

IMPLEMENTASI PENGENDALIAN RESIKO DENGAN METODE *HAZARD IDENTIFICATION RISK ASSESSMENT DETERMINING CONTROL* (HIRADC) DI CV. CITRA DRAGON

Rifkal Alfansyah¹⁾, Aidil Ikhsan²⁾

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Bung Hatta
Jl. Gajah Mada No. 19, Gn Pangilun, Padang Utara, kota Padang, Sumatera Barat

E-mail : rifkal.alfansyah14@gmail.com

ABSTRAK

Identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko merupakan bagian dari manajemen risiko yang bertujuan untuk mengelola aspek dan dampak keselamatan dan kesehatan kerja dalam upaya menciptakan lingkungan yang aman, sehat, efisien dan produktif serta menjadi aturan yang harus diperhatikan. Memenuhi dalam penerapan OHSAS 18001: 2007. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi potensi bahaya, penilaian risiko serta menentukan pengendalian risiko pada proses Produksi di CV. Citra Dragon Sungai Saria, Pariaman, Sumatera Barat. Metode yang digunakan adalah penerapan HIRADC pada seluruh proses produksi di CV Citra Dragon. Setelah melakukan identifikasi risiko, penilaian risiko terdapat satu stasiun yang memiliki nilai risiko tinggi yaitu pada stasiun pengecatan sehingga dilakukan hirarki pengendalian bahaya yaitu teknik, pengendalian administratif, alat pelindung diri (APD).

Kata kunci: Identifikasi bahaya, penilaian risiko, pengendalian risiko, CV Citra Dragon

PENDAHULUAN

CV. Citra Dragon merupakan industri perbengkelan yang ada di Sumatra Barat. pada proses produksi banyak pekerja yang kurang peduli akan penting nya penggunaan alat pelindung diri dan sesuai dengan standar, padahal sudah ada terdapat peringatan sederhana yang menyarankan untuk mengutamakan kesehatan dan keselamatan kerja (K3). Kurang berjalan nya penerapan K3 diperusahaan ini akan berdampak pada potensi bahaya bagi pekerja.

METODE

Mengimplementasikan Pengendalian Resiko Dengan Metode *Hazard Identification Risk Assesment Determining Control* (HIRADC) terdapat Identifikasi bahaya, Penilaian resiko dan pengendalian risiko agar dapat mengetahui bahaya-bahaya apa saja yang akan berdampak pada pekerja ,seberapa besar resiko yang terdapat pada tiap-tiap stasiun dan melakukan pengendalian yang tepat agar meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja.

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Identifikasi Bahaya

Pada stasiun pengecatan aktivitas kerja yang dilakukan oleh pekerja memiliki intensitas kegiatan yang beresiko tinggi untuk masalah kesehatan jangka panjang. Pekerja melakukan pendempulan, pengamplasan dan pengecatan sekaligus dengan posisi tubuh yang jongkok dan sedikit menunduk yang artinya akan terjadi masalah terhadap kesehatan tulang,

terutama pada tulang belakang. Untuk mengatasi nya yaitu dengan menambahkan alat bantu yaitu dengan teknologi pneumatik yang fungsinya untuk mengangkat produk setinggi lutut pekerja agar pada saat melakukan pendempulan, pengamplasan dan pengecatan yang dilakukan tidak lagi menunduk. Pekerja juga memakai masker di area kerja yaang memiliki polusi yang tinggi.

2. Penilaian Resiko

No	Aktifitas	Identifikasi bahaya	Penilaian Resiko				Pengendalian
			S	L	RR	Kat	
1	Membawa produk ke stasiun pengecatan	-memar -Tertimpa Cidera otot tangan Tergelincir/kesleo	3	2	6	Medium	Menggunakan Sarung tangan, menggunakan APD seperti sepatu safety, goggles, menerapkan 5S
2	Mendempul Produk untuk memberi warna dasar	Cidera tulang/lumput Cacat Tulang belakang Tergores, terhirup debu/bau dempul, iritasi kulit	4	3	12	High	Menggunakan masker ,sarung tangan dan goggles dan pastikan tidak terhirup oleh bahan kimia yang digunakan
3	Mengamplas produk	Cidera tulang/lumput Cacat Tulang belakang Tergores, terhirup debu/sapihan Material, iritasi kulit	4	4	16	Urgent	Menggunakan masker ,sarung tangan dan goggles dan pastikan tidak terhirup oleh bahan kimia yang digunakan
4	Mengecat produk	Cidera tulang/lumput Cacat Tulang belakang Tergores, terhirup debu/bau cat dan thinner, iritasi kulit	4	3	12	High	Menggunakan masker ,sarung tangan dan goggles dan pastikan tidak terhirup oleh bahan kimia yang digunakan
5	Membersihkan Area kerja	Memar, luka sayat Dan cacat sementara	3	2	6	Medium	Menggunakan sarung tangan, menggunakan APD seperti sepatu safety, goggles Berhati-hati saat merapikan tempat kerja

Gambar 1. Penilaian Resiko

diketahui sumber bahaya dan nilai resiko yang ada pada stasiun pendempulan, pengamplasan dan

pengecatan. Ada 5 aktivitas yang dilakukan pada stasiun ini yaitu membawa produk setengah jadi ke stasiun, mendempul produk untuk memberi warna dasar, mengamplas produk, mengecat produk dan membersihkan area kerja. Adapun teridentifikasi sumber bahaya di stasiun ini yaitu ketika membawa produk setengah jadi ke tempat ruang pendempulan/pengecatan bisa berpotensi kecelakaan kerja seperti memar, tertimpa, cidera otot tangan dan tergelicir/keeseleo. Mendempul produk untuk memberi warna dasar berpotensi kecelakaan kerja seperti cidera tulang, cacat tulang belakang, tergores/terhirup debu/bau dempul bahkan iritasi kulit. mengamplas produk dapat berpotensi kecelakaan kerja seperti cidera tulang, cacat tulang belakang, terhirup debu dan iritasi kulit. Mengecat produk akan berdampak pada kesehatan pekerja dan bisa mengalami cidera tulang, cacat tulang belakang, tergores, terhirup thinner dan cat dan iritasi kulit.

Analisis dengan memperhatikan *consequences* dan *likelihood* dan dapat diketahui bahwa ada 1 aktivitas yang level risikonya dikategorikan *Urgent* yaitu pada aktivitas pengerjaan mengamplas produk dikarenakan kondisi area kerja yang hanya mengandalkan lantai sebagai meja kerja. Pengerjaannya pun dilakukan secara jongkok dan sedikit merunduk untuk pengerjaan bagian bawah produk. Tentunya ini berbahaya bagi pekerja terutama untuk kondisi tulang belakang pekerja.

Dengan melakukan perbaikan dan pencegahan. Yang mempunyai tingkat *Low* yang dianggap perusahaan masih mempunyai bahaya yang menimbulkan dampak keparahan yang tinggi juga akan melakukan perbaikan oleh perusahaan maka resiko yang terdapat pada tiap-tiap stasiun dapat diminimalisir atau dikurangi sehingga resiko terjadinya kecelakaan kerja menjadi kecil.

Untuk itu dalam mengatasi masalah tersebut maka pihak perusahaan mempunyai peranan yang besar untuk mengambil langkah pengendalian pada area tersebut secara rekayasa teknik, administrasi dan penggunaan alat pelindung diri.

3. Pengendalian Resiko

Perusahaan harus merencanakan pengelolaan dan pengendalian kegiatan-kegiatan, pembuatan produk barang yang dapat menimbulkan resiko kecelakaan kerja yang tinggi. Hal ini dapat dicapai dengan mendokumentasikan dan menerapkan kebijakan standar bagi tempat kerja, prosedur, intruksi kerja, penerapan *permit/izin* kerja apabila melaksanakan pekerjaan yang berpotensi besar dan penggunaan alat pelindung diri (APD) yang disesuaikan dengan potensi bahaya yang ada untuk mengatur dan mengendalikan resiko yang ada pada kegiatan, juga melakukan perubahan pada hirarki pengendalian resiko yang diusulkan. Hal tersebut disesuaikan dengan OHSAS 18001:2007 klausul 4.3.1 dengan adanya penerapan

Hazard Identification, risk assessment and determining control (HIRADC)

KESIMPULAN DAN SARAN

[*Times New Roman 11, huruf kapital dan cetak tebal*]
Memuat makna hasil kegiatan dan jawaban dari tujuan kegiatan serta saran atau rekomendasi kebijakan untuk keberlanjutan program. Tidak diperbolehkan menggunakan sub judul atau penomoran, sampaikan kesimpulan dalam paragraph dan hindari penggunaan data statistik. [*Times New Roman, 11, normal*]

UCAPAN TERIMA KASIH (Jika Ada)

Jika diperlukan dapat digunakan untuk pihak yang berperan dalam penelitian ini. [*Times New Roman, 11, normal*]

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Andrauler P. 1989. *Pencegahan Kecelakaan*. Jakarta PT. Pustaka binaman Pressindo, Jakarta
- [2] Achmadi. 1980 *Kesehatan Masyarakat Teori dan Aplikasi* PT. Raja Grafindo Persada, Jakarta
- [3] AA. Anwar Prabu Mangkunegara. 2016. *Managemen Sumber Daya Manusia Perusahaan* PT. Remaja Rosdakarya.
- [4] Depnaker RI, 1991. *Indonesian Journal of Industrial Hygiene Occupational Health and Safety Volume XXIX No.4* Depnaker
- [5] ILO 1989. *Encyclopedia Of Occupational Health and Safety*. Geneva
- [6] Mathis, Robert L. & Jackson. John H. 2002. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Penerbit Salemba Empat
- [7] Soehatman Ramli, 2009. *Sistem Manajemen Keselamatan Kerja OHSAS 18001*. PT. Dian Rakyat, Jakarta
- [8] Suma'mur P. K. 1996. *Higene Perusahaan Dan Keselamatan Kerja*, PT. Toko Gunung Agung, Jakarta
- [9] Tarwaka, 2008. *Keselamatan dan Kesehaan Kerja, Manajemen dan Implementasi K3 di Tempat Kerja*. Surakarta