

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar belakang

Sebuah kegiatan yang dinamakan dengan proses pasti memiliki risiko kecelakaan kerja baik dari yang rendah hingga bisa menjadi akibat kecelakaan kerja yang serius. Risiko kecelakaan kerja ini semakin tinggi pada negara-negara berkembang dimana tenaga kerja yang digunakan berlatar belakang pendidikan relatif rendah.

Risiko kecelakaan kerja pada proses pembuatan galon yang dimana sebagian besar pada proses *selecting* yang masih menggunakan metode yang manual sehingga dapat menyebabkan risiko kecelakaan kerja mulai dari tingkat risiko sedang ke tinggi, namun program keselamatan kerja masih kurang mendapat perhatian.

Banyak metode telah diperkenalkan yang dapat digunakan untuk mengidentifikasi potensi kecelakaan kerja, mengukur tingkat risiko kecelakaan kerja dan mengevaluasi kecelakaan kerja. Penelitian ini menggunakan metode FMEA untuk mengidentifikasi potensi bahaya kecelakaan kerja dan mengukur tingkat risikonya. Metode ini digunakan sebab metode FMEA merupakan suatu prosedur terstruktur untuk mengidentifikasi dan mencegah sebanyak mungkin kegagalan yang terjadi. Oleh karena itu dengan tujuan yang sama yaitu mengidentifikasi masalah. FMEA merupakan salah satu metode yang digunakan dalam melakukan analisa kegagalan sistem dan langkah dalam melakukan penanganan pencegahan kegagalan (Ghafara, 2018). Dengan metode FMEA dapat menganalisa masalah kecelakaan kerja dan bahaya secara terstruktur pada proses produksi di industri (Akbar, Subekti, & Dhani, 2018). FMEA juga digunakan untuk menganalisa bahaya dan kecelakaan kerja pada proyek bangunan agar kegagalan yang akan terjadi dapat diantisipasi (Apriyan, 2017). Dari beberapa jurnal memiliki kesamaan dengan tujuan dari diadakannya penelitian ini yaitu mengetahui bahaya yang terjadi kemudian menjadi acuan dalam penanganan bahaya yang terjadi.

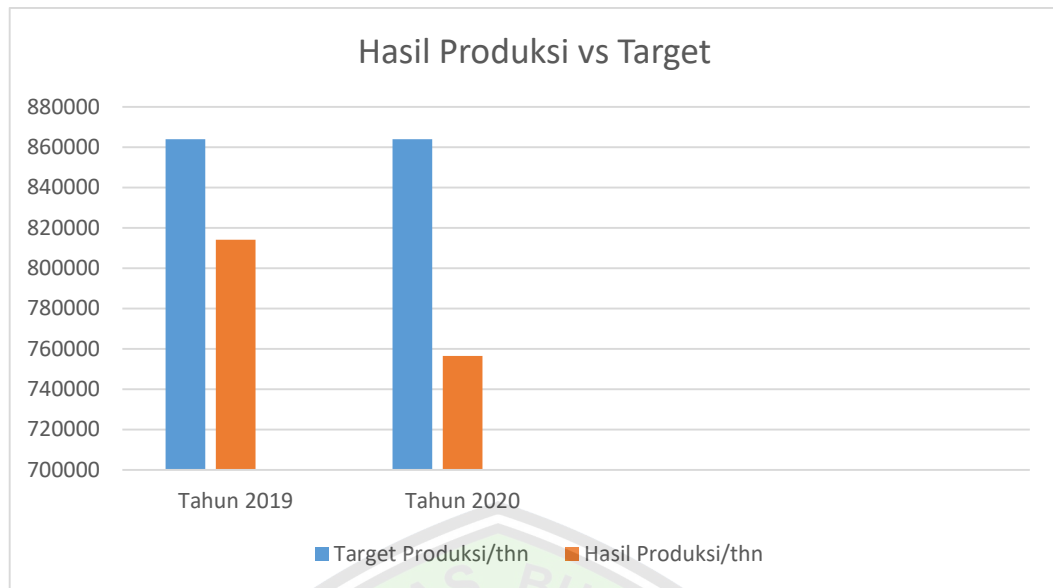
Penelitian ini difokuskan oleh penulis pada proses *selecting* dikarenakan pada proses tersebut masih menggunakan proses manual namun dengan tingkat resiko yang cukup tinggi yang dapat mengakibatkan penurunan dalam produktivitas. Terlebih banyak penyesuaian yang cukup lama apabila merekrut pekerja baru. Sehingga perlunya beberapa perbaikan yang akan diusulkan didalam penelitian ini.

Dari pembahasan yang telah penulis uraikan, penelitian ini menggunakan metode FMEA guna mengidentifikasi bahaya kecelakaan kerja pada proses pembuatan galon dan menilai tingkat risiko bahaya kecelakaan tersebut, terkhusus yang menjadi titik utama peneliti adalah pada proses *selecting* (proses merapihkan sisa *moulding*). Analisis serta penanganan yang efektif dalam mengurangi dari kecelakaan kerja yang terjadi sangatlah penting dalam dunia industri. Dan berikut data kecelakaan kerja yang penulis lampirkan dalam penelitian :

Tabel 1. 1 Data hasil produksi galon air minum PT. Primaya Plastindo tahun 2019-2020

No	Bulan	Target Produksi/bln	Hasil Produksi thn.19/galon	Selisih	Hasil Produksi thn.20/galon	Selisih
1	Januari	72000	66240	-5760	59840	-12160
2	Februari	72000	51680	-20320	54400	-17600
3	Maret	72000	58400	-13600	61320	-10680
4	April	72000	72000	0	43200	-28800
5	Mei	72000	72000	0	61200	-10800
6	Juni	72000	54000	-18000	75600	3600
7	Juli	72000	65320	-6680	59640	-12360
8	Agustus	72000	82800	10800	68400	-3600
9	September	72000	82800	10800	79200	7200
10	Oktober	72000	66240	-5760	60480	-11520
11	November	72000	63480	-8520	68400	-3600
12	Desember	72000	79200	7200	64800	-7200
Total		864000	814160	-49840	756480	-107520

Sumber : PT. Primaya Plastindo,2020.



Gambar 1. 1 Diagram Hasil Produksi vs Target

Sumber : PT Primaya Plastindo

Dari data pada tabel 1.1 didapat hasil produksi bulanan dengan target harian sebesar 2400pcs bila menjadi target bulanan sehingga target harus terpenuhi sebanyak 72000pcs. Karena perusahaan menggunakan sistem *make to stock* maka target harian dapat tidak menentu sebab menghitung dari stok yang masih ada. Bagi data yang belum mencapai target terdapat beberapa hal yang menjadikan target tersebut tidak tercapai diantaranya adalah : Kecelakaan kerja, mesin yang bermasalah dan produk gagal yang disebabkan oleh bahan yang kurang baik. Berikut merupakan presentase hal yang berpengaruh kepada hasil produksi/bulan :

Tabel 1. 2 Hal yang mempengaruhi hasil produksi

No	Hal yang berpengaruh	Persentase
1	Kecelakaan kerja	50%
2	Mesin bermasalah	15%
3	Produk yang gagal (NG)	35%
Total		100%

Sumber : PT. Primaya Plastindo, 2020

Dilihat dari tabel 1.2 bahwa hal yang sangat mempengaruhi hasil produksi adalah dari kecelakaan kerja dengan tingkat rating sebesar 50% dari 2 hal yang berpengaruh lainnya yaitu mesin bermasalah dengan tingkat 15% dan Produk gagal

(NG) sebesar 35%. Maka, untuk kecelakaan kerja akan diulas lebih mendetail dengan histori data kecelakaan kerja yang ada di PT. Primaya Plastindo.

Tabel 1. 3 Data Kecelakaan Kerja Periode 2019 PT. Primaya Plastindo.

BLN	Jenis Kecelakaan Kerja (Frekuensi)							Total Kecelakaan (Frekuensi)
	Jatuh	Tertimpa	Terbentur	Terjepit	Kejatuhan Benda/Material	Kemasukan Benda	Tergores	
JAN	2	0	0	2	0	3	4	11
FEB	0	0	0	0	1	2	2	5
MAR	0	0	0	0	0	2	1	3
APR	0	0	0	0	0	0	0	0
MEI	0	0	0	0	0	1	1	2
JUN	2	1	2	0	0	3	4	12
JUL	2	0	0	0	1	4	3	10
AGS	2	0	0	0	1	2	2	7
SEP	0	0	0	0	0	0	0	0
OKT	3	1	1	0	2	1	3	11
NOV	1	0	1	4	2	3	4	15
DES	0	0	0	0	0	2	3	5
TOTAL	12	2	4	6	7	23	27	81
	14.8%	2.5%	4.9%	7.4%	8.6%	28.4%	33.3%	100.0%

Sumber : PT. Primaya Plastindo,2020.

Tabel 1. 4 Data Kecelakaan Kerja Periode 2020 PT. Primaya Plastindo.

BLN	Jenis Kecelakaan Kerja (Frekuensi)							Total Kecelakaan (Frekuensi)
	Jatuh	Tertimpa	Terbentur	Terjepit	Kejatuhan Benda/Material	Kemasukan Benda	Tergores	
JAN	1	0	1	0	3	4	7	16
FEB	2	1	2	1	2	2	3	13
MAR	0	3	1	3	1	2	2	12
APR	1	1	4	2	0	1	5	14
MEI	0	1	0	0	3	0	1	5
JUN	1	1	1	0	0	0	6	9
JUL	2	0	0	0	3	4	3	12
AGS	2	0	0	0	1	0	0	3

BLN	Jenis Kecelakaan Kerja (Frekuensi)							
	Jatuh	Tertimpa	Terbentur	Terjepit	Kejatuhan Benda/Material	Kemasukan Benda	Tergores	Total Kecelakaan (Frekuensi)
SEP	0	0	1	0	0	2	0	3
OKT	3	1	1	1	2	1	3	12
NOV	1	0	0	3	0	3	2	9
DES	0	0	1	1	0	2	4	8
TOTAL	13	8	12	11	15	21	36	116
	11.2%	6.9%	10.3%	9.5%	12.9%	18.1%	31.0%	100.0%

Sumber : PT. Primadaya Plastisindo,2020.

Dari Tabel 1.3 dan 1.4, kita dapat melihat terjadinya kecelakaan kerja pada tahun 2019 dan 2020 yang memiliki nilai tertinggi pada jenis kecelakaan kemasukan benda pada mata dan tergores dengan tingkat nilai 28,4% (23 orang) dan 33,3% (27 orang) pada tahun 2019 dan 18,1% (21 orang) dan 31,0% (36 orang) pada tahun 2020 dari tingkat kecelakaan yang terjadi pada tahun 2019 vs 2020 sebanyak 81 orang dan 116 orang. Kemudian kita bandingkan dengan adanya penurunan pada hasil produksi dari tahun 2019 ke 2020. Pada PT. Primaya Plastindo pada faktor kecelakaan kerja menyebabkan *lost time* yang cukup banyak sehingga tidak dapat mengejar target dari produksi harian yang ditentukan sedangkan bila terjadi barang cacat masih dapat diatasi dengan proses ulang bahan baku dan memiliki *lost time* yang tidak terlalu banyak. Oleh karena itu, penulis akan meneliti daripada kedua kategori kecelakaan tersebut dan membuat evaluasi yang semoga dapat diterapkan di PT. Primaya Plastindo. Dalam Penelitian ini penulis menggunakan metode FMEA dan penerapan metode FMEA ini dilakukan pada proses pembuatan galon di Bogor. Penelitian dilakukan selama Agustus hingga Oktober 2020.

1.2. Identifikasi masalah

Adapun identifikasi masalah berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan adalah sebagai berikut :

1. Tingginya tingkat kecelakaan tergores dan kemasukan benda.

2. Belum adanya alat yang aman dan standar penggunaan APD (alat pelindung diri) yang sesuai dengan peruntukannya.

1.3. Rumusan masalah

Berdasarkan latar belakang masalah dan identifikasi masalah maka dibuat rumusan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana mengidentifikasi penyebab tingginya kecelakaan kerja jenis tergores dan kemasukan benda pada mata?
2. Bagaimana mengagas alat dan memilih APD yang sesuai dengan peruntukannya ?

1.4. Batasan masalah

Agar pembahasan lebih mendalam dan terpusat pada tujuan yang telah ditetapkan serta untuk mendapatkan hasil yang optimal maka perlu adanya pembatasan masalah. Berdasarkan penjelasan dari latar belakang yang telah dijelaskan di atas maka batasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan di PT. Primadaya Plastisindo.
2. Usulan perbaikan proses *selecting* yang masih berproses secara manual.

1.5. Tujuan penelitian

Adapun tujuan dari diadakannya penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi penyebab tingginya kecelakaan kerja jenis tergores dan kemasukan benda pada mata.
2. Memilih dan melakukan gagasan penggunaan alat dan APD yang sesuai dengan peruntukannya.

1.6. Manfaat penelitian

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Masukan dari pembuatan tambahan mesin dapat mempermudah proses dan lebih efisien, nyaman dan aman.

2. Dapat mengimplementasikan pelajaran yang telah dipelajari di perkuliahan.

1.7. Tempat dan Waktu penelitian

Adapun tempat dan waktu penelitian berdasarkan judul skripsi penulis adalah sebagai berikut :

1. Tempat

PT. Primadaya Plastisindo yang terletak di Cileungsi-Bogor

2. Waktu Pelaksanaan

Kegiatan penelitian ini dilaksanakan mulai bulan Agustus 2021 sampai dengan Oktober 2021.

1.8. Metode penelitian

Metode yang dilakukan dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan :

1. Metode Observasi

Dilakukan dengan cara mengamati dan mempelajari secara langsung proses produksi pembuatan galon pada PT. Primadaya Plastisindo.

2. Metode Pustaka

Dilakukan dengan cara mengumpulkan data dan mengutip catatan yang berhubungan dengan penelitian ini.

3. Metode Wawancara

Wawancara yang dilakukan oleh peneliti adalah menanyakan dampak apa saja yang selama ini dialami oleh pekerja dan hal-hal yang masih minim diperhatikan oleh perusahaan namun memiliki risiko yang cukup besar.

1.9. Sistematika penelitian

Penulisan ini dengan menggunakan standart dan sistematika yang telah ditetapkan. Tulisan ini dibagi kedalam lima bab, yaitu :

a. BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini berisi latar belakang masalah, perumusan masalah, waktu dan tempat penelitian, batasan penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

b. BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini dijelaskan bahwa landasan teori atau pemikiran yang digunakan untuk melakukan penelitian.

c. BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisi metode-metode pendekatan permasalahan dinyatakan dalam perumusan masalah.

d. BAB IV ANALISA DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini memuat suatu rancangan baru untuk memecahkan masalah yang dibahas sesuai dengan tujuan penelitian.

e. BAB V PENUTUP

Dalam bab ini dijelaskan tentang kesimpulan yang didapatkan setelah melakukan penelitian dan saran yang dapat dilakukan setelah pelaksanaan penelitian.