

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkembangan industri di Indonesia memiliki tingkat perkembangan yang cukup tinggi. Perkembangan di bidang industri dapat dilihat dari bertambahnya jenis-jenis industri baik dalam skala kecil, skala menengah dan skala besar. Kemajuan dalam bidang industri ini memunculkan tantangan dan permasalahan industri yang baru, salah satunya adalah resiko kecelakaan kerja di lingkungan perusahaan. Resiko kecelakaan ini dapat berdampak pada perusahaan yang dapat merugikan ataupun menurunkan produktivitas perusahaan. Menurut perkiraan terbaru yang dikeluarkan oleh organisasi perburuhan internasional (ILO), 2,78 jutapekerja meninggal setiap tahun karena kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja, sekitar 2,4 juta (86,3 persen) dari kematian ini dikarenakan penyakit akibat kerja, sementara lebih dari 380.000 (13,7 persen) dikarenakan kecelakaan kerja.

Oleh karena itu untuk menurunkan resiko dari kecelakaan kerja suatu perusahaan harus memiliki suatu manajemen resiko yang baik, keselamatan dan kesehatan kerja (K3) merupakan suatu sarana yang melindungi berbagai aspek dalam perusahaan baik karyawan, perusahaan, lingkungan sekitar perusahaan dan masyarakat sekitar dari bahaya kecelakaan akibat kerja. Perlindungan tersebut merupakan hak asasi yang wajib dipenuhi oleh perusahaan. Keselamatan dan kesehatan kerja adalah upaya perlindungan yang ditujukan agar tenaga kerja dan orang lainnya di tempat kerja atau perusahaan selalu dalam keadaan selamat dan sehat, serta agar setiap sumber produksi dapat digunakan secara aman dan efisien.

Kesehatan dan keselamatan kerja (K3) merupakan hal yang amat penting bagi perusahaan, karena dampak kecelakaan dan penyakit kerja tidak hanya merugikan pekerja, tetapi juga perusahaan baik secara langsung maupun tidak langsung. Kerugian yang dialami perusahaan seperti biaya, waktu, mutu dan akan berdampak pula pada kelancaran pekerjaan dari perusahaan. Kesehatan dan keselamatan kerja (K3) harus diterapkan mulai dari lini terendah yaitu operator

hingga lini tertinggi yaitu top management

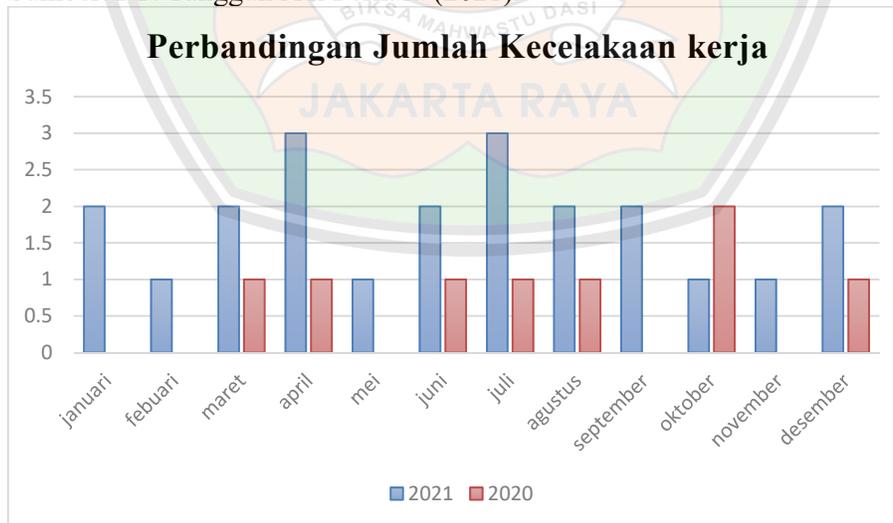
PT.Tangguh Adi Perkasa (TAP), merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan racking sistem seperti *Heavy duty pallet racking*, *gravity roller racking* dan lain sebagainya. Dalam tahapan produksinya perusahaan terus berupaya untuk selalu menjaga standar keselamatan kerja di level zero *accident* dengan toleransi 3 kecelakaan ringan dalam setahun namun pada kenyataannya masih terdapat berbagai macam kecelakaan kerja yang terjadi serta kurangnya perlengkapan apd seperti helm, sarung tangan serta sepatu dapat menghambat berlangsungnya proses produksi. Belum adanya penerapan sistem keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang baik pada lingkungan kerja pada bagian produksi PT.TAP dapat menimbulkan kecelakaan maupun insiden yang tidak diinginkan yang dapat menyebabkan cedera pada karyawan, gangguan produksi dan menurunnya kinerja karyawan. Berikut adalah rincian jumlah kecelakaan kerja yang terjadi pada PT.TAP setiap bulan pada tabel 1.1

Tabel 1.1. Data Kecelakaan Kerja Periode Tahun 2021 di PT.TAP

No	Bulan	Jumlah Kejadian	Jenis Kecelakaan Kerja	Resiko kecelakaan Kerja	Jenis proses pekerjaan
1	Januari	2	-Terkena percikan las -Terkena gram	Luka ringan Luka ringan	-welding -cutting
2	Febuari	1	-Tergores grinda	Luka ringan	-grinding
3	Maret	2	-Terkena geram -Tergores material tajam	Luka ringan Luka ringan	-grinding -moving material plat
4	April	3	-Teriris grinda -Tergores material tajam -Terkena cairan kimia	Luka sedang Luka ringan Luka ringan	-grinding -cutting -painting
5	Mei	1	-Terjepit mesin	Luka berat	-piercing
6	Juni	2	-Terkena geram -Tergores material tajam	Luka ringan Luka ringan	-grinding -cutting

No	Bulan	Jumlah Kejadian	Jenis Kecelakaan Kerja	Resiko kecelakaan Kerja	Jenis proses pekerjaan
7	Juli	3	-Terkena percikan las -Kepala terbentur Material -Terjepit mesin pres	Luka ringan Luka sedang Luka berat	-welding -moving material -piercing
8	Agustus	2	-Terkena pecahan mata grinda -Terkena geram	Luka sedang Luka ringan	-grinding -cutting
9	September	2	-Tertimpa plat -Terjatuh	Luka sedang Luka ringan	-moving material
10	Oktober	1	-Terkena geram	Luka ringan	-cutting
11	November	1	-Terjepit mesin	Luka berat	-piercing
12	Desember	2	-Terkena geram -Terkena geram	Luka ringan Luka ringan	-grinding -grinding

Sumber: PT. Tangguh Adi Perkasa (2021).



Gambar 1.1 Perbandingan Jumlah Kecelakaan kerja

Sumber: PT.TAP (2021).

Berdasarkan data kecelakaan kerja yang ada, terlihat bahwa kecelakaan kerja naik sebesar 2,5 % pada tahun 2021, menurut undang-undang No. 1 tahun 1970 tentang: keselamatan kerja suatu perusahaan harus dapat memenuhi syarat-syarat keselamatan kerja yaitu mencegah dan mengurangi kecelakaan, memberi pertolongan pada kecelakaan, memberi alat-alat pelindung diri pada para pekerja, memelihara kebersihan serta kesehatan, mencegah terkena aliran listrik yang berbahaya. Maka sudah menjadi keharusan bagi perusahaan untuk melakukan evaluasi, untuk mencegah terjadinya kecelakaan yang tidak diinginkan dan menciptakan kondisi kerja yang nyaman, mengingat pekerja merupakan aset berharga bagi PT. TAP maka perusahaan harus menjamin agar pekerja dapat bekerja dengan aman, nyaman dan jauh dari risiko kecelakaan.

Untuk itu peneliti merasa perlu adanya identifikasi kesehatan dan keselamatan kerja pada lini produksi PT. TAP agar dapat menekan tingkat kecelakaan kerja pada lini produksi, dengan pertimbangan diatas maka peneliti ingin melakukan penelitian dengan menggunakan metode *PDCA (Plan, Do, Check, Action)*. Dengan tahapan sebagai berikut: *Plan* yaitu mengidentifikasi sumber dan potensi bahaya kemudian menentukan nilai *likelihood* dan *severity* lalu merencanakan pengendalian, *Do* menerapkan pengendalian serta hitung nilai *likely* dan *severity* setelah pengendalian, kemudian *Check* membandingkan nilai sesudah dan sebelum serta membuat kuesioner terkait penerimaan pengendalian bahaya. *Action* dengan malakukan usaha atau tindakan agar pengendalian dapat berjalan secara terus menerus dan mampu menekan angka kecelakaan kerja kedepannya.

1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan pada latar belakang diatas penulis mengindetifikasi beberapa permasalahan, antara lain:

1. Masih terjadinya kecelakaan kerja pada lini produksi PT. TAP.
2. Terdapat beberapa faktor penyebab kecelakaan kerja seperti dari faktor mesin dan juga faktor manusia pada PT.TAP.
3. Kurangnya penerapan standar keselamatan kerja pada PT.TAP.

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah diatas penelitian ini menemukan beberapa permasalahan yang ada pada perusahaan dimana permasalahan tersebut antara lain:

1. Bagaimana mengetahui jenis bahaya yang memiliki nilai RS tertinggi pada lini produksi PT. TAP menggunakan metode PDCA?
2. Apa saja jenis bahaya resiko K3 pada lini produksi PT. TAP menggunakan metode PDCA ?
3. Bagaimana bentuk pengendalian terhadap risiko K3 yang terjadi pada lini produksi agar dapat menekan tingkat kecelakaan kerja PT.Tap menggunakan metode PDCA?

1.4. Batasan Masalah

Untuk menghindari cakupan yang terlalu luas dalam penelitian mengenai metode *PDCA* ini. Maka diperlukan batasan-batasan masalah dalam penelitian ini,diantaranya:

1. Penelitian dilaksanakan dilingkungan produksi PT.TAP.
2. Data kecelakaan yang diperoleh dan yang akan diteliti adalah kecelakaan kerja pada tahun 2021.
3. Tidak membahas biaya-biaya kerugian yang diakibatkan kecelakaan kerja.
4. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode PDCA.

1.5. Tujuan Penelitian

Berdasarkan permasalahan yang dihadapi oleh PT. Tangguh Adi Perkasa, tujuan yang ingin dicapai melalui peneliti ini adalah:

1. Mengetahui jenis bahaya yang memiliki nilai RS tertinggi pada lini produksi PT. TAP menggunakan metode PDCA.
2. Mengidentifikasi bahaya resiko K3 pada lini produksi PT.TAP menggunakan Metode PDCA.

3. Memberikan usulan pengendalian terhadap kecelakaan kerja dengan nilai RS tertinggi yang terjadi pada lini produksi guna menekan angka kecelakaan kerja PT.TAP menggunakan metode PDCA.

1.6. Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut:

1.6.1. Bagi perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan saran yang bermanfaat bagi PT. Tangguh Adi Perkasa sebagai bahan pertimbangan dalam melaksanakan penerapan Keselamatan dan kesehatan kerja dalam rangka menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman, sehat dan nyaman, sehingga dapat memperoleh hasil yang optimal.

1.6.2. Bagi penulis

Hasil penulisan ini diharapkan dapat memberikan pengetahuan tentang kesehatan dan keselamatan kerja di PT. Tangguh Adi Perkasa serta memberikan gambaran mengenai pentingnya penerapan kesehatan dan keselamatan kerja yang baik bagi perusahaan.

1.7. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT. Tangguh Adi Perkasa yang berlokasi di Jalan K.H Agus Salim No.53A Gang Monaco, Bekasi, Indonesia.

1.8. Metode Penelitian

Dalam penelitian yang akan dilakukan, penulis menggunakan metode penulisan sebagai berikut

1.8.1. Metode penelitian primer

1. Wawancara

Yaitu suatu bentuk penelitian yang dilakukan dengan cara melakukan sesi tanya jawab yang berhubungan dengan penelitian ini secara langsung dengan para narasumber atau para pekerja di PT. Tangguh Adi Perkasa.

2. Observasi

Yaitu sebuah cara dalam penelitian yang dilakukan dengan mengamati objeknya secara langsung yang berhubungan langsung dengan penelitian yang dimaksud, metode ini dilakukan penulis dengan cara mengamati langsung dalam area proses produksi yang dilakukan di PT. Tangguh Adi Perkasa.

1.8.2. Metodologi sekunder

1. Studi Pustaka *Intern*

Studi pustaka intern merupakan penelitian untuk landasan teori dari penelusuran arsip-arsip data milik perusahaan yang digunakan sebagai dasar penelitian

2. Studi Pustaka *Extern*

Studi pustaka extern merupakan penelitian untuk landasan teori dari laporan ini dengan membaca, membaca dari berbagai sumber buku-buku ilmiah, referensi buku dari semua penulis yang berkaitan dengan penulisan ini.

1.9. Sistematika Penulisan

Penyusunan penelitian ini memuat isi dari data serta pembahasan dan dilakukan secara sistematis. Sistematika penulisan skripsi ini dibagi menjadi 5 bab. Berikut ini penjelasan masing-masing bab :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini penulisan memaparkan tentang latar belakang, batasan masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Menjelaskan teori-teori dari para ahli yang berkaitan dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja dan metode PDCA.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana penelitian akan dilaksanakan. Artinya bagian ini akan menjelaskan tentang sistematika dari metodologi penelitian ini.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh pada bab-bab sebelumnya.

BAB V : PENUTUP

Berisi kesimpulan-kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisa yang telah dilakukan oleh penulis dan beberapa saran untuk penanggulangan masalah tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

Dalam bagian ini biasanya berisi daftar referensi acuan dalam penulisan, seperti buku dan sumber-sumber penelitian lainnya.

