

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan teknologi transportasi sudah semakin maju dan baru, manusia semakin dipermudah dalam melakukan pekerjaannya, tetapi perubahan-perubahan seperti itu juga akan menimbulkan dampak negatif terhadap para pekerja maupun perusahaan, terutama dalam hal Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). Pada dasarnya Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) mengarah pada interaksi pekerja dengan mesin atau peralatan yang digunakan, interaksi pekerja dengan lingkungan kerja, dan interaksi pekerja dengan mesin dan lingkungan kerja. Hal ini berarti pula dapat menimbulkan resiko kecelakaan akibat kerja yang lebih tinggi dan juga terjadi peningkatan jumlah intensitas sumber bahaya di tempat kerja (Suma'mur, 1996).

Menurut (Tarwaka,2014) risiko adalah suatu kemungkinan terjadinya kecelakaan dan kerugian pada periode waktu tertentu. Sedangkan tingkat risiko merupakan perkalian antara tingkat frekuensi dan tingkat keparahan (*consequences*) dari suatu kejadian yang dapat menyebabkan kerugian, kecelakaan atau cedera dan sakit yang mungkin timbul dari paparan suatu *hazard* di tempat kerja. Bahaya sendiri merupakan sumber atau situasi yang mempunyai daya potensial untuk mengakibatkan cedera atau gangguan kesehatan, kerusakan alat, kerusakan lingkungan di tempat kerja atau kombinasi dari hal-hal tersebut (Santoso, 2004). Untuk mengatasi risiko serta kerugian yang timbul diperlukan suatu cara yang dapat mengendalikan risiko yaitu analisis risiko (*risk analysis*). analisis risiko merupakan sebuah proses yang digunakan oleh suatu organisasi untuk mengidentifikasi hazard, mengevaluasi risiko yang berhubungan dengan hazard, dan mengendalikan risiko untuk mengurangi kecelakaan. Proses analisis risiko di tempat kerja ketika dilaksanakan dapat membawa dampak lingkungan kerja yang lebih aman dan nyaman.

Terminal Petikemas Koja adalah perusahaan yang bergerak di bidang penyedia jasa bongkar muat peti kemas. Prasarana yang dimiliki oleh

Terminal Petikemas Koja antara lain unit perbaikan teknis (bengkel), kantor unit operasional sarana dan prasarana, dan lahan parkir head truck. Unit perbaikan teknis (bengkel) memiliki fasilitas seperti unit perbaikan *engine*, perbaikan *understeel*, *body repair* (perbaikan body), perbaikan *chassis* pengangkut kontainer, perbaikan kelistrikan, gudang spare part, tempat cuci kendaraan, dan lahan parkir headtruck. Untuk dapat melayani penanganan pelayanan peti kemas dibutuhkan peralatan yang baik dan siap pakai antara lain *Headtruck (HT)*, *Reach Stacker (RS)*, *Quayside Container Crane (QCC)*, *Rubber Tyred Gantry (RTG)*, *Side Loader*, *Forklift*, serta alat pendukung bongkar muat lainnya. Selain itu dibutuhkan sumber daya manusia yang handal untuk dapat melaksanakan kegiatan pengoperasiannya dan pada semua unit perbaikan masih terdapat mekanik dan pekerja yang mengalami kecelakaan kerja dikarenakan kurangnya rasa hati-hati, peralatan yang tidak layak pakai, dan penggunaan alat pelindung diri yang belum sesuai dengan kondisi pekerjaan.

Berdasarkan pengamatan awal, dari sisi pekerja di lingkungan bengkel diantaranya masih ada pekerja yang terlihat tidak memakai alat pelindung diri (APD) seperti helm, masker, sarung tangan, sepatu, dan APD lainnya. Dan dari sisi penempatan alat diantaranya masih terdapat alat-alat yang tidak sesuai dengan penempatannya, seperti kunci-kunci, dongkrak, tempat oli bekas, kompressor, dan alat-alat impact seperti pembuka roda dan pembuka baut sehingga dapat membahayakan pekerja itu sendiri. Jika hal tersebut tidak di tindak lanjuti lebih lanjut maka dapat memicu terjadinya kebiasaan dan budaya pada pekerja dalam menggunakan APD dan melakukan penempatan alat secara sembarangan yang berpotensi mengakibatkan kecelakaan pada pekerja. Terminal petikemas koja berkerja sama dengan dua mitra kerja yang berasal dari PT.Multitaly Indonesia (MTI) dan Koperasi Pegawai Maritim (KOPEGMAR) yang dipekerjakan sebagai mekanik *headtruck* dan pekerja perbaikan *chassis*. Dengan demikian dapat terjadi ketidaksesuaian antara Standar Operasional Prosedur (SOP) pekerjaan di bengkel dengan perilaku pekerja itu sendiri.

Berdasarkan permasalahan yang ada maka sangat perlu dilakukan penelitian yang berjudul "**Analisis Risiko dan Potensi Bahaya Pekerjaan di Bengkel Maintenance Headtruck dan Chassis Terminal**

Petikemas Koja, Jakarta Utara” untuk mengetahui tingkat risiko bahaya dan cara pengendalian bahaya yang ada di Workshop khusus *headtruck* dan *chassis* TERMINAL PETIKEMAS KOJA, Jakarta Utara.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang diterangkan diatas, maka perlu dilakukan analisis risiko bahaya pekerjaan di Workshop Head truck dan Chassis Terminal Petikemas Koja.

Permasalahan yang dapat dirumuskan dalam penelitian ini sebagai berikut:

- a. Bagaimana prosedur kerja di bengkel *perbaikan Headtruck* dan *Chassis* Terminal Petikemas Koja ?
- b. Bagaimana potensi bahaya pekerjaan di bengkel *Headtruck* dan *Chassis* Terminal Petikemas Koja?
- c. Bagaimana tingkat risiko pekerjaan di bengkel *Headtruck* dan *Chassis* Terminal Petikemas Koja?

1.3 Batasan Masalah

1. Penelitian hanya menganalisis tingkat resiko dan mengidentifikasi potensi bahaya di bengkel khusus pekerjaan perbaikan *engine* saat *full service* dan *chassis* saat *full service* Terminal Petikemas Koja.
2. Lingkup kerja yang di analisis hanya pada bagian lini bengkel Terminal Petikemas Koja.

1.4 Tujuan

- a. Mengetahui prosedur kerja di bengkel khusus perbaikan *engine* dan *Chassis* Terminal Petikemas Koja, Jakarta Utara.
- b. Mengetahui potensi bahaya pekerjaan perbaikan *engine* dan *Chassis* Terminal Petikemas Koja, Jakarta Utara.
- c. Mengetahui tingkat risiko pekerjaan perbaikan *engine* dan *Chassis* di bengkel *Headtruck* dan *Chassis* Terminal Petikemas Koja, Jakarta Utara.

1.5 Manfaat

- a. Manfaat bagi Penulis
 1. Media belajar untuk meningkatkan wawasan, pengetahuan dan keterampilan bagi peneliti dalam melaksanakan penelitian.
 2. Mampu menerapkan atau mengaplikasikan teori tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).
- b. Manfaat bagi Perusahaan
 1. Mengetahui tingkat risiko pekerjaan dan potensi bahaya di bengkel *Headtruck* dan *Chassis* Terminal Petikemas Koja.
 2. Memberikan gambaran tingkat risiko bahaya dan cara pengendalian bahaya yang ada di bengkel Terminal Petikemas Koja.
 3. Sebagai acuan dalam meningkatkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di bengkel Terminal Petikemas Koja.
- c. Manfaat bagi Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan
 1. Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah pustaka atau referensi di PKTJ (Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan) sehingga dapat digunakan sebagai referensi akademik.