

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Risiko telah menjadi bagian dari kehidupan manusia, sejak hidup di muka bumi manusia di hadapkan dengan berbagai risiko, mulai dari risiko kecil hingga risiko besar. Manusia yang tinggal di alam, ia akan mengalami berbagai risiko, di mulai dari binatang buas, kondisi cuaca yang ekstrim dan bencana yang dapat mengancam (Sulaiman, Ahmad , 2010).

Manusia modern menghadapi risiko yang jauh lebih besar, bukan hanya berasal dari alam namun juga dari dampak kehidupan manusia itu sendiri. Manusia menciptakan dan mengembangkan berbagai teknologi yang disamping memberikan manfaat juga dapat menimbulkan bencana. Teknologi dalam bidang transportasi seperti pesawat terbang yang memberikan manfaat namun terdapat risiko pesawat jatuh (Ramli, 2010).

Di dalam dunia industri, manusia cenderung selalu berhadapan dengan risiko kecelakaan kerja dan penyakit akibat bekerja. Mereka yang bermukim di daerah industri menghadapi risiko yang bersumber dari aktifitas industri seperti limbah, gas sisa pembakaran, kebisingan dan sebagainya (Ramli, 2010).

Menurut OHSAS 18001, risiko adalah kombinasi dari kemungkinan terjadinya kejadian berbahaya atau paparan dengan keparahan dari cedera atau gangguan kesehatan yang disebabkan oleh kejadian atau paparan tersebut.

Sedangkan manajemen risiko adalah suatu proses untuk mengelola risiko yang ada dalam setiap kegiatan (Ramli, 2010) .

Risiko adalah manifestasi atau perwujudan potensi bahaya (*hazard event*) yang mengakibatkan kemungkinan kerugian menjadi lebih besar. Tergantung dari cara pengelolaannya, tingkat risiko mungkin berbeda dari yang paling ringan atau rendah sampai ke tahap yang paling berat atau tinggi. Melalui analisis dan evaluasi semua potensi bahaya dan risiko, diupayakan tindakan minimalisasi atau pengendalian agar tidak terjadi bencana atau kerugian lainnya (Sugandi, 2003).

Risiko diukur dalam kaitannya dengan kecenderungan terjadinya suatu kejadian dan konsekuensi atau akibat yang dapat ditimbulkannya. Dari definisi tersebut maka diperoleh pengertian bahwa suatu risiko diperhitungkan menurut kemungkinan terjadinya suatu kejadian serta konsekuensi yang ditimbulkan. Tidak selamanya risiko diartikan sebagai sesuatu yang negatif. Contohnya adalah seseorang harus berani mengambil risiko untuk melakukan suatu perubahan (Juarni , 2019).

Manajemen risiko adalah suatu pendekatan terstruktur atau metodologi dalam mengelola ketidakpastian yang berkaitan dengan ancaman; suatu rangkaian aktivitas manusia termasuk: Penilaian risiko, pengembangan strategi untuk mengelolanya dan mitigasi risiko dengan menggunakan pemberdayaan/pengelolaan sumberdaya. Sasaran dari pelaksanaan manajemen risiko adalah untuk mengurangi risiko yang berbeda-beda yang berkaitan dengan bidang yang telah dipilih pada tingkat yang dapat diterima (Suryaningsum , 2010).

Pengelasan merupakan suatu proses penting di dalam dunia industri dan merupakan bagian yang tak terpisahkan dari pertumbuhan industri, karena memegang peranan utama dalam rekayasa dan reparasi produksi logam. Pengelasan adalah proses penyambungan setempat antara dua bagian logam atau lebih dengan memanfaatkan energi panas (Jarot Wijayanto, 2012).

Pengelasan merupakan teknik penyambungan logam yang dipergunakan secara luas, seperti pada konstruksi bangunan baja dan konstruksi mesin. Luasnya penggunaan teknologi pengelasan dikarenakan dalam proses pembuatan suatu konstruksi bangunan atau mesin akan menjadi lebih ringan dan lebih sederhana, sehingga biaya produksi menjadi lebih murah dan lebih efisien. Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang begitu pesat menuntut berkembangnya sumber daya manusia. Banyak orang yang berusaha mengembangkan dalam mencari efisiensi-efisiensi yang lebih baik di bidang teknik pengelasan (Jarot Wijayanto, 2012).

Lingkup penggunaan teknik pengelasan dalam bidang konstruksi sangat luas, meliputi perkapalan, jembatan, rangka batang berupa baja atau aluminium, pipa saluran dan lain sebagainya. Karena itu rancangan las harus betul-betul memperhatikan kesesuaian antara sifat-sifat las yaitu kekuatan dari sambungan dan memperhatikan sambungan yang akan dilas, sehingga hasil dari pengelasan sesuai dengan yang diharapkan (Sulaiman, Ahmad , 2010).

Menurut Adryansyah (2000) menyebutkan bahwa jenis bahaya yang terjadi akibat pengelasan yaitu terkena radiasi sinar ultraviolet dan infra merah, terhirup asap (*fume*) yang ada pada pengelasan, kebakaran, tersetrum listrik.

Menurut ILO/WHO (1998) Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah suatu promosi, perlindungan dan peningkatan derajat kesehatan yang setinggi-tingginya mencakup aspek fisik, mental, dan sosial untuk kesejahteraan seluruh pekerja di semua tempat kerja.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja merupakan suatu upaya untuk menekan atau mengurangi resiko kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Dalam dunia usaha dan industri, penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja sangatlah penting untuk diperhatikan. Hal ini dilakukan agar pekerja terhindar dari berbagai kecelakaan kerja yang dapat berdampak pada tingkat produktivitas pekerja dan dapat mempengaruhi kualitas produk dalam suatu produksi (Tjandra, 2006).

Pelaksanaan program keselamatan dan kesehatan kerja bagi karyawan sangatlah penting karena bertujuan untuk menciptakan sistem keselamatan dan kesatuan kerja dengan melibatkan unsur manajemen, tenaga kerja, kondisi serta lingkungan kerja yang terintegrasi dalam rangka meningkatkan produktivitas dan mengurangi kecelakaan kerja. Tujuan dari hal ini dimaksudkan agar sumber daya manusia yang dimiliki perusahaan dapat memberikan kontribusi yang optimal dalam upaya pencapaian tujuan perusahaan (International Labour Organization, 2013)

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah kepentingan pengusaha, pekerja dan pemerintah di seluruh dunia. Tingkat kecelakaan-kecelakaan fatal di negara-negara berkembang tiga kali lebih tinggi dibanding negara-negara industri. Di negara-negara berkembang, kebanyakan kecelakaan dan penyakit akibat kerja terjadi di bidang-bidang pertanian, perikanan dan perkayuan, pertambangan dan konstruksi. Tingkat buta huruf yang tinggi dan pelatihan yang kurang memadai

mengenai metode-metode keselamatan kerja mengakibatkan tingginya angka kematian yang terjadi karena kebakaran dan pemakaian zat-zat berbahaya yang mengakibatkan penderitaan dan penyakit yang tak terungkap termasuk kanker, penyakit jantung dan stroke (Sulaiman, Ahmad , 2010).

Berdasarkan data International Labour Organization pada tahun 2013, disebutkan bahwa 15 detik terdapat 1 tenaga kerja yang meninggal dunia akibat kecelakaan kerja (Kemenkes,2014).

Menurut International Labour Organization (2013), dalam istilah ekonomi diperkirakan bahwa kerugian tahunan akibat kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja di beberapa negara dapat mencapai empat persen dari Produk Nasional Bruto (PNB).

Proses Industrialisasi masyarakat Indonesia berkembang pesat dengan berdirinya perusahaan dan tempat kerja yang beraneka ragam. Perkembangan industri yang pesat ini diiringi pula oleh adanya risiko bahaya yang lebih besar dan beraneka ragam karena adanya alih teknologi dimana penggunaan mesin dan peralatan kerja yang semakin kompleks untuk mendukung berjalannya proses produksi. Hal ini dapat menimbulkan masalah kesehatan dan keselamatan kerja (Novianto dalam arif dkk, 2010).

Pada tahun 2015, terjadi kecelakaan sebanyak 110.285 kali dengan korban meninggal dunia sebanyak 2.308 jiwa. Pada tahun 2016, terjadi kecelakaan sebanyak 101.367 dengan korban meninggal dunia sebanyak 2.382 jiwa.

Pada tahun 2017 Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan mencatat bahwa kasus kecelakaan kerja peserta program Jaminan Kesehatan Kerja mengalami kenaikan. Hal tersebut dapat dilihat dari tahun ini total kecelakaan

kerja sebanyak 123.000 kasus dengan klaim Rp 971 miliar. Angka ini meningkat dari tahun 2016 dengan nilai klaim sebanyak Rp 729 miliar (detikfinance,2018).

Menurut Kurniawidjaja (2015) dalam Ashari (2015), tingkat kecelakaan kerja di Indonesia masih tergolong tinggi dan cenderung meningkat setiap tahunnya, bahkan data dari lembaga internasional maupun nasional menunjukkan kecelakaan kerja masih tinggi. Peningkatan keselamatan kerja dan kesehatan kerja perlu di upayakan untuk melindungi aset human capital dan menunjang keunggulan kompetitif bangsa.

Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh Prasetia (2007) pada 21 tenaga pengelas di 10 bengkel las menunjukkan bahwa kecelakaan kerja yang pernah mereka alami diantaranya adalah terpukul, tertusuk, dan tergores pada waktu pemotongan bahan, perakitan, pengerindaan, dan pengamplasan. Selain itu 8 pekerja mengeluh mata merah, pedih, pandangan menjadi gelap dalam waktu tertentu, 9 pekerja mengalami kulit wajah terasa terbakar serta kulit wajah mengelupas.

Pekerja juga mengatakan bahwa selama mereka bekerja di tempat tersebut tidak pernah ada pelatihan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja tersebut, Alat Pelindung Diri (APD) tidak disediakan oleh pemilik bengkel, sehingga tidak adanya kesadaran tentang pentingnya Keselamatan dan Kesehatan Kerja bagi pekerja

Tingginya kasus Kecelakaan kerja dapat menimbulkan dampak yang sangat besar, baik kerugian secara langsung maupun kerugian secara tidak langsung, baik bagi tenaga kerja maupun bagi perusahaan. Tingginya kasus kecelakaan kerja menunjukkan bahwa masih kurangnya kesadaran tenaga kerja

maupun perusahaan dalam penanganan masalah keselamatan kerja. Oleh karena itu dibutuhkan suatu analisa kelayakan suatu pekerjaan dengan metode identifikasi bahaya yang bisa mengidentifikasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (Kuswana, 2015).

Perusahaan harus mengetahui suatu bahaya atau tidak nya suatu pekerjaan berdasarkan standar yang telah ditetapkan . Maka berkaitan dengan hal tersebut penulis bermaksud untuk mengetahui bahaya kecelakaan suatu pekerjaan khususnya di bidang pengelasan serta K3 di bidang pengelasan berdasarkan standar- standar yang telah ditetapkan.

Penelitian ini di bengkel las jenis ultra mikro , alasan penulis meneliti di bengkel las jenis ultra mikro adalah penulis ingin mengetahui dan menelusuri aspek K3 las apa saja yang ada atau tidak ada berdasarkan standar keselamatan dan kesehatan kerja.

Berdasarkan apa yang telah dijelaskan pada latar belakang sebelumnya, maka penulis tertarik untuk menelusuri secara ilmiah menganalisa K3 las. Oleh karena itu, peneliti mengangkat judul skripsi yaitu “**Analisis Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Bengkel Las**”

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang masalah di atas, maka dapat dikemukakan identifikasi masalah penelitian sebagai berikut :

1. Masih banyak pekerja yang belum menerapkan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) secara maksimal dan sejalan dengan implementasi K3 di dunia industri

2. Sirkulasi udara di ruang pengelasan tidak maksimal
3. Pengawasan oleh teknisi saat praktik mengelas masih kurang
4. Penataan mesin yang belum teratur sehingga mengganggu mobilitas pekerja saat praktik
5. Alat Pelindung Diri (APD) untuk praktik (sarung tangan, sepatu safety, kacamata, masker, apron) yang ada di ruangan jumlahnya masih terbatas
6. Informasi atau list tentang risiko pemakaian mesin-mesin di ruangan las belum ada.
7. Informasi tentang pengendalian bahaya yang mungkin terjadi di ruangan pengelasan belum ada.

1.3 Pembatasan Masalah

Dari Identifikasi masalah di atas, maka dapat dikemukakan pembatasan masalah penelitian sebagai berikut :

1. Ruang Las di Bengkel Las X .
2. Pengamatan hanya berdasarkan ada dan tidak adanya item yang ada pada lembar instrument penilaian pada Ruang Las .
3. Pengamatan hanya berdasarkan SNI, Peraturan Menteri Tenaga Kerja Dan Transmigrasi. , *Occupational Safety and Health Administration Standard* .

1.4 Perumusan Masalah

Berdasarkan pembatasan masalah diatas, maka permasalahan dalam penelitian dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Bengkel Las X ?
2. Bagaimana sirkulasi udara di ruang pengelasan di Bengkel Las X ?

3. Bagaimana pengawasan oleh teknisi saat praktik mengelas di Bengkel Las X ?
4. Bagaimana penataan mesin las di Bengkel Las X ?
5. Bagaimana Alat Pelindung Diri (APD) untuk praktik Las di Bengkel Las X ?
6. Bagaimana informasi atau list tentang risiko pemakaian mesin-mesin di ruangan las pada Bengkel Las X ?
7. Bagaimana informasi tentang pengendalian bahaya yang mungkin terjadi di ruangan pengelasan las pada Bengkel Las X ?

1.5 Tujuan Penelitian

1. Mengetahui penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
2. Mengetahui sirkulasi udara di ruang pengelasan.
3. Mengetahui pengawasan oleh teknisi saat praktik mengelas.
4. Mengetahui penataan mesin las.
5. Mengetahui Alat Pelindung Diri (APD) untuk praktik Las.
6. Mengetahui informasi atau list tentang risiko pemakaian mesin-mesin di ruangan las.
7. Mengetahui informasi tentang pengendalian bahaya yang mungkin terjadi di ruangan pengelasan las.
8. Mengetahui tentang rubrik penilaian untuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja Las.

1.6 Kegunaan Penelitian

1. Bagi Mahasiswa

- a.) Sebagai sarana untuk menerapkan dan mengaplikasikan ilmu pengetahuan atau teori terutama dalam bidang teknik Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada industri yang sudah didapatkan selama menjalani masa perkuliahan.
- b.) Menambah pengetahuan dan memberikan kontribusi mengenai kelayakan keselamatan dari bahaya kebakaran pada ruang pengelasan di Bengkel Las X.

2. Bagi Pengelola

1. Menambah wawasan ilmu tentang kelayakan keselamatan dan kesehatan kerja pada Ruang pengelasan di Bengkel Las X .
2. Memberikan manfaat kepada pemilik bengkel tentang K3 pengelasan.

3. Bagi peneliti lain

Menjadi bahan referensi untuk melakukan analisis keselamatan dan kesehatan kerja las pada laboratorium atau gedung tertentu dan sebagai bahan acuan untuk peneliti lain melakukan analisis keselamatan dan kesehatan kerja las .