

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Penerapan K3 sangat penting untuk berlangsungnya suatu kegiatan atau usaha yang ditujukan untuk menghindari potensi bahaya yang akan terjadi dan dapat mengakibatkan cedera pada manusia atau kerusakan mesin serta properti yang dapat menimbulkan kerugian. Dalam bahaya itu sendiri merupakan sesuatu yang sering melekat dalam suatu aktivitas dikarenakan segala bentuk kegiatan apapun yang dilakukan pasti memiliki potensi bahaya. Maka dari itu setiap pengolahan bahaya akan terkait dengan suatu aspek-aspek K3 yang dapat mendukung berlangsungnya proses tersebut.

Dengan itu sesuai persyaratan ISO 45001:2015 yang mensyaratkan adanya prosedur untuk setiap perusahaan agar menjaga sumber daya pekerja yang apabila dijalankan akan mendapatkan keuntungan berupa, mengelola risiko operasional, meningkatkan kinerja perusahaan, mengelola aspek K3 dan mengurangi kecelakaan saat bekerja.

PT. Kimu Sukses Abadi adalah perusahaan yang bergerak di bidang pengemasan. Perusahaan ini merupakan salah satu perusahaan yang memiliki bahaya kecelakaan kerja yang tinggi. Khususnya pada departemen *assembling* di proses pembuatan slot karton dengan menggunakan mesin diecut. Dikarenakan tidak adanya alat pelindung diri dan tidak ada penerapan dan pelatihan K3 untuk menunjang keselamatan kerja dan penyakit akibat kerja.

Berikut ini adalah langkah alur proses pembuatan karton adalah proses , printing, proses cutting, proses checkman, proses assembling dan finishgood

Berikut ini adalah penjelasan fungsi pada mesin yang digunakan pada proses produksi :


Tabel 1. 1 Fungsi Mesin




NO	Nama Mesin	Fungsi Mesin
1	Mesin flexo	Berfungsi untuk mencetak 3 warna
2	Mesin longway	Berfungsi untuk mencetak karton
3	Mesin diecut	Berfungsi untuk membuat lubang pada karton agar menjadi partisi
4	Mesin phirop	Berfungsi untuk mengikat tali pada karton
5	Mesin Circle	Berfungsi untuk memotong karton box


Sumber PT. Kimu Sukses Abadi (2021)

Berikut ini adalah data proses kerja mesin yang memiliki potensi risiko bahaya pada Sumber PT. Kimu Sukses Abadi.

Tabel 1. 2 Proses Kerja Mesin

No	Nama mesin	Gambar mesin	Proses yang memiliki risiko bahaya	Potensi Bahaya
1	Mesin flexo		Operator melakukan perbaikan pada rantai mesin flexo	Tangan terjepit rantai mesin

No	Nama mesin	Gambar mesin	Proses yang memiliki risiko bahaya	Potensi Bahaya
2	Mesin longway		Operator memasukan material ke dalam mesin longway	Tangan terjepit dan tergores mesin
3	Mesin diecut		Operator memasukan material ke dalam mesin diecut	Tangan terjepit mesin
4	Mesin phirop		Operator melakukan pengikatan pada material	Kepala terbentur mesin

No	Nama mesin	Gambar mesin	Proses yang memiliki risiko bahaya	Potensi Bahaya
5	Mesin Circle		Operator melakukan pemotongan karton box	Tangan terpotong mesin

Sumber PT. Kimu Sukses Abadi (2021)

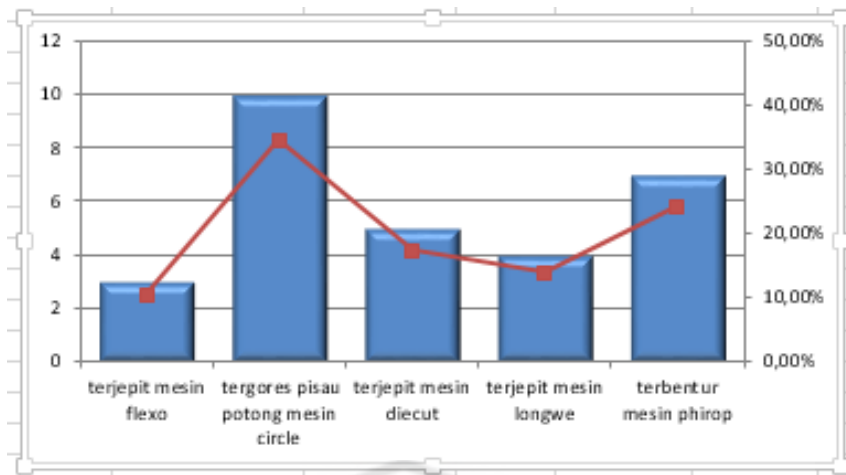
Berikut ini adalah tabel jenis kecelakaan kerja yang di dapat dari data jenis-jenis kecelakaan kerja pada bulan juni/agustus 2020 pada PT. Kimu Sukses Abadi:

Tabel 1. 3 Data Kecelakaan Kerja

Bulan	Jenis Kecelakaan Kerja (Frekuensi)					Total Kecelakaan (Frekuensi)
	terjepit mesin flexo	tergores pisau potong mesin circle	terjepit mesin diecut	terjepit mesin longwe	terbentur mesin phirop	
juni	1	4	2	1	2	10
juli	1	3	2	1	2	9
agustus	1	3	1	2	3	10
Total	3	10	5	4	7	29
	10,34%	34,48%	17,24%	13,79%	24,14%	100%

Sumber PT. Kimu Sukses Abadi (2021)

Untuk lebih jelas dalam lihat jenis kecelakaan tertinggi pada proses perakitan karton dapat dilihat pada grafik berikut ini:



Gambar 1. 1 Diagram Pareto

Sumber: PT Kimu Sukses Abadi

Dengan melihat indikasi faktor bahaya dan risiko yang merupakan penyebab kecelakaan kerja dan melihat permasalahan yang terjadi maka peneliti mengambil langkah untuk menganalisis permasalahan yang ditujukan untuk mengimplementasikan penerapan K3 pada PT. Kimu Sukses Abadi.

1.2 Identifikasi masalah

Mengacu pada latar belakang di atas maka dapat diidentifikasi beberapa masalah yang berkaitan dengan latar belakang:

1. Terdapat faktor-faktor potensi bahaya dan risiko pada proses perakitan karton di PT. Kimu Sukses Abadi.
2. Tingginya angka kecelakaan kerja pada proses perakitan karton.

1.3 Rumusan masalah

1. Bagaimana mengidentifikasi faktor-faktor bahaya dan risiko pada proses perakitan karton di PT. Kimu Sukses Abadi?
2. Bagaimana standar K3 menggunakan PDCA untuk mengurangi bahaya dan risiko pada proses perakitan karton di PT. Kimu Sukses Abadi?

1.4 Batasan masalah

Untuk memberikan batasan masalah pada penulisan laporan skripsi ini, penulis menetapkan batasan-batasan sebagai berikut

1. Penelitian dan pengambilan data hanya dilakukan pada area pengemasan di PT. Kimu Sukses Abadi.
2. Metode yang akan digunakan adalah metode (*Plan, do, check and action*) PDCA.
3. Data kecelakaan kerja yang dikumpulkan selama 3 bulan (juni/September).
4. Penelitian ini tidak membahas tentang kerugian yang di alami akibat kecelakaan kerja.
5. Penelitian tidak membahas hilangnya waktu kerja yang di alami akibat kecelakaan kerja.

1.5 Tujuan penelitian

Adapun tujuan dari penulisan skripsi ini akan diuraikan sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi bahaya dan risiko agar dapat menghilangkan atau mengurangi potensi kecelakaan kerja pada proses perakitan karton di PT. Kimu Sukses Abadi.
2. Menentukan tindakan pengendalian bahaya dan resiko berdasarkan potensi bahaya yang telah diidentifikasi.

1.6 Manfaat penulisan

Beberapa manfaat yang akan dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi penulis

Untuk menerapkan apa yang akan didapat selama menjalani perkuliahan yang berhubungan dengan K3.

2. Bagi perusahaan

Diharapkan dapat memberikan kontribusi untuk perusahaan agar kinerja perusahaan menjadi lebih baik dengan adanya penelitian penerapan K3 di PT. Kimu Sukses Abadi.

3. Bagi Perguruan tinggi

Untuk menjabatangani dan mengintegrasikan perguruan tinggi dengan dunia industri terutama dalam usaha implementasi pengetahuan K3 industri.

1.7 Tempat dan waktu penelitian

Tempat pelaksanaan penelitian ini yaitu di PT . Kimu Sukses Abadi yang beralamat di Telaga asih, West Cikarang, Bekasi, West java kode pos 17530, pada bulan juli sampai dengan bulan September 2020 di PT Kimu Sukses Abadi.

1.8 Metode penelitian

1. Studi kepustakaan: yaitu mencari data-data dan informasi yang diperlukan dengan membaca buku yang berhubungan dengan permasalahan yang akan dibahas.
2. Tanya jawab: yaitu dengan cara mengajukan beberapa pertanyaan kepada pembimbing lapangan serta orang-orang yang berkompeten dengan masalah yang akan dibahas.
3. Observasi: yaitu dengan melakukan pengamatan langsung untuk mengetahui data-data yang diperlukan dalam pembahasan.

1.9 Sistematika penulisan

Untuk mempermudah dalam memberikan gambaran tentang isi' skripsi ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I: PENDAHULUAN

Berisi latar belakang masalah, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, waktu dan tempat, teknik pengumpulan data, dan sistematika penulisan.

BAB II: LANDASAN TEORI

Dalam bab ini mengemukakan tentang teori-teori yang berhubungan dengan pembahasan.

BAB III: METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini merupakan penjelasan secara grafis besar tentang metode penelitian yang dipakai oleh penulis serta kerangka dalam memecahkan masalah.

BAB IV: ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Merupakan bab yang menyajikan tentang cara pengumpulan data-data dan cara pengolahan data. Sehingga data yang tersaji merupakan data yang akurat diolah menggunakan metode secara keilmuan.

BAB V: PENUTUP

Merupakan bab yang menyajikan kesimpulan dan saran dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan juga memberikan saran-saran kepada pihak yang berkepentingan dalam penelitian.

DAFTAR PUSTAKA