimanakah potensi bahaya dan besar risiko pada pekerja las di CV.Ludoyo Jambi tahun 2022.

1.3. Tujuan

1.3.1 Tujuan Umum

- a. untuk memberikan gambaran potensi risiko bahaya dan besar risiko yang ada di bengkel pengelasan serta menentukan upaya pengendalian dari bahaya tersebut.

1.3.2 Tujuan Khusus

- a. mengidentifikasi potensi bahaya pada proses pengelasan di di bengkel las.
- b. Menganalisis penilaian risiko bahaya yang ditemukan pada proses pengelasan.

- c. Menyusun rekomendasi upaya pengendalian terhadap potensi bahaya yang telah ditemukan guna mengurangi angka kecelakaan di tempat kerja.

1.4 Manfaat

1.4.1 Manfaat Bagi CV.Ludoyo

- a. Dapat menjadi sebuah masukan bagi perusahaan atau industri untuk mempertimbangkan melakukan perbaikan dalam penerapan SMK3 (system management keselamatan dan kesehatan kerja) ditempat kerja.
- b. Dapat menjadi masukan bagi perusahaan untuk melakukan perbaikan pada setiap potensi bahaya yang ditemukan pada proses pengelasan.
- c. Dapat menjadi referensi dan panduan bagi industri pengelasan dalam melakukan upaya pengendalian dan mencegah bahaya ditempat kerja.

1.4.2 Manfaat Bagi Instansi Pendidikan

Menjadi sumber referensi dan informasi bagi instansi pendidikan terkait identifikasi bahaya keselamatan dan kesehatan kerja (K3) menggunakan metode *job safety analysis* sebagai upaya dalam mengidentifikasi bahaya dan risiko ditempat kerja.

1.4.3 Manfaat Bagi Peneliti

Menambah wawasan dan pengetahuan tentang keselamatan dan kesehatan kerja (K3) terutama dalam mengidentifikasi bahaya dan risiko kecelakaan kerja ditempat kerja sebagai upaya pengendalian dan pencegahan bahaya di tempat kerja.