

BAB I

PENDAHULUAN

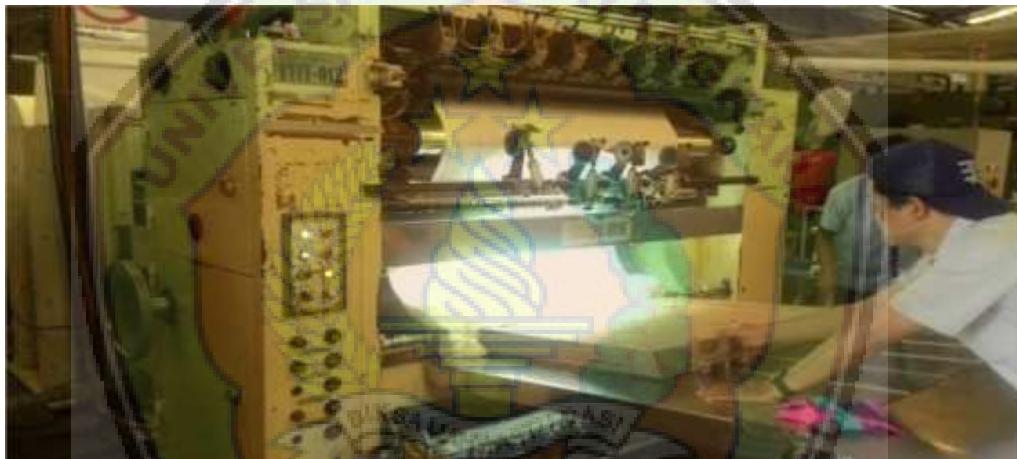
1.1 Latar Belakang

Dalam suatu era globalisasi perkembangan industriaisasi dalam persaingan usaha dimana persaingan ini mencakup sumber daya maupun proses yang akan dihasilkan untuk mencakup kebutuhan masyarakat dalam tingkat regional maupun nasional. Untuk mencapai segala aspek yang dibutuhkan dalam persaingan global mencakup sumber daya manusia ataupun sumber daya bahan baku yang dibutuhkan

PT Graha Kerindo Utama adalah perusahaan yang memproduksi *converting tissue* proses manufaktur dimana pekerjaan manusia berkaitan dengan mesin yang memiliki resiko terjadinya kecelakaan yang dapat menimbulkan suatu hal yang tidak diinginkan oleh seluruh pihak baik dari perusahaan maupun dari para pekerja itu sendiri yang dapat menimbulkan kecelakaan kerja baik secara materil dan non materil yang dapat menimbulkan kerugian besar berdasarkan data *form accident report* pada kasus 2017 terdapat kecelakaan kerja dimana pada kasus tersebut adalah yang dapat mengakibatkan kerugian bagi fisik ataupun yang ditimbulkan oleh proses lain seperti penyebab gangguan kesehatan dan cedera yang dialami oleh pekerja yang dialami oleh pekerja itu sendiri adalah berupa sesak nafas pada saat proses *logsaw* dan gangguan lain seperti cedera fisik pada lengan, kepala, kaki, pada jari, oleh karena itu harus dilakukan pengendalian bahaya dengan menemukan sumber-sumber bahaya di tempat kerja kemudian diadakan identifikasi yang telah dievaluasi

PT Graha Kerindo Utama bergerak dalam bidang industri *converting tissue* dalam beberapa proses produksi terdapat proses manual dan belum serta kurangnya menerapkan secara lebih luas maka dengan adanya penelitian ini diharapkan perusahaan mampu menjadi lebih baik serta nyaman dalam lingkungan bekerja serta

dapat mengurangi terjadinya hal yang tidak diinginkan baik perusahaan maupun para pekerja berdasarkan latar belakang tersebut maka penelitian ini disusun dengan tujuan untuk melakukan analisis resiko terhadap keselamatan dan kesehatan kerja yang terjadi di PT Graha Kerindo Utama serta dapat melakukan tindakan pengendalian resiko potensi akibat bahaya yang terjadi serta dapat melakukan tindakan pencegahan bahaya yang muncul di tempat kerja dalam resiko analisis dan identifikasi dan analisis potensi bahaya maka dapat dilakukan dengan menggunakan metode *Hazards and Operability* (HAZOP). HAZOP adalah studi keselamatan yang sistematis berdasarkan pendekatan sistemik ke arah penilaian keselamatan dan proses pengoperasian peralatan yang kompleks atau proses produksi.



Gambar 1.1 Mesin *Cutting Volder*

(Sumber : Dokumentasi PT Graha Kerindo Utama)

Pada proses ini dimana para operator tidak melakukan standart keamanan produksi seperti memakai sarung tangan dan masker sehingga dapat memungkinkan operator terjadi sesak nafas oleh sebab itu dengan adanya usulan terhadap penyakit akibat kerja perusahaan dapat mereapkan serta menegaskan agar para operator melengkapi standart keamanan dalam melakukan proses produksi agar dapat meminimalisir tingkat risiko yang terjadi.



Gambar 1.2 Conveyor

(Sumber : Dokumentasi PT Graha Kerindo Utama)

Pada proses ini dimana operator terkadang mengalami hal yang tidak di inginkan yaitu tangan terjepit *conveyor* sehingga untuk saat ini belum terdapat pencegahan yang secara optimal seperti memakai sarung tangan serta belum terdapatnya alarm untuk mengingatkan operator agar tidak memasukan tangan ke dalam *conveyor*. Berdasarkan hasil observasi di PT Graha Kerindo Utama, telah terjadi masalah kecelakaan kerja khususnya pada bagian produksi. Masalah kecelakaan kerja ini dapat menyebabkan gangguan produktivitas dan kerugian perusahaan. Untuk itu setiap perusahaan wajib menjalankan upaya K3 agar resiko bahaya dan potensi terhadap resiko yang ada dilingkungan kerja dapat dikendalikan dan agar tidak terjadi kecelakaan oleh sebab itu maka digunakan sehingga dapat meminimalisir terjadinya serta dapat mengurangi tingkat penyebab akibat kerja



Gambar 1.3 Proses Perbaikan pada Mesin Lem Panas

(Sumber : Dokumentasi PT Graha Kerindo Utama)

Pada proses ini dimana operator tidak melakukan standart keamanan pada saat proses perbaikan mesin pengeleman panas yaitu tidak dilengkapi sarung tangan agar pada saat melakukan proses tidak mengenai tangan serta bagian tubuh untuk itu dimana operator memakai standart keamanan yang ada seperti sarung tangan, rompi pelindung sehingga pada saat memperbaiki atau memproduksi operator dapat mencegah terjadinya penyakit akibat kerja

Tabel 1.1. Data Kecelakaan Kerja Pada Produksi Tissue Tahun 2016/2017

No	Jenis	Tahun	
		2016	2017
1.	Kecelakaan Kerja	-	-
2.	Penyakit yang diakibatkan Kerja:		
	a. Gangguan Pendengaran	4	3
	b. Gangguan Pernapasan	8	4
	c. Cedera Fisik	6	5

Sumber PT. Graha Kerindo Utama 2018

Dari data di atas dapat dilihat bahwa tidak ada kecelakaan kerja yang terjadi pada karyawan PT. Graha Kerindo Utama pada tahun 2016 sampai dengan 2017. Namun, di perusahaan tersebut masih ditemukan adanya penyakit kerja yang diderita oleh para karyawan dengan jumlah yang fluktuatif di tiap tahunnya. Hal ini tentu saja harus mendapat perhatian dari manajemen PT. Graha Kerindo Utama agar dapat meminimalisir terjadinya penyakit yang disebabkan oleh lingkungan kerja, sehingga kesehatan karyawan dapat terpelihara dengan baik.

Tabel 1.2 Penyebab Terjadinya Gangguan di Department Produksi tahun 2016/2017

No	Jenis Kecelakaan	Jumlah
1	Conveyor	5 Orang
2	Pekerja tersandung pemindah jumbo roll	3 Orang
3	Kepala terbentur gulungan tissue toilet	2 Orang
4	Tangan terkena mata pisau <i>cutting volder</i>	5 Orang
5	Sesak napas	6 Orang
6	Terkena cipratkan lem panas	3 Orang
7	Terjepit <i>roll film</i>	4 Orang

Sumber Dokumentasi PT Graha Kerindo Utama 2018

Hazop (*Hazards and Operability*) adalah teknik yang sesuai untuk permasalahan potensi akibat Kecelakaan kerja dengan proses identifikasi bahaya yang sangat komprehensif dan terstruktur. Dalam mencapai suatu proses harus ada beberapa tahapan untuk mencapai suatu hasil yang bersifat kreatif serta melakukan modifikasi pada suatu produk. Berdasarkan dengan permasalahan yang ada di atas maka dalam laporan tugas akhir ini peneliti mengambil judul IDENTIFIKASI RISIKO DAN TINDAKAN PERBAIKAN UNTUK MEMINIMALISIR KECELAKAAN KERJA DENGAN MENGGUNAKAN METODE HAZARD AND OPERABILITY (HAZOP) DI PT GRAHA KERINDO UTAMA

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan diatas, dapat identifikasi suatu masalah yang timbul adalah sebagai berikut:

1. Terdapat potensi akibat kerja pada area produksi tissue yang belum teratasi.
2. Masih banyaknya faktor-faktor yang dapat menyebabkan kecelakaan akibat kerja.
3. Belum adanya metode yang digunakan untuk meminimalisir penyakit akibat kerja di area produksi tissue
- .

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang sudah dijelaskan, penulis merumuskan masalah yang dihadapi saat ini mengenai risiko yang terjadi pada bagian departemen produksi adalah sebagai berikut:

1. Jenis-jenis kecelakaan kerja apa yang terjadi pada department produksi tissue ?
2. Stasiun kerja mana yang tingkat kecelakaan kerja paling tinggi ?
3. Bagaimana tindakan perbaikan untuk meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja di department produksi tissue ?

1.4 Pembatasan Masalah

Pembatas dan asumsi dibuat agar ruang lingkup masalah yang dilakukan oleh peneliti serta dapat memberikan arahan dalam menyelesaikan masalah.

1. Penelitian dilakukan di bagian produksi dan hanya pada stasiun kerja kritis.
2. Dalam pelaksanaan tidak dilakukan implementasi penelitian hanya dibatasi sampai pengajuan usulan
3. Data yang diambil hanya data yang terkait pada produksi tissue.

1.5 Tujuan Penelitian

Dari latar belakang dan identifikasi masalah diatas, maka tujuan penelitian yang ingin dicapai adalah :

1. Mengidentifikasi Kecelakaan Kerja yang terjadi di bagian department produksi tissue TP-09
2. Menentukan Stasiun Kerja yang mempunyai frekuensi kecelakaan kerja yang paling tinggi.
3. Mengusulkan tindakan perbaikan keselamatan dan kesehatan kerja dengan menggunakan metode HAZOP (*Hazard and Operability*) di department produksi TP-09

1.6 Tempat dan Waktu Penelitian

1.6.1 Tempat Penelitian

Tempat pelaksanaan kegiatan penelitian yaitu di PT Graha Kerindo Utama Jl. Teuku Umar Raya km 43-44, Cikarang Barat,Bekasi 17520 Indonesia

1.6.2 Waktu Penelitian

Waktu pelaksanaan penelitian ini berlangsung mulai tanggal 16 Maret 2017 sampai dengan 28 April 2017 di PT Graha Kerindo Utama Bekasi.

1.7 Metodologi Penelitian

Jenis penelitian ini yang digunakan adalah jenis penelitian deskriptif penelitian ini dilakukan untuk memberikan data yang lebih akurat serta digunakan sebagai informasi yang memungkinkan dengan pemecahan masalah yang ada serta penelitian ini memusatkan agar terjadinya efektivitas dalam peningkatan serta dengan menggunakan metode Hazop (*Hazards and Operability*)

1.8 Sistematika Penulisan

Dalam memberikan gambaran secara keseluruhan penelitian ini dilakukan sistematika penulisan dalam lima bab sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini penulis memaparkan tentang umum latar belakang, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, metodologi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Merupakan bab yang menyajikan berbagai macam pemikiran dan landasan teori yang digunakan dan berkaitan dengan metode *Hazards and Operability Study*

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Terdiri dari objek penilitian yang berdasarkan tempat penelitian yang dilakukan dalam variable dan definisi serta operasional variable serta jenis data yang dilakukan serta sumber data seta berdasarkan sistemik ke arah yang berupa data. Bab ini menjelaskan secara terperinci mengenai hal-hal yang terkait penelitian

BAB IV : ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Merupakan bab yang menyajikan pengolahan data hasil penelitian, dan pembahasan lain yang terkait. Bab ini terdiri dari deskripsi objek penelitian, analisis data, dan interpretasi hasil.

BAB V : PENUTUP

Merupakan bab yang menyajikan kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan juga memberikan saran-saran kepada pihak yang berkepentingan dalam penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Filename: 12-201310215101-BAB I HAZOP_994361D
Directory: C:\Users\Ramdani_Arif\AppData\Local\Temp
Template: C:\Users\Ramdani_Arif\AppData\Roaming\Microsoft\Templates\Normal.dotm
Title:
Subject:
Author: Ramdani_Arif
Keywords:
Comments:
Creation Date: 3/23/2018 7:36:00 PM
Change Number: 41
Last Saved On: 2/21/2019 1:51:00 PM
Last Saved By: USER-3
Total Editing Time: 698 Minutes
Last Printed On: 2/22/2019 12:17:00 AM
As of Last Complete Printing
Number of Pages: 8
Number of Words: 1,390 (approx.)
Number of Characters: 8,623 (approx.)

