

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pengendalian risiko 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 dan property dan dapat menimbulkan kerugian. Dalam risiko itu sendiri merupakan sesuatu yang melekat dalam aktifitas pekerjaan yang memiliki potensi risiko kecelakaan kerja. Maka dari itu peran K3 sangat penting dalam berlangsungnya suatu pekerjaan karena dapat menunjang keselamatan bagi para pekerja.

Keselamatan pada dasarnya merupakan suatu kebutuhan manusia, dengan berupaya meningkatkan perlindungan terhadap tenaga kerja serta memperhatikan perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja. Dengan ini sesuai persyaratan ISO 45001 : 2018 yang mempersyaratkan 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.Senco Panca Karya suatu perusahaan industri yang bergerak di bidang Interior, perusahaan ini merupakan salah satu perusahaan yang memiliki bahaya kecelakaan kerja yang tinggi, khususnya pada departemen Produksi Alumunium di proses pembuatan Etalase, dikarenakan minim nya APD dan tidak ada penerapan dan pelatihan K3 untuk menunjang keselamatan kerja dan penyakit akibat kerja. Dengan melihat indikasi faktor bahaya dan risiko terdapat penyebab kecelakaan kerja diantaranya tergores, luka sobek, terbentur, terjepit. Yang dapat mengancam pekerja dan perusahaan karena akan mengakibatkan risiko kerugian, serta risiko penurunan produktifitas yang sangat besar.

Dengan melihat permasalahan yang terjadi peneliti mengambil langkah untuk menganalisis permasalahan yang ditujukan untuk mengimplementasikan pengendalian K3 pada PT.Senco Panca Karya.

Berikut ini adalah tabel kecelakaan kerja terhitung mulai April – September 2020 pada PT.Senco Panca Karya:

Tabel 1. 1: Tabel Jenis Kecelakaan Kerja

Bulan	Jenis Kecelakaan Kerja 2020				Total
	Tergores	Luka Sobek	Terjepit	Terbentur	
April	2	1	1	1	5
Mei	2	2	1	1	6
Juni	3	2	2	1	8
Juli	1	3	2	1	7
Agustus	2	2	2	0	6
September	2	0	1	2	5
Total	12	10	9	6	37

Sumber: PT. Senco Panca Karya, 2020

Dari data diatas Penulis menyimpulkan bahwa jumlah total kecelakaan kerja (Frekuensi) yang sering terjadi adalah tergores dengan jumlah presentase selama 6 bulan terakhir April – September 2020 adalah 32,43%

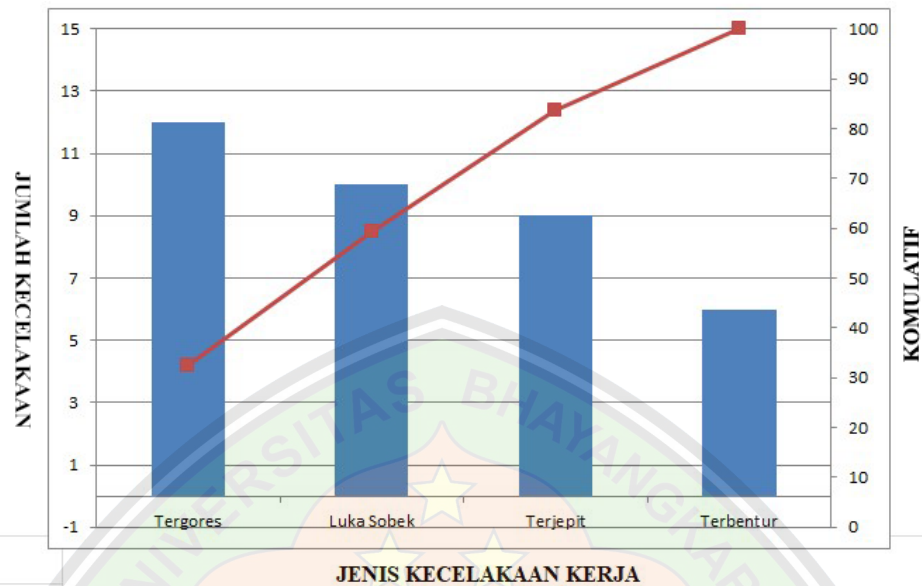
Berikut tabel presentase kecelakaan dari yang tertinggi – terendah dapat di lihat pada tabel 1.2 berikut:

Tabel 1.2: Tabel Persentase Jenis Kecelakaan Kerja

Jenis	Jumlah	Persentase	Kumulatif
Tergores	12	32,43	32,43
Luka Sobek	10	27,03	59,46
Terjepit	9	24,32	83,78
Terbentur	6	16,22	100,00%

Sumber: PT. Senco Panca Karya, 2020

Agar lebih jelas dalam melihat jenis kecelakaan tertinggi pada bagian departemen produksi alumunium dapat dilihat pada grafik berikut:



Gambar 1.1: Diagram Presentase Kecelakaan Kerja

Sumber: PT. Senco Panca Karya, 2020

Berikut ini adalah data karyawan yang di ambil pada bagian Departemen Produksi Alumunium:

Tabel 1.3 Tabel Data Karyawan

No	Departemen Produksi Alumunium	Jumlah Operator
1	Station 5	5
2	Station 6	5
3	Station 7	4
4	Station 8	5
5	Leader	1
6	Helper	1
7	Kepala Gudang	1
8	Jumlah Operator keseluruhan	22

Sumber: PT. Senco Panca Karya, 2020

Berdasarkan data di atas maka penulis berminat untuk mengangkat masalah diatas dengan judul Analisis Pengendalian Risiko K3 Pada Proses Produksi Etalase Alumunium Menggunakan Metode PDCA (STUDI KASUS DI PT. SENCO PANCA KARYA)

1.2 Identifikasi Masalah

Dari Latar belakang masalah di atas penulis dapat menyimpulkan bahwa teridentifikasi beberapa masalah yang berkaitan dengan latar belakang dapat diambil sebagai berikut:

1. Terdapat faktor potensi bahaya dan risiko pada departemen produksi etalase alumunium di PT.Senco Panca Karya
2. Terdapat angka kecelakaan kerja pada proses pembuatan etalase di departemen produksi Alumunium,

1.3 Rumusan Masalah

Dari hasil identifikasi masalah diatas maka penulis dapat merumuskan 2 point sebagai rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana menurunkan tingkat kecelakaan kerja pada produksi etalase aluminium di PT.Senco Panca Karya?
2. Bagaimana pengendalian risiko menggunakan metode PDCA untuk menghilangkan atau mengurangi potensi bahaya dan risiko pada produksi etalase aluminium di PT.Senco Panca Karya?

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 departemen produksi Etalase Alumunium di PT. Senco Panca Karya
2. Metode yang akan digunakan adalah metode *Plan, Do, Check, Action* (PDCA)
3. Data kecelakaan kerja yang dikumpulkan selama 6 bulan (April – September 2020)
4. Penelitian hanya difokuskan pada pengendalian risiko.

5. Penelitian tidak membahas tentang kerugian bahan baku, material serta finansial perusahaan yang dialami akibat kecelakaan kerja.
6. Penelitian tidak membahas tentang hilangnya waktu kerja yang dialami akibat kecelakaan kerja.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penulisan skripsi ini akan diuraikan sebagai berikut:

1. Menurunkan tingkat kecelakaan kerja pada produksi etalase aluminium di PT.Senco Panca Karya
2. Pengendalian risiko menggunakan metode PDCA untuk menghilangkan atau mengurangi potensi bahaya dan risiko pada produksi etalase aluminium di PT.Senco Panca Karya.

1.6 Manfaat Penelitian

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

1. Bagi Penulis
Untuk menerapkan apa yang akan didapat selama menjalani perkuliahan, maka dari akan dapat membantu perusahaan dalam memecahkan masalah khususnya dalam penentuan *hazard* dan menganalisa dalam tingkat penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja dalam perusahaan dengan menggunakan metode PDCA
2. Bagi Perusahaan
Untuk mendapatkan tingkat pengetahuan tingkat bahaya yang ada dan mempertimbangkan dalam hal pengambilan keputusan yang berhubungan kesehatan dan keselamatan kerja.
3. Bagi Perguruan Tinggi
Untuk menjembatani dan mengintegrasikan perguruan tinggi dengan dunia industri terutama dalam usaha mengimplementasikan perkembangan yang sudah dan akan terjadi di dunia industri dengan ilmu pengetahuan yang sudah didapat dalam ruang lingkup perusahaan

sehingga dapat mengimplementasikan teori-teori yang sudah didapat, serta akan membantu dalam pemecahan masalah yang dihadapi oleh dunia industri.

1.7 Tempat dan waktu penelitian

1. Tempat Penelitian di PT.Senco Panca Karya yang beralatkan Jl. Siliwangi Rawa Panjang No.44, Bekasi. (021) 82753630
Sencopancakarya@yahoo.com
2. Waktu Penelitian saat hari kerja dengan waktu kerja mulai pukul 08:00 WIB hingga selesai pukul 17:00 WIB

1.8 Metode Penelitian

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

1.9 Sistematika Penulisan

Secara garis besar isi laporan dan penyusunan 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 teori-teori yang mendasari penelitian, pemecahan masalah yang akan dibahas, serta beberapa penelitian yang telah dilakukan oleh peneliti-peneliti sebelumnya

BAB III: METODOLOGI PENELITIAN

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

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