

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Indonesia merupakan Negara kepulauan dengan memiliki beribu-ribu pulau. Jajaran pulaunya membentang dari Sabang di ujung barat pulau Sumatra sampai Marauke di pulau Irian Jaya.

Sekarang ini dikenal beberapa alat perhubungan/transportasi diantaranya adalah transportasi darat, laut dan udara. Sedangkan untuk menghubungkan antara pulau yang satu dengan yang lainnya lebih efektif bila menggunakan udara dan laut.

Sebagaimana kita ketahui bahwa banyak kekayaan alam Indonesia yang terdapat dilaut yang dapat menjadi sumber penghasilan, dari sebagian masyarakat Indonesia ini dapat memberikan sumber devisa bagi Negara. Namun kesemuanya sulit dicapai jika hanya melalui darat maupun udara, maka dari itu transportasi laut jadi salah satu moda transportasi penghubung antar pulau yang efektif.

Di zaman modern ini telah banyak perusahaan yang memproduksi kapal-kapal dalam ukuran besar dan salah satunya adalah PT. Pahala Harapan Lestari yang berlokasi di Bangka Belitung. Keberadaan PT. Pahala Harapan Lestari merupakan perusahaan galangan kapal yang memproduksi kapal-kapal *Tug Boat*, *Barge*, maupun Kapal Isap Produksi. Selain dapat mengurangi pengangguran juga dapat memproduksi kapal yang dapat digunakan untuk mendapatkan hasil kekayaan laut sehingga taraf hidup masyarakat dapat meningkat.

PT. Pahala Harapan Lestari mengutamakan keselamatan dan kesehatan kerja seluruh karyawan yang bekerja maupun ABK kapal yang melakukan docking di galangan. Salah satu hal yang di lakukan adalah *Safety Induction*.

*Safety Induction* adalah penyampaian mengenai keselamatan dan kesehatan kerja di area kerja PT. Pahala Harapan Lestari. *Safety Induction*

ini ditujukan pada karyawan baru atau karyawan magang yang baru memasuki area galangan PT. Pahala Harapan Lestari.

Tujuan dari *Safety Induction* adalah untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja dan juga dapat mengetahui resiko-resiko serta peraturan yang berlaku di PT. Pahala Harapan Lestari.

Pekerjaan di galangan kapal merupakan pekerjaan yang memiliki resiko yang sangat tinggi. Resiko bekerja di ketinggian, bekerja di ruangan terbatas, kerja panas, bekerja dengan alat bertekanan, bekerja dengan peralatan-peralatan yang berat dapat menyebabkan kecelakaan fatal yang sangat membahayakan para karyawan. Di PT. Pahala Harapan Lestari dari tahun 2014-2022 tercatat terjadi 20 kecelakaan kerja. Kecelakaan-kecelakaan tersebut rata-rata disebabkan oleh kelalaian pekerja dalam penggunaan alat pelindung diri (APD).

Tabel 1.1 Kecelakaan Kerja di PT. Pahala Harapan Lestari

<b>NO</b>	<b>Tahun</b>	<b>Kecelakaan</b>
1	2014	Tangan Terjepit Plat
2	2014	Terjatuh ke dalam Tangki
3	2015	Kaki Terjepit Pintu Manhole
4	2016	Tertimpa Sekoci
5	2016	Kebakaran
6	2017	Terkena Percikan Geram Gerinda
7	2017	Terkena Percikan Geram Gerinda
8	2017	Terkena Percikan Geram Gerinda
9	2018	Tangan Terkena Mesin Gerinda
10	2018	Tangan Terkena Mesin Gerinda
11	2018	Terkena Percikan Geram Gerinda
12	2018	Serangan Jantung
13	2018	Kaki Terjepit Pipa
14	2019	Tangan Terjepit Siku

15	2019	Kaki Tertarik Win Jangkar
16	2019	Hidung Tertimpa Pipa
17	2020	Paha Terkena Mesin Gerinda
18	2020	Kesetrum
19	2021	Kesetrum
20	2021	Kecelakaan Mesin Bertekanan

Selain disebabkan kelalaian pekerja, kecelakaan juga disebabkan kurangnya kehati-hatian dalam kerja serta kurang tegasnya pihak perusahaan dalam menerapkan aturan. Maka dari itu perlu adanya standarisasi keselamatan. Ada dua standarisasi yang digunakan oleh PT. Pahala Harapan Lestari yaitu OHSAS 18001:2007 (2010-2020) dan ISO 45001:2018 (2020-sekarang).

Penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) merupakan hal yang krusial bagi perusahaan untuk meminimalkan risiko kecelakaan kerja pada setiap kegiatan proses produksi. Oleh karena itu, pengendalian sumber bahaya dapat mengurangi kecelakaan dan penyakit akibat kerja sehingga dalam berbagai sistem K3 harus menempatkan aspek manajemen risiko dalam penerapan K3 di lingkungan industri dan kegiatan dalam pelaksanaan proses produksi pada suatu industri dapat menyebabkan potensi risiko kecelakaan kerja.

Melalui metode *Hazard Identification, Risk Assesment, and Risk Control* (HIRARC) pencegahan kecelakaan kerja dapat dilakukan dengan mengetahui bahaya dan risiko yang ada. Metode ini terdiri dari serangkaian implementasi K3 dimulai dengan perencanaan yang baik meliputi identifikasi bahaya, memperkirakan risiko, dan menentukan langkah-langkah pengendalian berdasarkan data yang dikumpulkan. PT. Pahala Harapan Lestari pada tahun 2011 menggunakan metode Hazard Identification, Risk Assessment, and Determine Control (HIRADC) dalam menentukan bahaya kecelakaan kerja. Dari tahun 2011 belum pernah

dilakukan pembaruan metode HIRADC. HIRADC di PT. Pahala Harapan Lestari tidak pernah lagi di sosialisasikan kepada para pekerja.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, dapat dirumuskan masalah sebagai berikut:

1. Apa saja risiko yang mungkin dapat terjadi pada saat proses *replating body* kapal di PT. Pahala Harapan Lestari?
2. Bagaimana cara antisipasi yang dilakukan untuk mengantisipasi terjadinya risiko kecelakaan kerja pada saat proses *replating body* kapal di PT. Pahala Harapan Lestari?
3. Bagaimana HIRARC yang diterapkan di PT. Pahala Harapan Lestari untuk mengantisipasi risiko terjadinya kecelakaan kerja pada saat proses *replating body* kapal?

## 1.3 Batasan Masalah

Dalam menyusun penelitian ini, penulis menetapkan beberapa batasan untuk mengantisipasi semakin melebarnya pembahasan dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Penelitian difokuskan pada proses pembongkaran dan pemasangan plat (*replating*) pada kapal yang melakukan *docking*.
2. Data yang digunakan selama 8 tahun terakhir sejak 2014-2022.
3. Kecelakaan yang berakibat langsung terhadap keselamatan karyawan.
4. Berfokus pada kecelakaan yang berisiko *Extreme*.

## 1.4 Tujuan Penelitian

Disusunnya penelitian ini memiliki tujuan antara lain:

1. Untuk mengetahui analisis resiko kesehatan dan keselamatan kerja (K3) dengan metode *hazard identification, risk assessment, and risk control* (HIRARC) pada proses *replating* di PT. Pahala Harapan Lestari.

2. Untuk mengidentifikasi bahaya pada proses *replating* di PT. Pahala Harapan Lestari.
3. Untuk mengetahui penilaian risiko pada proses *replating* di PT. Pahala Harapan Lestari.

### **1.5 Manfaat Penelitian**

Dengan dilaksanakannya penelitian ini, penulis berharap dapat membantu perusahaan dalam mengidentifikasi risiko bahaya yang dapat terjadi pada saat *replating body* kapal sehingga dapat diantisipasi terjadinya kecelakaan kerja. Berkurangnya kecelakaan kerja dapat membantu perusahaan meningkatkan produktifitas kerja. Penelitian ini juga sebagai acuan perusahaan dalam pembuatan SOP pada proses *replating body* kapal.