

Analisis Potensi dan Penilaian Risiko Bahaya Lingkungan Kerja di Perusahaan Furniture Jepara

¹David Laksamana Caesar, ²Fitriani Sholikhah, ³Muhammad Husni Mubaroq

^{1,2,3}Program Studi S1 Kesehatan Masyarakat, Institut Teknologi Kesehatan Cendekia Utama Kudus

Jl. Lingkar Raya Kudus-Pati Km. 5 Ds. Jepang, Kec. Mejobo, Kab. Pati, Prov. Jawa Tengah

E-mail: caesar.david77@gmail.com

ABSTRAK

Potensi bahaya lingkungan kerja yang tidak terkendali dapat menimbulkan risiko kecelakaan kerja. Kasus kecelakaan kerja ini menimbulkan kerugian yang cukup besar sehingga perlu dilakukan analisis potensi bahaya dan penilaian risiko. Perusahaan furniture merupakan jenis usaha yang mempunyai potensi bahaya dan dapat menimbulkan kecelakaan kerja. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui potensi bahaya dan penilaian risiko yang ada di perusahaan tersebut. Metode penelitian yang digunakan yaitu deskriptif analitik, dengan rancangan penelitian mix method. Dengan menggunakan teknik purposive sampling di dapatkan sejumlah 7 informan. Teknik pengumpulan data yang digunakan yaitu observasi dan wawancara. Analisis data yang digunakan semi kuantitatif. Hasil penelitian diketahui setiap tahapan proses produksi yang ada memiliki potensi bahaya yang terdiri dari potensi bahaya mekanik, kimiawi, fisik dan ergonomi. Dari potensi bahaya tersebut memiliki level risiko dari yang terendah hingga ekstrim. Memiliki level risiko low yang berjumlah 3 potensi bahaya, memiliki level risiko moderate yang berjumlah 1 potensi bahaya, memiliki level risiko high yang berjumlah 6 potensi bahaya, memiliki level risiko very high yang berjumlah 5 potensi bahaya dan memiliki level risiko extreme yang berjumlah 6 potensi bahaya. Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di perusahaan furniture diketahui bahwa potensi bahaya yang ada adalah potensi bahaya kecelakaan kerja meliputi bahaya mekanik, fisik, kimiawi dan ergonomi dengan penilaian level risiko dari yang terendah hingga ekstrim.

Kata Kunci : Potensi Bahaya, Penilaian Risiko

ABSTRACT

Uncontrolled potential hazards in the work environment can lead to work accidents. This work accident case causes quite a large loss so it is necessary to carry out a potential hazard analysis and risk assessment. A furniture company is a type of business that has potential hazards and can cause work accidents. The purpose of this study is to determine the potential hazards and risk assessments that exist in the company. The research method used is descriptive-analytic, with a mixed-method research design. By using a purposive sampling technique, a total of 7 informants were obtained. Data collection techniques used are observation and interviews. The data analysis used is semi-quantitative. The research results show that every stage of the existing production process has potential hazards consisting of mechanical, chemical, physical, and ergonomic hazards. These potential hazards have a risk level from the lowest to the extreme. Has a low-risk level of 3 potential hazards, a moderate risk level of 1 potential hazard, a high-risk level of 6 potential hazards, a very high-risk level of 5 potential

Keywords : Potential Hazards, Risk Assessment

PENDAHULUAN

Seiring berjalanya waktu menuntut setiap bidang untuk menyesuaikan diri dengan perkembangan jaman. Salah satu hal yang tidak dapat dipungkiri adalah penggunaan teknologi dalam kehidupan masyarakat dan industry. Penerapan teknologi ini harus diimbangi dengan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja yang baik, sehingga masyarakat dapat terhindar dari kecelakaan kerja, lingkungan kerja yang aman, sehat, dan bebas dari penyakit akibat kerja.(1)

Berdasarkan data kasus kecelakaan kerja yang dikeluarkan oleh *International Labour Organization* Tahun 2018 terdapat 2,78 juta pekerja meninggal setiap tahun karena kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Sekitar 2,4 juta (86,3%) dari kematian ini dikarenakan penyakit akibat kerja, sementara lebih dari 380.000 (13,7 %) dikarenakan kecelakaan kerja. Setiap tahun ada lebih dari 250 juta kecelakaan di tempat kerja dan lebih dari 160 juta pekerja menjadi sakit karena bahaya di tempat kerja. Terdapat 1,2 juta pekerja meninggal akibat kecelakaan dan sakit di tempat kerja. Angka menunjukkan, biaya manusia dan sosial dari produksi terlalu tinggi.

Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Jawa Tengah mencatat angka kecelakaan kerja sepanjang tahun 2017 sebesar 1.468 kasus, dan naik menjadi 2.329 kasus pada tahun 2018. (2) Menurut ILO industry manufaktur merupakan sector dengan proporsi

kecelakaan kerja tertinggi yang melibatkan pekerja muda. Industry-industry ini menghadirkan banyak bahaya keselamatan kerja bagi para pekerja. Salah satu industry yang berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja adalah industry furniture.(3)

Potensi bahaya menurut Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 tentang SMK3 adalah kondisi atau keadaan baik pada orang, peralatan, mesin, pesawat, instalasi, bahan, cara kerja, sifat kerja, proses produksi, dan lingkungan yang berpotensi menimbulkan gangguan, kerusakan, kerugian, kecelakaan, kebakaran, peledakan, pencemaran, dan penyakit akibat kerja.(4)

Penilaian bahaya atau identifikasi bahaya keselamatan kerja sangat di rekomendasikan untuk pelaksanaan proyek-proyek, tugas atau pekerjaan baru. Tujuannya adalah untuk mengantisipasi berbagai hal, seperti kemungkinan bahaya atau kondisi bahaya yang ada sesuai dengan bawaannya atau dapat juga munculnya bahaya saat pelaksanaan pekerjaan, tugas atau proyekproyek baru. Jika seluruh bahaya telah di identifikasi, maka pengendalian untuk menghilangkan atau mengurangi bahayabahaya tersebut dapat ditetapkan dan diterapkan. Penilaian bahaya juga akan dilakukan jika ada modifikasi besar untuk suatu proyek, tugas dan pekerjaan.(5)

Penilaian bahaya dan identifikasi bahaya juga perlu dilakukan pada industry

mebel. Hal ini sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh Lamhot Willy Tahun 2021. Penelitian dilakukan di CV. Super Jati Jepara Furniture dengan hasil identifikasi potensi bahaya berupa tangan kaki tertimpa kayu, tangan terkena bor, gangguan pernapasan akibat paparan debu, dan iritasi mata.(6)

Potensi bahaya pada perusahaan furniture ini juga didapatkan pada proses kerja yang ada di Perusahaan Furniture Jepara. Berdasarkan wawancara pada bagian personalia perusahaan pada awal bulan November diketahui telah terjadi kecelakaan kerja di proses produksi pada tanggal 16 Oktober 2021 yaitu tangan pekerja tersebut terkena mesin gerinda pada saat proses produksi berlangsung. Untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja diperlukan analisa potensi bahaya untuk mengetahui risiko kecelakaan kerja pada proses produksi perusahaan. Salah satunya dapat dilakukan dengan mengenali potensi bahaya yang ada di tempat kerja dengan melakukan analisa risiko bahaya yang ada di tempat kerja.

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka peneliti ingin melakukan kajian tentang analisis potensi bahaya dan penilaian risiko bahaya lingkungan kerja di perusahaan furniture Kabupaten Jepara.

METODE

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif analitik yang bertujuan untuk mendeskripsikan atau

memberikan gambaran suatu objek penelitian. Penelitian ini ingin mendeskripsikan potensi bahaya yang ada pada perusahaan furniture serta menilai potensi risiko kecelakaan kerja yang mungkin terjadi di perusahaan tersebut.

Penelitian dilakukan pada sebuah perusahaan furniture di Kabupaten Jepara pada bulan Mei sampai dengan Juni tahun 2022. Responden yang terlibat pada penelitian ini berjumlah 7 informan yang terdiri dari pimpinan perusahaan, bagian keselamatan dan kesehatan kerja, serta karyawan bagian produksi.

Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah dengan observasi dan wawancara langsung pada informan. Peneliti melakukan observasi menggunakan instrument HIRARC dengan mengamati setiap tahapan pekerjaan yang dilakukan dari pemilahan bahan baku sampai dengan proses finishing produksi. Selain menggunakan data primer yang diperoleh langsung dari informan, penelitian ini juga menggunakan data sekunder agar semakin memperkaya informasi penelitian.

Analisa data penelitian menggunakan teknik semi-kuantitatif W.T. Fine, yang menjelaskan bahwa nilai dari suatu risiko ditentukan oleh hasil kali dari nilai dampak (*consequences*) pajanan (*exposure*), dan kemungkinan (*probability*). Sedangkan untuk menentukan level risiko dengan mengalikan ketiga aspek tersebut.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan diperoleh data sebagai berikut potensi bahaya dan penilaian risiko pada Perusahaan Furniture di Jepara sebagai berikut:

Tabel 1. Identifikasi Potensi Bahaya dan Risiko

| No. | Tahapan proses produksi | Risiko | Dampak |
|-----|---|--|--|
| 1. | Proses barang matang datang dari supplier, pengecekan oleh QC dan pembongkaran barang | - Tangan terkena permukaan bahan | - Luka ringan, cedera ringan |
| | | - Tertimpa dan terjepit bahan matang | - Cedera ringan |
| | | - Pengangkatan barang yang mengakibatkan cedera | - Penyakit MSDs |
| 2. | Pemberian obat rayap (dalam bentuk cair) | - Cairan terhirup gangguan pernafasan | - Asma |
| | | - Cairan terkena mata akan menimbulkan iritasi mata | - Gangguan penglihatan |
| 3. | Pengerindaan | - Tangan atau jari terkena mata gerinda | - Cedera ringan, patah tulang, cacat permanen |
| | | - Kebisingan | - Gangguan pendengaran (ketulian) |
| | | - Iritasi mata | - Gangguan penglihatan |
| | | - Gangguan pernafasan | - Asma, kanker paru |
| | | - Konsleting listrik | - Cacat permanen, luka-luka yang serius, kematian, kebakaran |
| | | - Posisi tubuh pada saat pengerindaan tidak seimbang | - Cedera otot atau penyakit MSDs |
| 4. | Pengamplasan | - Gangguan pernafasan | - Asma, kanker paru |
| | | - Iritasi mata dan kulit | - Gangguan penglihatan - Dermatitis |
| | | - Luka ringan akibat tersayat atau tergores | - Luka ringan |
| | | - Posisi yang sering duduk akan mengakibatkan tubuh tidak seimbang | - Gangguan otot atau penyakit MSDs |
| 5. | Pendempulan | - Posisi yang sering jongkok akan mengakibatkan tubuh tidak seimbang | - Gangguan otot atau penyakit MSDs |
| 6. | <i>Finishing</i> | - Iritasi mata | - Gangguan penglihatan |
| | | - Iritasi kulit | - Dermatitis kulit - Luka ringan |
| | | - Gangguan pernafasan | - Asma, kanker paru |
| | | - Posisi yang tidak seimbang | - Gangguan otot atau penyakit MSDs |
| 7. | <i>Packing</i> | - Tersayat cutter atau gunting | - Luka ringan |

Tabel 2. Penilaian Risiko dan Level Risiko

| No. | Tahapan Proses Produksi | Risiko | Penilaian Risiko | | | |
|-----|---|--|--------------------------------------|---------------------------|-------------------------------|---------------------------------|
| | | | Consequences (Dampak atau Keparahan) | Exposure (Paparan) | Probability (kemungkinan) | Level Risiko Risk Score (CxExp) |
| 1. | Proses barang matang datang dari supplier, pengecekan oleh QC dan pembongkaran barang | - Tangan terkena permukaan bahan | 1 <i>Noticeable</i> | 10 <i>Continuously</i> | 1 <i>Conceivable</i> | 10 <i>Low</i> |
| | | - Tertimpa dan terjepit bahan matang | 25 <i>Very serious</i> | 10 <i>Continuously</i> | 1 <i>Conceivable</i> | 250 <i>Very High</i> |
| | | - Pengangkatan barang yang mengakibatkan cedera | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 10 <i>Almost certain</i> | 500 <i>Extreme</i> |
| 2. | Pemberian obat rayap (dalam bentuk cair) | - Cairan terhirup gangguan pernafasan | 5 <i>Important</i> | 6 <i>Frequently</i> | 6 <i>Likely</i> | 180 <i>High</i> |
| | | - Cairan terkena mata akan menimbulkan iritasi mata | 5 <i>Important</i> | 6 <i>Frequently</i> | 6 <i>Likely</i> | 180 <i>High</i> |
| 3. | Penggerindaan | - Tangan atau jari terkena mata gerinda | 25 <i>Very serious</i> | 10 <i>Continuously</i> | 6 <i>Likely</i> | 1,500 <i>Extreme</i> |
| | | - Kebisingan | 1 <i>Noticeable</i> | 10 <i>Continuously</i> | 6 <i>Likely</i> | 60 <i>Moderate</i> |
| | | - Iritasi mata | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 2 <i>Remotely possible</i> | 100 <i>High</i> |
| | | - Gangguan pernafasan | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 6 <i>Likely</i> | 300 <i>Very High</i> |
| | | - Konsleting listrik | 50 <i>Disaster</i> | 10 <i>Continuously</i> | 1 <i>Conceivable</i> | 500 <i>Extreme</i> |
| | | - Posisi tubuh pada saat penggerindaan tidak seimbang | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 10 <i>Almost certain</i> | 500 <i>Extreme</i> |
| | | - | | | | |
| 4. | Pengamplasan yang dilakukan secara manual dan menggunakan alat kitir | - Gangguan pernafasan | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 6 <i>Likely</i> | 300 <i>Very High</i> |
| | | - Iritasi mata dan kulit | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 2 <i>Remotely possible</i> | 100 <i>High</i> |
| | | - Luka ringan akibat tersayat atau tergores | 1 <i>Noticeable</i> | 10 <i>Continuously</i> | 1 <i>Conceivable</i> | 10 <i>Low</i> |
| | | - Posisi yang sering duduk akan mengakibatkan tubuh tidak seimbang | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 10 <i>Almost certain</i> | 500 <i>Extreme</i> |
| 5. | Pendempulan | - Posisi yang sering jongkok akan mengakibatkan tubuh tidak seimbang | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 10 <i>Almost certain</i> | 500 <i>Extreme</i> |
| 6. | Finishing | - Iritasi mata | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 2 <i>Remotely</i> | 100 <i>High</i> |

| | | | | | |
|----|--------------------------------|------------------------|---------------------------|-------------------------------|-------------------------|
| | | 5 | 10 | <i>possible</i> | |
| | - Iritasi kulit | <i>Important</i> | <i>Continuously</i> | 2 <i>Remotely possible</i> | 100 <i>High</i> |
| | - Gangguan pernafasan | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 6 <i>Likely</i> | 300 <i>Very High</i> |
| | - Posisi yang tidak seimbang | 5 <i>Important</i> | 10 <i>Continuously</i> | 6 <i>Likely</i> | 300 <i>Very High</i> |
| 7. | Packing | | | | |
| | - Tersayat cutter atau gunting | 1 <i>Noticeable</i> | 10 <i>Continuously</i> | 1 <i>Conceivable</i> | 10 <i>Low</i> |

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan dan di uraikan dalam tabel identifikasi potensi bahaya dan risiko pada proses produksi perusahaan tersebut memiliki potensi bahaya mekanik, bahaya kimiawi, bahaya fisik dan bahaya ergonomi dan memiliki dampak seperti asma, gangguan penglihatan, penyakit MSDs, dermatitis kulit dan luka ringan.

Pada tahapan proses awal produksi memiliki bahaya mekanik seperti tangan terkena permukaan bahan matang atau bahan mabel yang kasar. Hal ini sejalan dengan hasil penelitian yang dilakukan oleh Sebtian Assyahlahi di perusahaan furniture CV. Semoga Jaya Furniture yang mengenai potensi bahaya dan risiko salah satunya tangan terkena permukaan yang kasar. Tangan terkena permukaan bahan matang atau bahan mebel dengan penilaian risiko *consequences* memiliki nilai 1 yaitu *noticeable* yang artinya risiko tersebut dapat menimbulkan dampak kerugian biaya kompensasi yang diakibatkan oleh pekerja yang mengalami cedera ringan atau luka-luka ringan. Nilai *exposure* memiliki nilai 10 yaitu *continuously* yang artinya pekerja tersebut terpapar atau kontak dengan barang atau peralatan tersebut setiap hari dan dilakukan secara terus-menerus. Nilai *probability* memiliki nilai 1 yaitu *conceivable* yang artinya kemungkinan risiko tersebut kemungkinann risiko terjadi kecelakaan jarang terjadi dalam kurun waktu bertahun tahun akan tetapi mungkin terjadi. Risiko tangan terkena permukaan bahan setelah dinilai dan dikalikan mendapatkan hasil level risiko *low*

dengan nilai 10 yang artinya kegiatan tersebut yang menimbulkan risiko akan dikurangi dengan seminimal mungkin.(7)

Tahapan pengangkatan barang atau bahan matang juga dapat mengakibatkan cedera. Hal ini sejalan dengan penelitian Jeihan Putri Ifahlana dan Muhammad Mujiya Ulkhaq mengenai potensi bahaya dan risiko yang ada di perusahaan furniture CV Mabel International Semarang salah satunya cedera yang diakibatkan dari pengangkatan barang-barang mabel. Pengangkatan baarang atau bahan matang yang mengakibatkan cedera memiliki nilai *consequences* 5 *important* karena menimbulkan kerugian biaya kompensasi yang diakibatkan pekerja mengalami cedera otot *musculoskeletal disorder* (MSDs) serta penanganan medis. *Exposure* memiliki nilai 10 *continuously* karena pekerjaan ini dilakukan secara terus menerus dan terjadi lebih dari 1 kali dalam sehari. *Probability* memiliki nilai 10 yaitu *almost certain* risiko ini kemungkinan sering terjadi dan paling sering terjadi. Risiko pengangkatan barang yang akan menimbulkan cedera setelah dinilai dan dikalikan mendapatkan hasil level risiko *extreme* dengan nilai 500 maka risiko tersebut harus ada pemberhentian aktifiatas kegiatan risiko dikurangi hingga batas yang dapat diterima.(8)

Tahapan kedua adalah pemberian obat rayap. Pada tahapan ini memiliki risiko terhirup dan terkena percikan di mata. Untuk cairan terhirup dan terkena mata memiliki nilai risiko yang sama dengan nilai *consequences* memiliki nilai 5 *important* karena dapat menimbulkan

risiko berupa kerugian biaya kompensasi karena pekerja mengalami gangguan pernafasan tersebut terpecik atau terkena mata. *Exposure* memiliki nilai 6 *frequently* karena pekerjaan ini sering dilakukan kira-kira terjadi 1 kali dalam sehari. Hal ini sejalan dengan hasil wawancara yang telah dilakukan oleh informan 4 dalam hal ini kontak dengan peralatan yang digunakan dalam sehari 1kali. *Probability* memiliki nilai 6 *likely* risiko tersebut kemungkinan cenderung terjadi kira-kira terjadi 50%:50% kecelakaannya. Pemberian obat rayap pada tahapan ini memiliki risiko yaitu cairan tersebut terkena mata dan akan terhirup dengan level risiko high dengan nilai risiko 180 maka risiko tersebut harus ada perbaikan secara teknis

Tahapan ketiga yaitu tahap penggerindaan. Tahapan ini memiliki risiko yang terdiri dari tangan atau jari terkena mata gerinda ini sejalan dengan penelitian dari Jeihan Ifahlana Putri dan Muhammad Mujiya Ulkhaq yang dilakukan di perusahaan CV Mabel International Semarang mengenai identifikasi potensi bahaya dan risiko salah satunya tangan atau jari terkena mata gerinda.(8) Hal ini juga sejalan dengan jawaban informan 1 mengenai potensi bahaya dan risiko yang ada salah satunya terjadi pada tahap pengegrindaan dan untuk tingkat keparahannya cukup parah atau sangat serius. Tangan atau jari terkena mata gerinda memiliki nilai *consequences* memiliki nilai 25 yaitu *very serious* karena dapat menimbulkan kerugian biaya kompensasi karena pekerja mengalami

seperti asma dan kanker paru-paru, dan gangguan penglihatan yang di akibatkan cairan cidera ringan seperti luka-luka ringan, cidera sedang seperti cacat permanen dan patah tulang, dan juga kerugian produksi akibat target produksi terhenti sementara. *Exposure* memiliki nilai risiko 10 *continuously* karena pekerjaan ini dilakukan terus menerus dan terjadi lebih dari 1 kali. *Probability* memiliki nilai 6 *likely* risiko terjadinya cenderung terjadi 50%:50% terjadi kecelakaannya. Tangan atau jari terkena mata gerinda memiliki level risiko *extreme* dengan nilai 1.500 maka risiko tersebut perlu adanya pemberhentian aktifitas sementara, risiko dikurangi hingga batas yang dapat diterima.

Tahapan ketiga ini juga berpotensi menimbulkan iritasi mata karena percikan dari mesin gerinda yang mungkin mengenai mata jika pekerja tidak menggunakan APD yang lengkap. Memiliki nilai *consequences* dengan nilai 5 *important* karena pekerjaan ini menimbulkan kerugian produksi akibat terhentinya aktifitas produksi sementara dan juga gangguan penglihatan serta penanganan medis. *Exposure* memiliki nilai 10 *continuously* karena pekerjaan ini dilakukan terus menerus dan terjadi lebih dari 1 kali dalam sehari. *Probability* memiliki nilai 2 *remotly possible* risiko yang terjadi kemungkinan terjadinya sangat kecil. Iritasi mata memiliki level risiko *high* dengan nilai 100 maka risiko tersebut perlu adanya perbaikan secara teknis.

Selain potensi bahaya diatas, pada tahapan ini juga berpotensi menimbulkan bahaya

gangguan pendengaran karena terdapat sumber kebisingan yang berpotensi menimbulkan gangguan kesehatan. Hal ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Tiara Puspitasari mengenai potensi bahaya dan penilaian risiko di industri kayu demak yang salah satunya ialah kebisingan. Kebisingan memiliki nilai *consequences* memiliki nilai 1 *noticeable* karena menimbulkan kerugian biaya kompensasi yang diakibatkan pekerja yang mengalami gangguan pendengaran seperti ketulian. *Exposure* memiliki nilai 10 *continuously* karena pekerjaan ini dilakukan terus menerus dan terjadi lebih dari 1 kali dalam sehari. *Probability* memiliki nilai 6 *likely* risiko terjadinya cenderung terjadi kira-kira 50%:50% kecelakaannya. Kebisingan memiliki level risiko *moderate* dengan nilai 60 yang artinya suatu risiko tersebut perlu diawasi dan diperhatikan secara berkesinambungan. (9)

Posisi tubuh yang tidak seimbang atau tidak ergonomi memiliki nilai *consequences* 5 *important* karena menimbulkan kerugian biaya kompensasi yang diakibatkan pekerja mengalami cedera otot *musculoskeletal disorder* (MSDs) serta penanganan medis. *Exposure* memiliki nilai 10 *continuously* karena pekerjaan ini dilakukan secara terus menerus dan terjadi lebih dari 1 kali dalam sehari. *Probability* memiliki nilai 10 yaitu *almost certain* risiko ini kemungkinan sering terjadi dan paling sering terjadi. Posisi tubuh yang tidak seimbang memiliki level risiko *extreme* dengan nilai 500 yang artinya suatu risiko tersebut perlu

pemberhentian sementara, mengurai risiko hingga batas pencapaian yang dapat diterima.

Pada tahap pengamplasan memiliki risiko yang terjadi terdiri dari gangguan pernafasan *consequences* memiliki nilai 5 *important* karena menimbulkan kerugian biaya kompensasi akibat pekerja mengalami gangguan pernafasan seperti asma dan kanker serta membutuhkan penanganan medis. *Exposure* memiliki nilai 10 *continuously* karena pekerjaan tersebut dilakukan terus menerus dan terjadi lebih dari 1 kali dalam sehari. *Probability* memiliki nilai 6 *likely* risiko ini kemungkinan terjadi kecelakaannya 50%:50%. gangguan pernafasan memiliki level risiko *very high* dengan nilai 300 yang artinya risiko tersebut perlu penanganan secepatnya.

Gangguan pernafasan dalam hal ini sejalan dengan hasil penelitian yang dilakukan oleh Tiara Puspitasari mengenai potensi bahaya dan risiko di Industri Kayu Demak salah satunya serbuk kayu yang mengakibatkan gangguan pernafasan.(9) *Consequences* memiliki nilai 5 *important* karena menimbulkan kerugian biaya kompensasi akibat pekerja mengalami gangguan pernafasan seperti asma dan kanker serta membutuhkan penanganan medis. *Exposure* memiliki nilai 10 *continuously* karena pekerjaan tersebut dilakukan terus menerus dan terjadi lebih dari 1 kali dalam sehari. Hal ini juga sejalan dengan jawaban dari informan 5,6,7 yang mengatakan bahwa pekerjaan yang ada dilakukan secara terus-menerus atau berkali-kali dalam sehari, *Probability* memiliki nilai 6 *likely* risiko ini kemungkinan terjadi kecelakaannya

50%:50%. Gangguan pernafasan memiliki level risiko *very high* dengan nilai 300 yang artinya risiko tersebut perlu penanganan secepatnya.

Pada tahap pendempulan memiliki risiko posisi tubuh yang tidak seimbang atau tidak ergonomis karena sering duduk dengan posisi jongkok *consequences 5 important* karena menimbulkan kerugian biaya kompensasi yang diakibatkan pekerja mengalami cedera otot *musculoskeletal disorder* (MSDs) serta penanganan medis. *Exposure* memiliki nilai 10 *continuously* karena pekerjaan ini dilakukan secara terus menerus dan terjadi lebih dari 1 kali dalam sehari. *Probability* memiliki nilai 10 yaitu almost certain risiko ini kemungkinan sering terjadi dan paling sering terjadi. Posisi yang sering duduk mengakibatkan tubuh tidak seimbang memiliki *extreme* dengan nilai 500 maka artinya suatu kegiatan tersebut dilakukan pemberhentian sementara dan risikonya di kurangi hingga mencapai batas yang dapat diterima.

Pada tahapan akhir yaitu tahap *packing* memiliki risiko tersayat atau tergores cutter atau gunting. Hal ini sejalan dengan hasil penelitian yang dilakukan oleh Jeihan Ifahlana Putri dan Muhammad Mujiya Ulkhaq di industri kayu demak yang salah satunya mengenai tangan tersayat cutter yang digunakan dalam proses *packing* memiliki nilai *consequences* memiliki nilai 1 yaitu *noticeable*, karena dapat menimbulkan kerugian kompensasi akibat pekerja mengalami cedera ringan atau luka-luka ringan. *Exposure* memiliki nilai 10 yaitu *continuously*

karena pekerjaan yang dilakukan secara terus menerus dan terjadi lebih dari 1 kali dalam sehari. *Probability* memiliki nilai 1 yaitu *conceivable* karena kemungkinan jarang terjadi dalam kurun waktu bertahun-tahun namun mungkin terjadi. Tangan tersayat alat pemotong seperti gunting atau cutter yang memiliki level risiko low dengan nilai 10 maka suatu kegiatan tersebut risikonya dikurangi seminimal mungkin.(8)

KESIMPULAN

Potensi bahaya dan risiko yang ada pada tahapan proses produksi tersebut meliputi bahaya mekanik bahaya fisik, bahaya kimiawi dan bahaya ergonomi. Penilaian dan penentuan level risiko pada setiap tahapan proses produksi tersebut memiliki level risiko low yang berjumlah 3 salah satunya tangan terkena permukaan bahan mebel. Memiliki level risiko moderate yang berjumlah 1 yaitu kebisingan. Memiliki level risiko high yang berjumlah 6 salah satunya iritasi mata. Memiliki level risiko *very high* yang berjumlah 5 salah satunya gangguan pernafasan, dan memiliki level risiko *extreme* yang berjumlah 6 salah satunya konsleting listrik.

SARAN

Perusahaan dapat membuat standar operasional prosedur (SOP) bagi setiap jenis pekerjaan yang ada di perusahaan tersebut. Standar tersebut harapannya mencakup semua tahapan mulai dari rekrutmen tenaga kerja,

sampai dengan monitoring dan pengawasan selama proses kerja.

Bagi peneliti selanjutnya, dapat melanjutkan penelitian dengan memberikan intervensi pada factor-faktor yang berpotensi bahaya di perusahaan tersebut atau perusahaan serupa, sehingga kejadian kecelakaan kerja dapat dicegah.

DAFTAR PUSTAKA

1. Eko Prasetyo, David Laksamana Caesar AHH. Jurnal Pengabdian Kesehatan. Peningkatan Produktifitas Kerja dengan Penerapan Prinsip-Prinsip K3 di Lingkungan Kerja. 2018;1(1):1–9.
2. Purnamasari AW. Identifikasi Potensi Bahaya Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Proses Produksi. Higeia J Public Heal Res Dev. 2020;Vol. 1(No. 3):625–34.
3. International Organization Labour. Meningkatkan Keselamatan dan Kesehatan Pekerja Muda [Internet]. Kantor Perburuhan Internasional , CH- 1211 Geneva 22, Switzerland. 2018. 50 p. Available from: http://www.oit.org/wcmsp5/groups/public/--asia/---ro-bangkok/---ilo-jakarta/documents/publication/wcms_627174.pdf
4. RI KSN. Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Vol. 3, Kementerian Sekretarian Negara RI. 2012.
5. Hidayana, Yuantari MC, Asfawi S. Identifikasi Risiko Bahaya Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada Pekerja Meubel UD. Mita Furniture Kalinyamatan Jepara Tahun 2013. J Kesehat Visikes. 2014;13(1):59–71.
6. Willy Afredo L. Analisis Resiko Kecelakaan Kerja di CV. Jati Jepara Furniture dengan Metode HIRARC (Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control). J Ilm Tek Ind Prima (JURITI PRIMA). 2021;4(2).
7. Assyahlafl S. Analisis Potensi Bahaya pada Produksi Mebel Kayu Menggunakan Metode Hazard Identification and Risk Assesment (HIRA). 2018;1–67.
8. Putri JI, Ulkhaq MM. Identifikasi Bahaya Dan Risiko Pada Area Produksi Cv Mebel Internasional, Semarang Dengan Metode Job Safety Analysis. Ind Eng Online J [Internet]. 2017;6(1):343–54. Available from: <https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/ieoj/article/view/15583>
9. Puspitasari T. Analisis Potensi Bahaya dan Penilaian Risiko di Project Management Unit Revitalisasi Industri Kayu Demak. Skripsi. 2019;1–120.

