

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Di ruang lingkup industri, terdapat rencana dalam mengupayakan keselamatan di dalam aktivitas pekerjaan dan mengurangi timbulnya kecelakaan, melakukan tindakan pencegahan serta penyakit yang diakibatkan dari gerakan kerja yang dikenal sebagai K3 atau Keselamatan dan Kesehatan Kerja. (Trisyulianti,2009).

*Hazard* merupakan suatu kejadian yang dapat menimbulkan sebuah kerugian besar yang didasari oleh adanya bahaya, sehingga dapat terganggunya aktifitas dan mengakibatkan kecelakaan. Potensi bahaya yang ditimbulkan akibat kurangnya pemahaman terhadap syarat-syarat dan ketentuan tentang keselamatan pada pekerjaan yang mempunyai dampak pada kinerja atau kapasitas industri.

Di setiap kegiatan ataupun aktivitas, semua itu memiliki resiko untuk timbulnya *accident*. Definisi dari K3 adalah sebuah tindakan fisik yang ditingkatkan serta promosi, melakukan pengaturan terhadap penempatan pekerja, melindungi ataupun meminimalisir adanya gangguan pada kesehatan, menjamin kesejahteraan dalam bekerja dan mengurangi terhadap resiko yang akan timbul (ILO,2013).

Upaya dalam mencegah timbulnya kebakaran, kecelakaan serta penyakit lain yang disebabkan oleh pekerjaan tertuang di dalam UU No.1 Tahun 1970 mengenai Keselamatan Kerja. Pengertian dari kecelakaan kerja yang dimuat pada KEPMENAKER TRANS No.609 ialah sebuah *accident* atau kecelakaan yang diakibatkan oleh hubungan dalam bekerja, kegiatan berpergian menuju tempat kerja dan pulanginya, ataupun penyakit yang terjadi diakibatkan oleh pekerjaan.

PT. SLS BEARINDO perusahaan yang bergerak di industri jasa. Perusahaan ini sebagai pemberi jasa pergudangan barang dibidang distributor *Bearing* dan *V-belt*. Di perusahaan tersebut memiliki 6 departemen yang terdiri dari departemen *Storeman* gudang D, *Storeman* gudang C, *Admin*, *Storeman* gudang B, *Storeman*

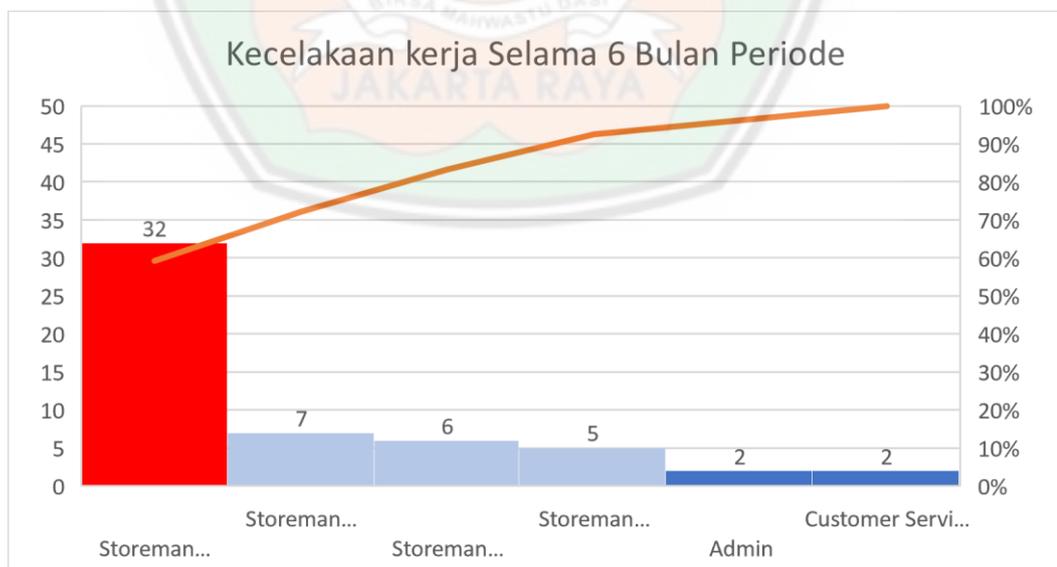
gudang A dan *Customer Service Organizer*. Setiap proses operasional diketahui yang bermula dari kegiatan dalam penerimaan barang sampai penyimpanan barang terdapat potensi untuk dapat membahayakan keselamatan serta Kesehatan yang berdampak pada terganggunya proses operasinal. Berikut ini data kecelakaan kerja yang terjadi di PT SLS BEARINDO:

Tabel 1.1. Data Kecelakaan Kerja, Agst 2020 s/d Feb 2021

No	Departemen	Frekuensi Kecelakaan kerja	Persentase Kecelakaan Kerja %
1	Admin	2	3%
2	<i>Customer Service Organizer</i>	2	3%
3	Storeman Gudang D	6	11%
4	Storeman Gudang C	5	9%
5	Storeman Gudang B	7	12%
6	Storeman Gudang A	32	59%
	total	54	100%

Sumber: PT. SLS BEARINDO, 2021

Berdasarkan data kecelakaan kerja yang ada, diketahui bahwa terdapat kecelakaan kerja yang timbul di PT SLS BEARINDO dengan total kasus sebanyak 54 kasus dari masing-masing aktifitas 6 departemen.



Gambar 1.1. Diagram Pareto Kecelakaan Kerja

Sumber: PT. SLS BEARINDO, 2021

Pada Gambar 1.1. diagram pareto kecelakaan kerja dengan frekuensi tertinggi pada aktifitas departemen *storeman* gudang A sebanyak 32 kasus. Departemen *storeman* gudang A bertujuan untuk melakukan proses operasional dari penerimaan barang, penyimpanan barang dan pengiriman yang sudah siap dan dikemas untuk dikirim sesuai permintaan *customer*. Kecelakaan kerja yang timbul berdasarkan data internal di perusahaan pada departemen *storeman* gudang A dapat dilihat di tabel berikut ini:

Tabel 1.2. Data Kecelakaan Kerja Pada Departemen *Storeman* Gudang A, Tahun 2020-2021

No	Bulan/Tahun	Jenis Kecelakaan Kerja	Lokasi Kecelakaan Kerja	Frekuensi
1	Agt,2020	Tangan terjepit	<i>Receiving</i>	3
		Tangan tersayat benda tajam		2
2	Sep,2020	Tertabrak forklip	<i>Loading product</i>	3
3	Okt,2020	Tergelincir	<i>Unloading product</i>	2
		Kaki tersandung	<i>Loading product</i>	1
4	Nov, 2020	Tertimpa tumpukan produk		3
		Kepala tertimpa produk		2
5	Des,2020	Terjatuh dari tangga		2
		Tangan terjepit	3	
6	Jan,2021	Tangan tersayat benda tajam	<i>Unloading product</i>	2
		Kaki tertimpa	<i>Loading product</i>	3
		Kepala tertimpa produk		1
7	Feb,2021	Terjatuh dari tangga	<i>Loading product</i>	3
		Tergelincir		2
Total				32

Sumber: PT. SLS BEARINDO, 2021

Berdasarkan data Tabel 1.2. diatas didapatkan data di tahun 2020 hingga 2021 mengenai adanya *accident* yang terjadi dengan total kasus sebanyak 32 di

departemen *storeman* gudang A. Pada Permasalahan tersebut belum diketahui tingkat resiko maupun sebab ataupun faktor timbulnya *accident*.

Dari hal tersebut, perlunya dilakukan analisis dalam mengetahui potensi dari bahaya yang mempengaruhi kesehatan serta keselamatan kerja serta tingkat resiko dengan frekuensi terbanyak agar menemukan faktor-faktor kecelakaan kerja untuk mengendalikan resiko kecelakaan kerja tersebut. Berdasarkan masalah tersebut maka penulis melakukan penelitian di PT. SLS BEARINDO dengan judul “Analisis Pengendalian Resiko Dalam Upaya Keselamatan dan Kesehatan Kerja Pada Operator Warehouse Dengan Pendekatan Metode *Job Safety Analysis* (JSA)”.

### **1.2. Identifikasi Masalah.**

Dari pemaparan mengenai latar belakang, dapat dilakukan identifikasi dari masalahnya, yaitu:

1. Belum diketahui potensi bahaya pada departemen *storeman* gudang A.
2. Belum diketahui berapa nilai resiko dari bahaya paling dominan pada departemen *storeman* gudang A.
3. Belum adanya pengendalian risiko pada departemen *storeman* gudang A
4. Belum ditemukan faktor penyebab timbulnya potensi bahaya pada departemen *storeman* gudang A.

### **1.3. Rumusan Masalah**

Setelah diketahui identifikasi masalahnya maka dapat ditarik rumusan masalahnya, antara lain:

1. Bagaimana cara untuk mengetahui potensi bahaya pada departemen *storeman* gudang A?
2. Bagaimana cara untuk mengetahui nilai resiko dari proses yang memiliki bahaya paling dominan pada departemen *storeman* gudang A?

3. Bagaimana cara untuk pengendalian resiko pada departemen *storeman* gudang A?
4. Bagaimana cara untuk mengetahui faktor apa penyebab dari potensi bahaya serta tingkat resiko yang ada pada departemen *storeman* gudang A?

#### **1.4. Batasan Masalah**

Agar terhindarnya dari kejadian meluasnya pembahasan, maka dilakukan pembatasan masalah yang akan diteliti, yaitu:

1. Penelitian dilaksanakan di departemen *storeman* gudang A.
2. Penelitian dilakukan dari bulan Agustus 2020 sampai dengan Februari 2021.
3. Penelitian hanya membahas tentang pengendalian mengenai faktor serta resiko dari timbulnya kecelakaan dalam bekerja di PT. SLS BEARINDO.

#### **1.5. Tujuan Penelitian.**

1. Untuk mengetahui potensi bahaya yang ada pada departemen *storeman* gudang A menggunakan metode JSA atau *Job Safety Analysis*.
2. Untuk mengetahui skor atau nilai pada resiko dari proses yang memiliki bahaya paling dominan menggunakan metode *risk assesment*.
3. Untuk melakukan pengendalian risiko pada departemen *storeman* gudang A menggunakan metode *hirarki determining control*.
4. Untuk mengetahui faktor apa penyebab dari potensi bahaya dengan menggunakan metode *root cause analysis* (RCA).

#### **1.6. Manfaat Penelitiann**

Adapun manfaat yang bisa didapatkan dari penelitian ini yang merupakan harapan dari penulis ialah:

### **1.6.1. Manfaat Bagi Perusahaan.**

1. Memberikan sebuah informasi yang memiliki manfaat dan berperan untuk dijadikan data evaluasi mengenai efisiensi maupun sefektifitas dalam pengaplikasian analisis potensi bahaya pada proses penerimaan barang yang *ergonomic*.
2. Memberikan dampak yang efisien serta efektif dalam memberikan peluang untuk merekrut calon pekerja yang disesuaikan dengan kriteria perusahaan.

### **1.6.2. Manfaat Bagi Mahasiswa.**

1. Memiliki pemahaman mengenai industri serta dunia kerja.
2. Mmberikan kesempatan untuk bisa menciptakan karya di sebuah industry serta memberikan kesan yaitu pengalaman.
3. Mengembangkan kenaikan kemampuan dalam bekerja atau profesi yang dapat meningkatkan keyakinan untuk diri sendiri.

## **1.7. Tempat Dan Waktu Penelitian.**

### **1.7.1 Tempat**

Tempat pelaksanaannya yaitu di Komplek Ruko Cikarang Square Blok B No.10, Jl. Raya Cikarang-Cibusrah KM.40 No.1, Cikarang Selatan, Pasir sari, Cikarang Selatan. Bekasi, Jawa Barat 17530 – Indonesia.

### **1.7.2 Waktu**

Berlangsungnya penelitian dimulai dari bulan Agustus 2020 sampai dengan bulan Febuari 2021.

## **1.8. Metode Penelitian.**

Tentunya penelitian ini memiliki data yang berperan sebagai bahan untuk dilakukan pengolahan, dimana pada pelaksanaan pengumpulannya digunakan metode serta teknik. Berikut ialah metode dan teknik yang dimaksud:

1) *Observasi*

Kegiatan pengamatan lapangan mengenai proses operasional gudang *storeman* berdasarkan *Standart Operasional Prosedur (SOP) / Work Guidance Sheet (WGS)* Kegiatan ini dapat dilakukan setelah mendapatkan izin dari pendamping/pimpinan lapangan PT. SLS BEARINDO.

2) *Wawancara*

Adanya pihak terkait yang meliputi pembimbing lapangan, operator *storeman* dan bidang lainnya yang diminta informasinya dalam bentuk *interview*.

3) *Studi Literatur*

Adanya informasi dalam bentuk data sekunder yang diambil dari buku serta literatur yang mendukung.

### **1.9. Sistematika**

Dalam upaya memudahkan di dalam penyelesaian sebuah penelitian, hal yang menjadi poin pentingnya ialah melakukan tindakan dalam penyusunan penelitiannya yang sudah memuat isi dari data serta pembahasan dan dilakukan secara sistematis. Berikut ini ialah sistematika pada penyusunan dan penulisannya:

## **BAB I PENDAHULUAN**

Berisi mengenai latar belakang atau fenomena, rumusan dari masalah, batasan masalah, serta sistematika di dalam penulisannya.

## **BAB II LANDASAN TEORI**

Memuat informasi berupa materi yang berkaitan dengan penelitian. Teori atau materi didapat dari beberapa sumber atau buku baik dalam bentuk cetak maupun pencarian melalui internet.

## **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Memuat tentang metodologi penelitian yang dimana metodologi penelitian menjelaskan mengenai metode untuk langkah-langkah penelitian, sehingga permasalahannya dapat diselesaikan. Prosedur langkah-langkah penelitian ini

diuraikan secara terperinci mengenai identifikasi pada masalah yang ada, mengumpulkan materi atau data, melakukan pengolahan terhadap data, menganalisis hasil pengolahan data serta menyatakan kesimpulan dari hasil yang sudah didapatkan.

#### **BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Disini memuat mengenai teknik keselamatan dan kesehatan kerja, serta pengumpulan data dan data yang dilakukan pengolahan yang digunakannya metode atau teknik yang sudah ditetapkan. Dari hal tersebut, selanjutnya akan dianalisa secara *teoritis*.

#### **BAB V PENUTUP**

Disini memuat hasil dari pembahasan mengenai teknik dari kesehatan dan keselamatan kerja yang merupakan tujuan dari penelitian ini dan dijadikan kesimpulan di dalam membahas proses pembuatan produk rimpape. Selain itu bab ini juga mencantumkan saran dari analisis mengenai penelitian yang dilakukan di perusahaan terkait.

#### **DAFTAR PUSTAKA**

Memuat materi serta sumber yang didapatkan dalam mendukung penelitian.