

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di setiap perusahaan pasti sudah mempersiapkan yang terbaik untuk meningkatnya produktivitas pekerjaan di perusahaan tersebut, maka dari itu setiap progress harus di lakukan pengecekan secara berkala, agar dapat mengetahui kendala apa saja yang terjadi didalamnya. Tidak hanya itu keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pun harus sangat diperhatikan guna menghindari pekerja dari adanya potensi bahaya yang dapat melukai pekerja.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah hal utama yang harus di perhatikan di setiap perusahaan, dan harus dapat di terapkan agar tidak merugikan pihak perusahaan dan para tenaga kerja, dapat di ketahui bahwa kecelakaan kerja akan sangat berdampak bagi perusahaan dan tenaga kerja, selain itu juga dapat mengurangi produktivitas perusahaan.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada setiap perusahaan pasti berbeda-beda sistem penerapannya, dan bahkan ada beberapa perusahaan yang masih belum menggunakan sistem K3, dan masih banyak terjadi kecelakaan kerja, salah satunya pada PT. DPL ini yang dimana baru berjalan di tahun 2021 lalu, oleh karena itu perusahaan ini masih dapat dikatakan sebagai perusahaan manufaktur yang cukup berkembang. PT. DPL ini adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur atau pembuatan Part Mobil dan sebagai perusahaan vendor dari beberapa perusahaan yang memproduksi kendaraan seperti mobil, yaitu salah satunya adalah TOYOTA.

PT. DPL memiliki dua lokasi plant proses produksi, tetapi hanya satu proses yang akan diambil untuk menjadi objek dari penelitian ini yaitu proses Notching yang ada didalam plant 1 bidang produksi. Pada plant 1 ini terdapat 20 proses produksi yaitu salah satunya adalah proses *Notching*. Masing-masing dari proses ini akan menghasilkan produk yang memiliki nilai jual, sehingga membuat perusahaan harus terus meningkatkan produktivitas perusahaan dengan memberikan kualitas yang terbaik untuk konsumen atau pengguna, dan oleh sebab

itu dibutuhkan penerapan sistem-sistem yang terbaik untuk membantu meningkatkan produktivitas salah satunya mengenai keselamatan dan Kesehatan Kerja. Dalam melakukan penerapan-penerapan itu maka dibutuhkan data yang aktual mengenai kecelakaan kerja untuk dapat mengidentifikasi risiko bahaya yang ada pada proses *Notching* Bagian *Stamping*, Bidang Produksi Plant 1. Berdasarkan hasil observasi untuk proses pada plant 1 ini yang tidak sesuai dengan SOP adalah proses *Notching*, dikarenakan proses yang dilakukan masih manual dan memiliki potensi bahaya yang cukup tinggi untuk operator mesin. Proses *Notching* memiliki empat aktivitas kerja yaitu :

1. Memindahkan material dari gudang penyimpanan menuju dies, untuk dilakukan proses *Notching*.
2. Melakukan proses *Notching*, dilakukan secara manual oleh operator dan dies.
3. Mengeluarkan material yang sudah selesai proses untuk dipindahkan ke *finishgood*.
4. Memindahkan material jadi ke *finishgood*.

Dari ke-empat aktivitas diatas semua aktivitas memiliki potensi bahaya yang cukup tinggi, tidak hanya dari proses yang dilakukan manual saat ingin dilakukan proses *Notching* akan tetapi pada mesin belum ada pengamanan yang dimana harusnya diberikan untuk membantu operator agar tidak tergores material dan terjepit dies. Dilihat dari faktor lingkungan pun masih kurang karena penempatan mesin antar mesin belum optimal dan dapat dikatakan kurangnya penerapan 5R, sehingga pada plant 1 ini memiliki potensi bahaya yang cukup tinggi untuk terjadi kecelakaan kerja saat aktivitas proses produksi dan untuk itu penulis melakukan penelitian pada Proses *Notching* ini. produk yang dihasilkan dari proses *Notching* diantaranya adalah *slotted* dan *castle* yang dimana keduanya dilakukan dengan ketelitian karena berukuran kecil. Didapat dari hasil wawancara untuk jumlah kecelakaan kerja pada PT.DPL sebanyak 11 kasus di bulai Januari 2022 sampai dengan Mei 2022, berikut dibawah ini data kecelakaan kerja yang didapat :

Tabel 1. 1 Data Kecelakaan Kerja Bulan Januari 2022 – Mei 2022

Bulan	Jenis kecelakaan kerja	Jumlah
Jan	tergores	2
Feb	sakit pinggang, tergores	2
mar	luka bakar, terkena asap las	2
April	terkena bahan kimia	1
Mei	tergores, terjepit, robek kulit	4
Total waktu yang hilang		11

Sumber : PT. DPL (2022)

Berdasarkan data yang didapat dari PT. DPL bahwa kecelakaan kerja masih terjadi dengan skala yang tinggi, akan tetapi membutuhkan cara-cara dalam penanganan mengatasi potensi bahaya yang ada. Industri manufaktur pada PT. DPL ini bergerak dalam pembuatan Part mobil yang dimana proses perakitannya banyak sekali dan banyak aktivitas yang menggunakan tegangan listrik, sehingga potensi bahaya yang ada cenderung kepada *apparatus* dan *fire*. Keduanya memiliki potensi bahaya cukup tinggi karena berperan penting dalam proses pembuatan *part* mobil yang akan dijual kepada perusahaan penjualan mobil.

Tabel 1. 2 Kecelakaan Kerja dengan Waktu Kerja yang hilang

Bulan	Jenis kecelakaan kerja	Waktu yang hilang	Jumlah
Jan	Tergores	Tergores : 40 menit	40
Feb	1. Sakit pinggang 2. tergores	1. sakit pinggang : 30 menit 2. tergores : 20 menit	50
mar	1. luka bakar 2. terkena asap las	1. luka bakar : 15 menit 2. terkena asap las : 45 menit	60
April	Terkena bahan kimia	Terkena bahan kimia : 15 menit	45
Mei	1. Tergores 2. Terjepit 3. robek kulit	1. tergores : 40 menit 2. terjepit : 60 menit 3. robek kulit : 120 menit 4. sakit pinggang : 120 menit 5. terkena asap las : 45 menit	220
Total waktu yang hilang		415 menit	415

Sumber : PT. DPL (2022)

Dari data yang didapat mengenai grafik kecelakaan kerja tahun 2022 ini dapat dilihat bahwa masih terdapat angka kecelakaan kerja pada setiap bulannya, dan berdasarkan data-data yang didapat kecelakaan kerja ini bersumber dari

beberapa faktor yaitu : mesin, beban berat, transportasi, listrik, api dan terjatuh saat bekerja. Potensi-potensi bahaya seperti ini banyak terjadi di perusahaan kecil, menengah dan besar dan terjadinya insiden kecelakaan kerja tidak mungkin dapat dihindari jika tidak adanya penerapan sistem K3 yang baik dan benar. Sistem K3 dalam perusahaan mampu membantu dalam menghilangkan atau mengurangi bahaya yang ada dan mampu meminimalkan risiko terjadinya kecelakaan kerja, oleh sebab itu dapat dilakukan identifikasi sumber-sumber bahaya dan menilai risiko yang ada pada perusahaan tersebut. Ada Beberapa metode yang dapat diaplikasikan antara lain : *Risk Assesment (RA)*, *Job Safety Analysis (JSA)*, *Task Risk Assesment (TSA)*, *Job Risk Assesment (JRA)*, *Kiken Yochi Training (KYT)*, *Hazard and Operability (HAZOP)*, *Hazard Identification Risk Assesment and Risk Control (HIRARC)*, dan *Failure Mode Effect Analysis (FMEA)* dan pada penelitian ini penulis menggunakan *Hazard Identification Risk Assesment and Risk Control (HIRARC)* karena mampu membantu dalam menyelesaikan permasalahan secara terstruktur dengan melakukan *risk assesment* dan *risk control* terlebih dahulu pada setiap aktivitas kerja sehingga mampu memecahkan permasalahan dengan detail dan dapat memberikan pengendalian risiko dengan usulan perbaikan yang nantinya akan dapat membantu meminimalisasikan angka kecelakaan kerja pada proses *Notching*.

Metode yang dapat digunakan karena metode ini cocok diterapkan pada perusahaan. Dengan menggunakan metode ini dapat membuat alur proses untuk mengidentifikasi bahaya-bahaya yang kemungkinan akan terjadi dalam aktivitas rutin ataupun non rutin dalam perusahaan, dan melakukan penilaian risiko dari potensi terjadi bahaya, kemudian membuat sistem pengendalian bahaya agar dapat meminimalisirkan terjadinya kecelakaan kerja.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang sudah dijelaskan, maka identifikasi masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Waktu kerja yang hilang diakibatkan dari adanya kecelakaan kerja.
2. Masih terdapat banyak potensi bahaya kecelakaan kerja pada perusahaan.

3. Belum adanya penanganan komperhensif dalam mencegah bahaya yang ada.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil identifikasi masalah yang telah dituliskan diatas, maka didapat rumusan masalah, sebagai berikut :

1. Apa saja potensi bahaya terjadi pada proses *Notching*?
2. Bagaimana penilaian risiko yang terjadi akibat dari adanya potensi bahaya yang ada?
3. Bagaimana penanganan yang digunakan untuk mengurangi dampak risiko K3 dan rekomendasi seperti apa yang digunakan untuk perbaikan?

1.4 Batasan Masalah

Untuk dapat memfokuskan permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini dan memudahkan dalam mencapai tujuan penelitian, maka dibutuhkan batasan masalah sebagai berikut :

1. Di dalam tidak menghitung kerugian biaya akibat kecelakaan kerja yang terjadi.
2. Objek Penelitian dilakukan pada proses *Notching* di bagian stemping, Plant 1.
3. Data Kecelakaan kerja pada penelitian ini menggunakan data pada PT.DPL bulan Januari - Mei tahun 2022.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan dari rumusan masalah yang dijelaskan maka terdapat tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut :

1. Mengetahui apa saja potensi yang ada dari setiap aktivitas yang dilakukan pada proses *Notching*.
2. Memberikan penilaian risiko sesuai dengan potensi yang ada.

3. Membuat usulan perbaikan untuk meminimalisir angka kecelakaan kerja.

1.6 Manfaat Penelitian

Dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut :

1. Bagi perusahaan :
 - a. Perusahaan dapat memahami mengenai kemungkinan bahaya dan risiko yang dapat menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja.
 - b. Perusahaan dapat menerapkan pengamanan terhadap adanya bahaya yang terjadi di pabrik.
2. Bagi Penulis :
 - a. Dapat menambah pengetahuan dan wawasan serta dapat mengaplikasikan dan mensosialisasikan teori yang telah diperoleh selama perkuliahan.

1.7 Waktu dan Tempat

Penelitian ini dilakukan di penelitian ini dilakukan di PT. DPL, yang beralamat di Jl. Pemuda Kranji No.21, RT.004/RW.013, Kranji, Kec. Bekasi Barat, Kota Bekasi, Jawa Barat 17135. Penelitian ini dilakukan pada 21 April 2022 sampai dengan 21 Mei 2022.

1.8 Teknik Pengumpulan Data

Untuk melengkapi data-data yang akan di perlukan dalam laporan skripsi ini, maka dari itu penulis lakukan adalah sebagai berikut:

1. Metode Observasi

Dengan metode ini penulis melakukan pengamatan dan pencatatan secara sistematis terhadap masalah yang akan diteliti, tanpa mengajukan pertanyaan-pertanyaan meskipun objeknya orang misalnya: melihat dan mengamati cara kerja karyawan, cara kerja

mesin yang beroperasi dan lainlain dan mengamati lingkungan tempat kerja.

2. Metode Wawancara

Wawancara adalah teknik pengumpulan data yang penulis lakukan dengan cara melakukan tanya-jawab kepada pekerja yang bersangkutan untuk mengetahui informasi yang diinginkan, misalnya: tanya-jawab job desk kepada pegawai.

3. Metode kuesioner

Dengan menggunakan metode ini peneliti dapat mengetahui hasil analisis dari potensi bahaya yang terjadi pada proses *Notching*, bagian Stemping Plant 1 bidang produksi. Peneliti memberikan pertanyaan melalui bentuk kuesioner yang tertuju kepada bagian operator.

4. Studi pustaka

Teknik studi pustaka didapat dari berbagai buku dan jurnal serta bereberapa sumber, teori- teori pendukung serta arsip perusahaan yang dibutuhkan terkait dengan penelitian.

1.9 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah dalam memberikan gambaran tentang isi proposal ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut.

BAB I : PENDAHULUAN

Berisikan 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 menjelaskan dan mengemukakan tentan teori-teori yang berhubungan dengan pembahasan penelitian.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini menguraikan metode penelitian apa yang akan digunakan oleh penulis dalam memecahkan masalah.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini mengemukakan tentang gambaran umum Usaha, analisis data dan hasil penelitian.

BAB V : PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan yang diperoleh dari hasil penulisan skripsi serta saran yang dapat menjadi pertimbangan bagi perkembangan kemajuan usaha.

DAFTAR PUSTAKA

