BAB I
PENDAHULUAN

1.1. LATAR BELAKANG

Jumlah UMKM di Banyumas tiap tahunnya mengalami fluktuasi. Hal ini berdasarkan data dari Dinas Koperasi yaitu tahun 2017 sebanyak 123.041 dan meningkat sebanyak 50.064 di tahun 2018, tahun 2019 mengalami penurunan sebanyak 49.105, tahun 2020 kembali terjadi peningkatan sebanyak 53.000 dan mengalami penurunan sebanyak 95.000 tahun 2021 (Dinkop, 2021) yang disebabkan oleh pandemi covid yang melanda Indonesia, hal ini dikutip dari berita Media Indonesia bahwa berdasarkan hasil survei Bank Indonesia pada Maret 2021, sebanyak 87,5% UMKM terdampak akibat pandemi dan 93,3% pelaku UMKM merasakan dampak penurunan omzet penjualan (Jelita, 2021). Pengelolaan UMKM sendiri memiliki banyak tantangan yang harus dihadapi, tantangan-tantangan tersebut kurangnya pendampingan dari pemerintah tentang UMKM, kurangnya sosialisasi dan pelatihan (Naufalin, 2020). Salah satu UMKM di Banyumas adalah PD. Galih Semesta Agung, UMKM ini terletak di Dusun I Kedondong, Banyumas, Jawa Tengah dengan produk yang dibuat yaitu tusuk sate dan arang kayu. Kebutuhan tenaga kerja didapatkan dari penduduk yang tinggal di sekitar UMKM. Masalah yang ditemukan di UMKM yaitu terdapat beberapa kasus pekerja tidak menggunakan alat pelindung diri dalam proses produksi sedangkan kegiatan produksi yang dilakukan memiliki risiko kecelakaan kerja yang tinggi. Kesehatan dan keselamatan kerja (K3) dapat diartikan sebagai usaha yang dilakukan untuk mengendalikan keselamatan kerja. Implementasi K3 dilakukan untuk mendapatkan rasa keamanan dan kenyamanan dalam melakukan pekerjaan (Indragiri & Yuttya, 2020). Peningkatan penerapan K3 dalam suatu kegiatan atau pekerjaan akan mengurangi suatu bahaya yang menghasilkan risiko dan mendatangkan kerugian untuk perusahaan.

Potensi bahaya atau *hazard* dapat ditemukan hampir pada setiap tempat seperti rumah, tempat kerja dan di jalan. Jika potensi bahaya yang ditemukan tidak dianalisa dengan tepat maka akan mengakibatkan berbagai risiko dengan

risiko paling fatal yaitu kematian. Potensi bahaya tersebut harus dapat dikendalikan, jika potensi bahaya sudah ditemukan maka dapat diukur tingkat risikonya dan dicari solusinya sehingga akan tercipta tempat kerja yang aman (Dini Retnowati, 2017). Potensi bahaya dapat diantisipasi dengan melakukan implementasi K3, tujuannya yaitu untuk meminimalkan kerugian dengan mengurangi potensi bahaya yang mengakibatkan kecelakaan.

Data kecelakaan kerja 5 tahun terakhir yang ada di PD. Galih Semesta Agung (GSA) terjadi saat proses pembuatan arang dan tusuk sate berjumlah 115 kasus dengan rincian sebagai berikut.

Tabel 1. 1 Data kecelakaan kerja PD. Galih Semesta Agung

Tahun	Frekuensi Kecelakaan	Keterangan
2017	15	9 kasus infeksi mata, 6 kasus gangguan pernafasan
2018	21	2 kasus jari terkena mesin pemotong, 19 kasus kecelakaan kerja ringan
2019	17	kasus kecelakaan kerja ringan
2020	20	luka pada bagian kaki dan tangan
2021	23	kecelakaan kerja ringan

Berdasarkan tabel 1.1, deskripsi kecelakaan kerja yang terjadi sebagai berikut; kecelakaan kerja pada mata yaitu terkena asap pembakaran arang, pada pernapasan yaitu menghirup asap yang berpotensi mengandung gas berbahaya bagi paru-paru, pada tangan yaitu terkena mesin produksi dan tusukan benda tajam sedangkan pada kaki yaitu terkena tusukan benda tajam karena tidak memakai alas kaki pengaman. Prosentase data kecelakaan kerja PD. Galih Semesta Agung tahun 2017 ke 2018 diperoleh angka peningkatan sebesar 40% sedangkan dari tahun 2018 ke 2019 mengalami penurunan menjadi 21%. Terjadi peningkatan kembali pada tahun 2020 menjadi 39% dan dari tahun 2020 ke tahun 2021 terjadi peningkatan kecelakaan kerja sebanyak 15% menjadi 54%.

Data kecelakaan kerja di Indonesia didapatkan dari data Kemnaker dan BPJS Ketenagakerjaan adalah pada tahun 2018 ditemukan sekitar 5.318 kasus kecelakaan kerja dan pada tahun 2019 memiliki 7.829 kasus kecelakaan yang naik dari tahun sebelumnya. Sedangkan untuk tahun 2020 memiliki 3.174 kasus kecelakaan kerja yang menurun sekitar 59,46% dibanding tahun 2019 yang

memiliki 7.829 kasus kecelakaan kerja. Penyebab besarnya angka kecelakaan kerja adalah kurang menerapkan K3 dan kesadaran tentang pentingnya K3 dalam melakukan pekerjaan masih sangat kecil.

Metode yang dapat digunakan untuk mengetahui potensi bahaya yaitu metode HAZOP atau *Hazard and Operability Study*. HAZOP adalah studi K3 yang digunakan untuk mengidentifikasi potensi bahaya atau masalah. Tujuan dari penggunaan studi HAZOP adalah untuk mengidentifikasi sumber bahaya dan meminimalkan penyebab kecelakaan. HAZOP sendiri memiliki cara kerja dengan mencari suatu aspek penyebab terjadinya kecelakaan kerja lalu mengelompokkan risiko-risiko yang merugikan dan memberikan saran untuk mengurangi risiko yang diidentifikasi sebelumnya (Ningsih & Hati, 2019). Kelebihan metode HAZOP yaitu dapat diterapkan pada berbagai sistem, dapat digunakan untuk menentukan skala prioritas permasalahan keselamatan guna menentukan solusi dan tidak hanya focus pada *safety* tetapi juga mengidentifikasi *hazard* (mencegah kecelakaan) dan *operability* (lancarnya suatu proses sehingga meningkatkan *plant performance*). Metode selain HAZOP yaitu metode *Checklist Analysis, Checklist Analysis* bertujuan untuk menganalisa sumber bahaya, mempertimbangkan jenis kejadian kecelakaan yang mungkin terjadi, lalu di evakuasi secara kualitatif dan suatu usulan perbaikan atau perlindungan yang akan diimplementasikan. Tim penilai tersebut menggunakan metode ini menggunakan tabel dari *What-If Question, effect, safeguard and action item* (Ghina dkk., 2018).

Berdasarkan uraian diatas, perlu dilakukan analisis tentang potensi bahaya yang terjadi pada proses produksi pada UMKM PD. Galih Semesta Agung dengan studi HAZOP (*Hazard and Operability Study)* dan *Checklist Analysis* dengan mengidentifikasi sumber bahaya dan risiko-risiko yang timbul. Menimbang dari masalah yang sudah diuraikan diatas, penulis mengambil judul penelitian yaitu "**ANALISIS KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA PADA PD. GALIH SEMESTA AGUNG DENGAN METODE *CHECKLIST ANALYSIS* DAN HAZOP"**

1.2. RUMUSAN MASALAH

Berdasarkan latar belakang diatas, rumusan masalah yang dibahas pada penelitian ini adalah keselamatan dan kesehatan kerja merupakan suatu hal yang wajib dimiliki setiap perusahaan, implementasi keselamatan dan kesehatan kerja dilakukan untuk mengurangi angka kecelakaan kerja yang terjadi. Saat ini, kesadaran tentang keselamatan dan kesehatan kerja terlebih pada rumah produksi masih sangat minim sehingga angka kecelakaan kerja masih tinggi. Kecelakaan kerja disebabkan oleh adanya potensi bahaya dan risiko yang ditemukan sehingga menyebabkan angka kecelakaan kerja di PD. Galih Semesta Agung meningkat. Upaya mengurangi angka kecelakaan kerja diperlukan penelitian untuk mengidentififkasi pelaksanaan penilaian risiko apakah sudah dilakukan oleh PD. Galih Semesta Agung atau belum, menganalisis potensi bahaya dan risiko lalu memberikan usulan perbaikan tentang penerapan K3 di PD. Galih Semesta Agung. Penelitian ini nantinya akan menjadi suatu dasar sebagai analisis suatu potensi bahaya yang bisa mengakibatkan kecelakaan kerja.

1.3. TUJUAN PENELITIAN

Berdasarkan rumusan masalah diatas, tujuan dilakukannya penelitian ini adalah:

a. Mengidentifikasi rancangan kondisi kecelakaan kerja di PD. Galih Semesta Agung.
b. Menganalisis sumber bahaya yang ada di tempat produksi arang dan tusuk sate di PD. Galih Semesta Agung;
c. Menganalisis tingkat risiko dari setiap sumber bahaya yang ditemukan;
d. Memberikan usulan perbaikan dari potensi bahaya yang dianalisis.

1.4. MANFAAT PENELITIAN

Dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat memiliki manfaat bagi:

a. Tenaga Profesi

Diharapkan penelitian ini bisa menjadi acuan untuk mengetahui adanya sumber bahaya dan risiko sumber bahaya yang ada di UMKM PD. Galih Semesta Agung sehingga mengetahui cara penanganannya.

b. Peneliti

Kajian ini diharapkan dapat memberikan wawasan tentang penerapan kesehatan dan keselamatan kerja serta menambah pengalaman dan pengetahuan penelitian dengan terjun langsung di lapangan.

c. **Institusi**

Manfaat bagi lembaga pendidikan adalah sebagai acuan pembelajaran tingkat terbaru dengan menggunakan metode serupa.

d. Pemerintah

Manfaat bagi pemerintah adalah kepentingan pemerintah menjadi acuan bagi pengembangan kebijakan UMKM.

1.5. BATASAN MASALAH

Batasan masalah dari penelitian ini adalah:

a. Penelitian dilakukan pada UMKM PD. Galih Semesta Agung di Dusun I Kedondong, Sokaraja;
b. Potensi bahaya dan aktivitas bahaya yang ditemukan di proses pembuatan arang dan tusuk sate;
c. Menggunakan metode *Checklist Analysis* dan *Hazard and Operability Study* (HAZOP).