

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Produksi adalah kegiatan yang dilakukan untuk nilai tambah suatu barang dalam suatu proses produksi, dan pada setiap proses produksi membutuhkan elemen penting seperti orang, bahanbaku, modal, mesin, dan metode.dan operator mempunyai peran penting dalam hal ini, karena dapat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan. Oleh karena itu, pekerja harus dilindungi dari aspek kesehatan dan keselamatan kerja.

Hal ini didukung dengan adanya peraturan pemerintah yang tertuang dalam undang-undang RI. Salah satu tahun 1970-an adalah tentang keselamatan kerja, memberikan pekerja hak untuk aman di tempat kerja untuk kesejahteraan biologis mereka dan meningkatkan produktivitas dan produksi negara. Berdasarkan Direktoraat bina Kesehatan serta Olahraga, Kementian Kesehatan (2014), jumlah kecelakaan kerja berasal tahun 2011 sampai 2014 sebanyak 92.453, dimana jumlah perkara dampak kerja kasus tahun 2011-2014 tertinggi di tahun 2013 yaitu sebesar 35.917 kasus kecelakaan kerja. Tahun 2011 sebanyak 9.891 masalah, tahun 2012 sebanyak 31.735 perkara dan tahun 2014 sebanyak 24.910 masalah. Dapat disimpulkan bahwa data kecelakaan kerja berarti higiene (ilmu tentang kesehatan dan berbagai usaha untuk mempertahankan atau memperbaiki kesehatan) dan keselamatan industri yang menjadi tanggung jawab seluruh pemangku kepentingan di tempat kerja, industri, baik pelaku usaha maupun pekerja. Singkatnya, kecelakaan dan penyakit akibat kerja tidak hanya merugikan karyawan, tetapi juga perusahaan.

Keselamatan industri merupakan perlindungan pekerja yang terluka akibat kecelakaan selama bekerja. Keselamatan kerja bertujuan untuk melindungi pekerja dalam kaitannya dengan keselamatan dan kesehatan kerja, menjaga etika di tempat kerja dan sekaligus menjaga nama baik orang. (Mondi, 2008). Hal ini agar para pekerja dapat melakukan pekerjaannya dengan aman demi meningkatkan kualitas

PT. XYZ ialah perusahaan yang bergerak di bidang industri kemasan plastik yaitu pembuatan botol oli PT. XYZ merupakan perusahaan industri yang memiliki potensi bahaya dan risiko kecelakaan kerja yang tinggi khususnya pada bagian

produksi, Berdasarkan pengamatan yang dilakukan terhadap karyawan pada bagian produksi, terdapat 22 kecelakaan kerja yaitu, terjepit, tergores, luka sobek, melepuh. Oleh karena itu Dengan adanya kecelakaan kerja pada proses produksi pembuatan botol oli di PT. XYZ dapat mempengaruhi target produksi yang tidak tercapai. Maka dari itu penulis tertarik untuk melakukan penelitian di PT XYZ.

Berikut ini merupakan data kecelakaan kerja pada proses pembuatan botol oli yang di ambil selama 4 bulan pengambilan data selama 4 bulan di lakukan karena memang perusahaan melakukan pembaharuan data kecelakaan kerja selama 4 bulan dalam tiap tahun.

Tabel 1. 1 Jenis Kecelakaan Kerja

Bulan	jenis kecelakaan kerja				Total kecelakaan (frekuensi)
	Terjepit	Tergores	Luka	Melepuh	
	Mesin	Mesin	Sobek		
Mei	1	3	1	1	6
Juni	1	2	0	2	5
Juli	1	1	1	2	5
Agustus	2	2	1	1	6
Total	5	8	3	6	22
	22,72%	36,36%	13,63%	27,27%	100%

Sumber: PT. XYZ (2021)

Berikut merupakan rincian proses tabel kecelekaan kerja pada PT. XYZ dengan melalui tahapan proses *Moulding Granulating* dan *leaktesting*

Tabel 1.2 Rincian Data Kecelakaan Pada Tiap Proses

No	Proses	Kecelakaan	Waktu Kejadian
1	Moulding	Tergores mesin silinder screw	27 Mei 2021
		Luka sobek terkena pisau	27 Mei 2021
		Melepuh terkena lelehan plastik	28 Mei 2021
		Terjepit pada saat perbaikan	29 Mei 2021

		Tergores pada saat perbaikan	30 Mei 2021
		Terjepit pada saat memasukan biji plastik	5 Juni 2021
		Melepuh pada saat pengecekan botol	7 Juni 2021
		Luka sobek pada saat pembersihan silinder	11 Juni 2021
2	Granulating	Tergores pada saat mengatur mesin	24 Juni 2021
		Melepuh pada saat perbaikan pisau	26 Juni 2021
		Terjepit pada saat perbaikan	6 Juli 2021
		Tergores pada saat perbaikan mesin	8 Juli 2021
		Terjepit pada saat proses pengecekan pendaaur ulangan plastik	17 Juli 2021
		Tergores pada saat perbaikan	23 Juli 2021
		Luka sobek pada saat perbaikan	27 Juli 2021
3	Leaktester	Terjepit pada saat pelepasan himpitan	5 Agustus 2021
		Tergores pada saat melakukan pengecekan	9 Agustus 2021
		Tergores pada saat pelepasan himpitan	13 Agustus 2021
		Melepuh pada saat proses pelepasan	21 Agustus 2021

		Terjepit pada saat melepas himpitan botol	24 Agustus 2021
		Tergores pada saat proses pelepasan himpitan	25 Agustus 2021
		Luka gores pada saat mengembalikan ke tekanan normal	25 Agustus 2021

Sumber: Pengolahan Data 2021

Tabel 1.3 Data Waktu Hilang Kecelakann Kerja

bulan	frekuensi (menit)				total frekuensi (menit)
	terjepit mesin	tergores mesin	luka sobek	melepuh	
Mei	80	110	50	50	290
Juni	60	95	0	80	235
July	50	60	60	90	260
Agustus	90	80	70	40	300
Total	280	345	180	260	1065
	26.30%	32.40%	16.10%	24.42%	100%

Sumber: Pengolahan Data 2021

Tabel 1.4 Data Loss Produksi (Profit)

Bulan	Planning	Tingkat	Loss Profit
	(pcs)	Produksi (pcs)	
Mei	2500	2130	Rp.468.000
Juni	2500	2320	Rp.248.000
Juli	2500	2360	Rp.208.000
Agustus	2500	2150	Rp.440.000

Sumber: Pengolahan Data 2021

Berdasarkan pada tabel data loss produksi diatas dapat dijelaskan bahwa kecelakaan kerja pada proses pembuatan botol oli dengan melalui tahapan proses *Moulding Granulating* dan *Leaktesting* menjadi salah satu faktor yang menyebabkan perusahaan mengalami kerugian.

Tabel 1.5 Tabel Data Biaya Akibat Kecelakaan Kerja

No	Bulan	Pengobatan	Loss Profit	Total
1	Mei	Rp. 755.371	Rp. 468.000	Rp. 1.223.371
2	Juni	Rp. 455.000	Rp. 248.000	Rp. 693.000
3	Juli	Rp. 551.000	Rp. 208.000	Rp. 759.000
4	Agustus	Rp. 300.000	Rp. 440.000	Rp. 740.000

Sumber: Pengolahan Data 2021

Berdasarkan tabel data biaya akibat kecelakaan kerja diatas dapat dijelaskan bahwa kecelakaan kerja pada proses pembuatan botol oli dengan melalui tahapan proses *Moulding Granulating* dan *Leaktesting* menjadi salah satu faktor yang menyebabkan perusahaan mengalami kerugian.

Dari semua data yang sudah di tampilkan dan hasil dari penelihan yang sudah diamati maka penulis memilih untuk menggunakan metode *SWIFT*. Pemilihan metode karena dapat langsung menjelaskan dengan tujuan atau hasil yang di capai selain itu dengan dengan menggunakan metode *SWIFT* dapat menentukan kumpulan kata kata acuan yang dapat digunakan untuk mengarahkan tim.

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Terdapat 22 kecelakaan kerja selama periode Mei- Agustus 2021 pada proses produksi pembuatan botol oli di PT. XYZ
2. Dengan adanya kecelakaan kerja mengakibatkan kerugian bagi perusahaan yaitu tingkat prduktifitas menurun dan harus mengeluarkan biaya rumah sakit
3. Dengan adanya waktu hilang pada proses produksi mengakibatkan kerugian bagi perusahaan yaitu loss produksi

1.3 Rumusan Masalah

Dari permasalahan yang ada di latar belakang, maka penulis mendapatkan rumusan permasalahan di antaranya :

1. Bagaimana mengidentifikasi potensi bahaya pada proses *Moulding Leaktesting* dan *Granulating* PT. XYZ dengan menggunakan metode SWIFT?
2. Apa penyebab terjadinya kecelakaan kerja di proses produksi pembuatan botol oli menggunakan tools fishbone
3. Bagaimana usulan perbaikan untuk mencegah kecelakaan kerja dengan cara penerepan metode 5W+1H?

1.4 Batasan Masalah

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

1. Tempat penelitian dan pengambilan data hanya dilakukan pada bagian proses produksi pembuatan botol oli di PT. XYZ
2. Metode yang akan digunakan adalah metode SWIFT (*The Structured What-If analysis*)?
3. Data kecelakaan kerja yang di kumpulkan selama 4 bulan (Mei-Agustus 2021) karena ada pengecekan selama 4 bulan sekali harus ada perbandingan atau alasan
4. Penelitian hanya difokuskan pada pengendalian risiko.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari skripsi ini akan diuraikan sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi jenis bahaya apa yang dapat terjadi pada proses produksi pembuatan botol oli di PT. XYZ
2. Mengetahui apa saja yang menjadi penyebab dan cara pencegahan kecelakaan kerja pada PT. XYZ
3. Memberikan usulan untuk pencegahan kecelakaan pada proses pembuatan botol oli di PT. XYZ menggunakan metode SWIFT

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang akan dicapai penelitian ini adalah :

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 penganalisaan dalam bidang kesehatan dan keselamatan kerja dalam perusahaan menggunakan metode SWIFT

2. Bagi Perusahaan

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

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

Penulis melakukan penelitian di PT. XYZ pada bulan Mei 2021 yang berlokasi di Jl. Marunda Center, No.1, Pantai Makmur, Tarumajaya Bekasi Utara-Jawa Barat 17612

1.8 Metode Penelitian

1. Observasi : melakukan pengamatan langsung ke bagian proses produksi untuk mengetahui data-data yang diperlukan dalam pembahasan.
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 referensi terkait dengan bahaya dan risiko kerja, 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 peneliti sebelumnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan cara tertentu dan kegunaan 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 akurat 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.

DAFTAR PUSTAKA