

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Menurut Shirali (2018), Kecelakaan kerja merupakan salah satu permasalahan yang sering terjadi di perusahaan dimana kecelakaan tersebut sering menimpa para pekerjanya dan menyebabkan keparahan tingkat luka pada fisik pekerja. Perkembangan industri yang sangat pesat dengan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi menyebabkan meningkatnya penggunaan peralatan mesin dalam proses produksi yang bertujuan menghasilkan produk atau jasa dengan kualitas baik (Shirali, Noroozi & Malehi, 2018).

Masih tingginya tingkat kecelakaan kerja di Indonesia membutuhkan perhatian yang serius. Menurut data internal Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) ketenagakerjaan sepanjang tahun 2018 tercatat ada 157.313 kasus kecelakaan kerja yang terjadi di Indonesia. Provinsi Jawa Tengah juga merupakan provinsi yang mempunyai tingkat kecelakaan kerja yang tergolong cukup tinggi. Menurut data dari dinas tenaga kerja. Angka kecelakaan kerja pada tahun 2016 sebesar 3.665 kasus, pada tahun 2017 menurun menjadi 3.083 kasus, dan pada tahun 2018 mengalami penurunan 48% menjadi 1.468 kasus BPJS (2018).

Berdasarkan data kecelakaan tersebut, di harapkan dapat mendorong seluruh pihak untuk peduli dalam upaya menegakan angka kecelakaan kerja yang terjadi. Tidak hanya para pekerja, tetapi semua elemen seperti asosiasi buruh dan pekerja, pengusaha, manajemen perusahaan, dan masyarakat juga harus peduli dan ikut bergerak dalam melakukan sosialisasi pentingnya keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Ada beberapa solusi yang dapat dilakukan untuk mengurangi jumlah kecelakaan kerja yaitu harus mengetahui faktor – faktor yang menjadi penyebab kecelakaan kerja (Shirali, Noroozi & Malehi, 2018).

PT. OPQ merupakan perusahaan yang bergerak di bidang kemasan plastik mie instan. PT. OPQ juga merupakan salah satu perusahaan industri yang memiliki potensi

bahaya dan risiko kecelakaan kerja yang tinggi khususnya pada bagian produksi, berdasarkan pengamatan penulis pada tanggal 3 Agustus – 28 Desember 2021 yang dilakukan terhadap karyawan pada bagian produksi, terdapat 23 kasus. Kecelakaan kerja yaitu, terjepit, tergores, luka sobek, terbentur dan tidak adanya alat pelindung diri (APD). Oleh karena itu dengan adanya kecelakaan kerja pada proses produksi pembuatan kemasan plastik mie instan di PT. OPQ dapat mempengaruhi target produksi yang tidak tercapai dapat dilihat pada tabel 1.1 di bawah ini yang mana kecelakaan kerja terjadi setiap bulannya. Oleh karena itu dengan adanya kecelakaan kerja pada proses produksi kemasan plastik mie instan di PT.OPQ dapat mempengaruhi target produksi yang tidak tercapai. Maka dari itu penulis tertarik untuk melakukan penelitian di PT.OPQ.

Tabel 1.1 Data Kecelakaan Kerja Di Bulan Agustus – Desember 2021

BULAN	JENIS KECELAKAAN KERJA				TOTAL KECELAKAAN (FREKUENSI)
	TERJEPI T	TERGORE S	LUKA SOBEK	MELEPU H	
Agustus	1	3	1	0	5
September	0	2	2	2	6
Oktober	0	1	1	1	3
November	2	2	1	0	5
Desember	1	3	0	0	4
Total	4	11	5	3	23
	17,39%	47,82%	21,73%	13,04%	100%

Sumber : PT. OPQ (2021)

Tabel 1.2 Data Target dan Tercapai Perusahaan Produksi Kemasan Plastik Mie Instan Bulan Agustus – Desember 2021

BULAN	TARGET (pcs)	TERCAPAI (pcs)
Agustus	2600	2400
September	2600	2350
Oktober	2600	2550
November	2600	2350

Desember	2600	2450
----------	------	------

Sumber : PT. OPQ (2021)

Tabel 1.3 Data Jumlah Karyawan di PT.OPQ

BAGIAN PRODUKSI	JUMLAH KARYAWAN
Printing	27
Slitting	45
Lamniasi	30
Total keseluruhan karyawan di PT.OPQ	200

Sumber : PT. OPQ (2021)

Tabel 1.4 Data Waktu Kehilangan Kerja Di Bulan Agustus – Desember 2021

BULAN	DURASI (MENIT)				TOTAL FREKUENSI (menit)
	TERJEPIT MESIN	TERGORES MESIN	LUKA SOBEK	MELEPUH	
Agustus	30	22	15	0	67
September	0	15	55	15	85
Oktober	0	10	17	10	37
November	70	17	20	0	107
Desember	35	30	0	0	65
Total	135	94	107	25	361
	37,39%	26,03%	29,63%	6,92%	100%

Sumber : PT. OPQ (2021)

Berdasarkan tabel 1.1 dan tabel 1.4 data akibat kecelakaan kerja di atas dapat dijelaskan bahwa kecelakaan kerja pada proses pembuatan kemasan plastik mie instant dengan melalui tahapan proses produksi menjadi salah satu faktor yang menyebabkan perusahaan mengalami kerugian.

Dari beberapa metode analisis K3 lain terdapat beberapa metode yaitu *Hazard identification Risk Assessment* (HIRA) dan *The Structured What-If Analysis* (SWIFT), dan penulis memilih untuk menggunakan metode SWIFT karena metode memang metode SWIFT cocok karena langsung mengetahui potensi bahaya apa saja yang ada di proses produksi. Menurut Margomgom (2019), metode SWIFT adalah suatu teknik dalam mengidentifikasi bahaya dengan kreativitas dan berdasarkan kemampuan analisis dari anggota tim dalam pengembangan, persiapan daftar priksa yang dapat mengungkapkan kemungkinan bahaya yang terjadi dalam unit proses, pemilihan metode karena dapat langsung menjelaskan dengan tujuan atau hasil yang dicapai selain itu dengan menggunakan metode *structured what-if analysis* (SWIFT) dapat menentukan kumpulan kata kata acuan yang dapat digunakan untuk mengarahkan tim.

Tabel 1.5 Rincian Data Kecelakaan Pada Tiap Proses *Printing, Laminasi, Slitting* Bulan Agustus – Desember 2021

NO	PROSES	KECELAKAAN	Waktu Kejadian (WIB)
1	<i>Printing</i>	-Luka sobek terkena pisau	05 – 08 – 2021
		-Terjepit <i>roll</i> pada saat <i>cleaning roll</i>	10 – 08 – 2021
2	<i>Laminasi</i>	-Melepuh terkena lelehan resin panas	15 - 09 - 2021
			25 - 09 - 2021
			05 - 10 – 2021
		-Luka sobek terkena pisau pada saat membersihkan pisau unit <i>coating</i>	10 - 09 – 2021
			22 - 09 - 2021
		10 - 10 - 2021	
		05 - 11 – 2021	

		- Operator menurunkan WIP (<i>work in proses</i>) hasil laminasi pada <i>rewinder</i>	12 - 11 - 2021 22 - 11 - 2021
--	--	---	----------------------------------

NO	PROSES	KECELAKAAN	Waktu Kejadian (WIB)
3	<i>Slitting</i>	-Tangan tergores silet pada saat pemasangan silet	18 - 08 - 2021 25 - 08 - 2021 28 - 08 - 2021 20 - 10 - 2021 7 - 09 - 2021 20 - 09 - 2021 13 - 11 - 2021 18 - 11 - 2021 5 - 12 - 2021 12 - 12 - 2021 26 - 12 - 2021
		-Terjepit <i>press roll</i> pada saat membersihkan kotoran di unit <i>press roll</i>	4 - 12 - 2021

Sumber: PT. OPQ (2021)

Pada tabel 1.5 penelitian ini di lakukan proses perincian data kecelakaan kerja pada tiap proses produksi kemasan plastik mie instant periode bulan Agustus – Desember 2021, fokus penelitian ini pada pengendalian risiko K3 pada proses produksi kemasan plastik mie instant di PT. OPQ maka penulis mengambil penelitian dengan judul

analisis pengendalian risiko K3 pada bagian proses produksi kemasan plastic mie instant.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang sudah tertera di atas, maka didapatkan permasalahan yang timbul diantaranya :

1. Terdapat 23 jumlah karyawan kecelakaan kerja selama periode Agustus – Desember 2021 pada proses produksi pembuatan kemasan plastik mie instant di PT. OPQ.
2. Terdapat adanya kerugian bagi perusahaan akibat waktu kehilangan kerja pada proses produksi pembuatan kemasan plastik mie instant.
3. Belum adanya metode yang digunakan dalam mengatasi kasus di PT.OPQ.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang ada di latar belakang, maka penulis mendapatkan rumusan permasalahan diantaranya:

1. Bagaimana mengidentifikasi potensi bahaya yang ada pada area produksi di PT. OPQ ?
2. Apa penyebab terjadinya kecelakaan kerja di proses produksi pembuatan kemasan plastik mie instant?
3. Bagaimana usulan perbaikan untuk mengidentifikasi potensi bahaya dengan penerapan metode SWIFT di PT. OPQ?

1.4 Batasan Masalah

Untuk memberikan batasan masalah pada penulisan laporan skripsi ini, penulis menentukan batasan di antaranya:

1. Tempat penelitian dan pengambilan data hanya di lakukan pada bagian proses produksi di PT. OPQ.

2. Metode yang akan di gunakan adala metode *SWIFT* (*The Structured What-If analysis*).
3. Data kecelakaan kerja yang di kumpulkan selama 5 bulan (Agustus – Desember 2021).

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari skripsi ini akan diuraikan sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi potensi bahaya yang ada pada area produksi di PT. OPQ dengan menggunakan metode *SWIFT*.
2. Menentukan penyebab terjadinya kecelakaan kerja di proses produksi pembuatan kemasan plastik mie instant.
3. Menentukan usulan perbaikan untuk mengidentifikasi potensi bahaya di PT. OPQ.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang akan dicapai penelitian ini adalah :

1.6.1 Bagi Penulis

Untuk menerapkan apa yang akan didapat selama menjalani perkuliahan, maka dari itu akan dapat membantu perusahaan dalam pemecahan masalah khususnya dalam penentuan bahaya dan penganalisisan dalam bidang kesehatan dan keselamatan kerja dalam perusahaan menggunakan metode *SWIFT*.

1.6.2 Bagi perusahaan

Untuk mendapatkan tingkat pengetahuan bahaya dan *Equipment* yang ada dalam lingkungan perusahaan dan untuk mendapatkan tingkat pengetahuan program K3.

1.6.3 Bagi Perguruan Tinggi

Untuk menjembatani dan menginterasikan perguruan tinggi dengan dunia industri terutama dalam usaha mengimplementasikan perkembangan yang sudah dan akan terjadi di dunia industri dengan ilmu pengetahuan yang sudah di dapat dalam ruang lingkup perusahaan sehingga dapat mengimplementasikan teori-teori yang sudah diperoleh, serta akan membantu dalam pemecahan masalah yang dihadapi oleh dunia industri.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penulis melakukan penelitian di PT. OPQ pada 3 Agustus 2021 – 17 Juli 2023 yang berlokasi di Jl. Raya cakung Cilincing KM 2,5 Cakung Barat Jakarta Timur.

1.8 Metode Penelitian

1. Observasi : melakukan pengamatan langsung ke bagian proses
2. Wawancara : membuat dan memberikan beberapa daftar pertanyaan terkait bahaya dan risiko di tempat kerja kepada pekerja dan pengawas di bagian proses produksi.
3. Studi kepustakaan : mencari informasi dan refrensi terkait dengan bahaya dan risiko di bidang produksi, sebagai tambahan data sekunder guna mempermudah penelitian.

1.9 Sistematika Penulisan

Berikut ini adalah isi laporan dan penyusunan dalam skripsi ini terdiri dari:

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode pengumpulan data dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Yang berisi tentang kumpulan teori yang mendasari penelitian, pemecahan masalah yang akan dibahas, serta beberapa penelitian yang telah dilakukan oleh penelitian sebelumnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan cara tertentu, sehingga penelitian berdasarkan pada ciri keilmuan yaitu rasional, empiris dan sistematis.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

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

BAB V PENUTUP

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