

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Seiring dengan perkembangan zaman, industri manufaktur pun mengalami perkembangan yang signifikan. Supaya suatu perusahaan dapat bertahan dalam persaingan tersebut diperlukan adanya evaluasi dari strategi-strategi agar dapat disesuaikan dengan kondisi saat ini. Namun dalam kegiatan proses produksi atau manufaktur seringkali ditemui berbagai masalah-masalah yang dapat menghambat proses produksi dan tentunya akan merugikan perusahaan.

Kecelakaan di tempat kerja merupakan hal yang tidak diharapkan, tidak terkendali dan tidak diantisipasi sebelumnya, sehingga mengganggu produktivitas pekerjaan seseorang. Penyebab kecelakaan kerja dibedakan menjadi lima, yaitu faktor personil, peralatan, bahan, proses, iklim, bahan baku dan lingkungan (Wijaya, Panjaitan, & Palit, 2015) dalam (Ramadhan, 2017).

Pengenalan K3 merupakan cara membangun tempat kerja yang bersih dan bebas polusi untuk mengurangi cedera di tempat kerja dan penyakit akibat kerja. Suatu jenis pengembangan tempat kerja, bersih, stabil, leluasa dari kontaminasi area untuk kurangi serta/ ataupun menghindari terbentuknya musibah kegiatan serta situasi kegiatan yang pada kesimpulannya bisa tingkatkan kemampuan serta daya produksi kegiatan.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan di PT. XYZ, pada proses kerja dan lingkungan kerjanya mengandung bahaya-bahaya kerja yang beresiko membahayakan pekerja. Resiko yang timbulpun berbagai macam seperti resiko diluar tubuh maupun didalam tubuh, semua itu sangat merugikan perusahaan yang dapat berakibat langsung pada pekerja, hingga mengalami pengurangan jam kerja maupun kehilangan jam kerja. Tiap pekerja produksi bertugas 8 jam sehari. Sebab durasi rehat 1 jam sehari, sehingga durasi kerja sesungguhnya yakni 7 jam

sehari. Hari kerja yang berhasil ialah 6 hari/ minggu. Rincian jam sampai setiap hari diperlihatkan pada bagan di dasar ini:

Tabel 1.1 Data Jam Kerja Tahun 2018/2019 PT. XYZ

No	Proses	Tenaga kerja	Total jam Kerja Efektif per hari	Total hari kerja efektif per tahun	Jumlah jam kerja orang efektif per tahun
1	Mesin Extruder	10	7	295	20650
2	Mesin Drad	10	7	295	20650
3	Mesin Oven	10	7	295	20650
4	Mesin Basecoating	10	7	295	20650
5	Mesin Printing	10	7	295	20650
6	Mesin Lack	10	7	295	20650
7	Mesin Capping	7	7	295	14455
JUMLAH		67	49	2065	138355

Sumber : Bagian Admin PT. XYZ

PT. XYZ sudah memiliki program K3, namun beberapa pihak baik manajemen maupun pegawai juga mengabaikan program K3 ini dalam pelaksanaannya. Hal ini terlihat pada beberapa daftar kecelakaan yang terjadi pada proses produksi tabung aluminium khususnya di bagian produksi seperti terlihat pada Tabel 1.2 berikut.:

Tabel 1.2 Data Kecelakaan Kerja Proses Produksi PT. XYZ 2018-2019

No	Mesin Produksi	Jenis Kecelakaan	Jumlah Kecelakaan	Jumlah Hilang Jam kerja
1	Mesin Capping	Sedang	2	16 Jam
2	Mesin Coating	Sedang	2	16 Jam
3	Mesin Draad	Ringan	2	2 Jam
4	Mesin Extruder	Ringan	1	1 Jam
5	Mesin lack	Ringan	2	2 Jam
6	Mesin Printing	Berat	2	525 Jam
7	Mesin Latex	Sedang	1	8 Jam
			12	365 Jam

Sumber : PT. XYZ 2019

Berikut adalah data dari uraian kecelakaan kerja PT. XYZ Tahun 2018-2019, bias dilihat pada tabel 1.3 dibawah ini :

Tabel 1.3 Uraian Kecelakaan Kerja Proses Produksi PT. XYZ 2018-2019

Tanggal	Lokasi Mesin	Penyebab Kecelakaan Kerja
5-Feb-18	Mesin Capping	Saat melakukan pengambilan Tube, Jari jempol terkena Tube yang tajam.
10-Apr-18	Mesin Coating	Saat melakukan kebersihan telapak tangan terjepit mesin coating.
2-May-18	Mesin Coating	Saat melakukan perbaikan pompa vernish, mata terkena vernish.
12-Jun-18	Mesin Capping	Saat melakukan perbaikan mesin capping, tangan kanan tersangkut sodakan meja V.
14-Jul-18	Mesin Draad	Saat memasukan Tube ke meja V operator Extruder melakukan tombol ON menyebabkan telapak tangan terjepit antara sodokan dan ujung mandrell.
23-Oct-18	Mesin Lack	Saat melakukan mesin lack, tangan kanan terjepit meja V dan sodokan Tube.
25-Des-18	Mesin Extruder	Saat setting mesin Extruder pelipis mata terkena kunci.
5-Jan-19	Mesin Draad	Saat melakukan kebersihan mesin, jari kelingking terjepit antara conveyor dan tatakan Tube mesin Anneling.
15-Mar-19	Mesin Printing	Saat setting mesin printing secara tidak sengaja kaki menginjak tuas kopling, mengakibatkan jari telunjuk terjepit roll.
19-Jun-19	Mesin lack	Saat membersihkan mesin lack, kain majun terbawa roll sehingga tangan terjepit mesin lack.
5-Oct-19	Mesin Printing	Saat setting, tangan kiri terjepit antara roll printing dan blok klise.
21-Des-19	Mesin Latex	Saat merapikan Tube, jari telunjuk tangan terjepit conveyor.

Sumber : PT. XYZ 2019

Dari hasil kecelakaan di atas, kondisi kerja di bagian produksi sangat berbahaya contoh, seperti : Tangan terjepit di mesin printing sehingga mengakibatkan karyawan tidak bisa masuk kerja selama 3 bulam dan kecelakan lainnya yang diakibatkan tindakan ceroboh dilakukan operator tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD).

Untuk itu, diperlukan strategi penyelesaian kasus-kasus saat ini. Pengarang ikut serta dalam melaksanakan riset bersumber pada penjelasan di atas dengan

judul “Analisis Potensi Bahaya Dan Kecelakaan Kerja Serta Upaya Pengendaliannya Menggunakan Metode HIRADC Pada PT. XYZ”.

1.2. Identifikasi Masalah

1. Berdasarkan data kecelakaan kerja di PT. XYZ pada tahun 2018-2019 terdapat beberapa jenis kecelakaan kerja yang dipengaruhi oleh beberapa faktor.
2. Pada jenis kecelakaan kerja yang terdapat pada PT. XYZ perlu dilakukan pengendalian potensi bahaya guna mengurangi kecelakaan kerja.

1.3. Rumusan Masalah

Bersumber pada latar belakang permasalahan diatas, sehingga pengarang bisa merumuskan sebagai berikut:

1. Jenis bahaya apa yang dapat diidentifikasi menggunakan metode HIRADC pada departemen produksi di PT. XYZ?
2. Bagaimana upaya pengendalian potensi bahaya dan kecelakaan kerja pada PT. XYZ dengan metode HIRADC?
3. Bagaimana mengetahui perubahan tingkat resiko sebelum dan sesudah perbaikan pengendalian resiko PT. XYZ dengan metode HIRADC ?

1.4. Batasan Masalah

Demi mencegah terlalu luasnya pembahasan masalah yang terdapat, sehingga ruang lingkup riset bisa dibatasi sebagai berikut:

1. Pengambilan data dilakukan pada bagian produksi dan semua peralatan/mesin di PT. XYZ.
2. Data kecelakaan kerja diambil dari data kecelakaan kerja pada tahun periode 2018 - 2019 saja.

1.5. Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui jenis bahaya yang dapat terjadi pada departemen produksi di PT. XYZ dengan metode HIRADC.
2. Untuk memberikan pengendalian resiko bahaya dan kecelakaan kerja pada PT. XYZ dengan metode HIRADC.
3. Untuk mengetahui perubahan tingkat resiko sebelum dan sesudah perbaikan pengendalian resiko PT. XYZ dengan menggunakan metode HIRADC.

1.6. Manfaat Penelitian

Penelitian di PT. XYZ idealnya akan membantu baik peneliti itu sendiri maupun bisnis dan penelitian pihak lain. Keuntungan yang diinginkan dari analisis ini adalah :

1. Penulis menggunakan ide-ide yang didapat dalam perkuliahan untuk memberikan gambaran tentang manfaat ilmu yang didapat selama perkuliahan.
2. Hasil dari riset ini diharapkan bisa membagikan khasiat untuk perusahaan dari perubahan kualitas dan efisiensi serta perbaikan yang berkelanjutan.
3. Kajian ini dimaksudkan sebagai pedoman dan bahan komparatif untuk penelitian selanjutnya bagi pihak lain.

1.7. Tempat dan waktu penelitian

1.7.1 Tempat Penelitian

Penelitian ini hanya berada di lingkungan PT. XYZ yang berlokasi Kota Bekasi Jawa Barat.

1.7.2 Waktu Penelitian

Adapun waktu pelaksanaan pengumpulan data yang dibutuhkan di dalam penelitian selama satu bulan yaitu dari bulan Agustus 2020 sampai dengan bulan Oktober 2020 dengan jam kerja Senin-Jumat pukul 08.00-16.30.

1.8. Metodologi Penelitian

1. Metode Observasi

Pendekatan ini digunakan untuk mempelajari bagaimana program ini digunakan untuk memperoleh pengetahuan melalui observasi. Observasi adalah observasi langsung, suatu operasi yang bertujuan mengumpulkan informasi yang diperlukan dengan melihat organisasi yang mendokumentasikan dan mengunjungnya.

2. Wawancara

Wawancara dengan pertemuan karyawan dengan sesi tanya jawab mengenai tentang penyebab kecelakaan kerja yang pernah terjadi di bagian produksi di PT. XYZ.

3. Metode Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan berdasarkan buku referensi untuk menjelaskan dan menelaah struktur pengetahuan yang relevan dengan penelitian ini.

1.9. Sistematika Penulisan

Kerangka penulisan ini menawarkan gambaran tentang keseluruhan struktur laporan ini. Yang terlihat sebagai berikut:

BAB I: PENDAHULUAN

Makalah ini membahas berbagai aspek umum dari konteks, rumusan permasalahan, alur permasalahan, tujuan riset, metodologi riset serta penulisan sistemik.

BAB II: LANDASAN TEORI

Ialah bab yang menyuguhkan bermacam jenis ide serta landasan teoritis yang dipakai serta berhubungan dengan metode *Hazard Identification Risk Assessment and Determining Control* (HIRADC).

BAB III : METODELOGI PENELITIAN

Ini meliputi objek penelitian, lokasi penelitian, sumber data, variabel penelitian, makna organisasi variabel, populasi serta sampel, jenis serta sumber data, tata cara analisa perencanaan. Bab ini mangulas secara mendalam masalah-masalah yang berkaitan dengan implementasi ilmu pengetahuan.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Meliputi gambaran umum perusahaan, sistem organisasinya dan hasil pengolahan data peneliti, serta pembahasan dan interpretasi hasil perhitungan.

BAB V: PENUTUP

Berisi mengenai kesimpulan serta saran dari hasil riset yang dicoba oleh peneliti.

DAFTAR PUSTAKA

Terdiri dari sumber-sumber referensi baik berupa jurnal, skripsi, buku dan artikel-artikel lainnya yang menjadi pedoman penelitian.