

BAB I PENDAHULUAN

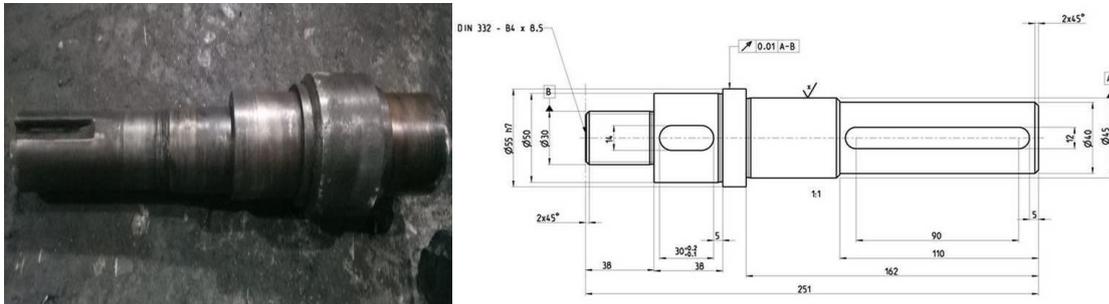
I.1 Latar Belakang

Keselamatan kerja merupakan upaya manusia agar pemanfaatan teknologi yang ditemukan manusia untuk menghasilkan produk dan jasa pada kegiatan operasi dapat dikendalikan risiko kecelakaan kerja dengan berlandaskan ilmu dan teknologi Gunawan & WR.Waluyo (2015). Perusahaan perlu adanya penerapan SMK3 (Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja). Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 pasal 5 poin 1 menyebutkan bahwa perusahaan wajib menerapkan SMK3 di perusahaannya. Menurut ISO 45001:2015 Sistem manajemen Keselamatan dan Kesehatan kerja merupakan bagian dari sistem organisasi yang digunakan untuk mengembangkan dan menerapkan kebijakan K3 dan mengelola risiko keselamatan kerja.

Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang telah diatur oleh pemerintah sangat penting untuk dilakukan oleh suatu perusahaan. Pada lingkup nasional sistem manajemen K3 dapat diatur oleh Kemenaker, sedangkan pada lingkup Internasional juga terdapat persyaratan dari ISO 45001:2018 yang merupakan Standar Internasional yang mengendalikan risiko yang berkaitan dengan K3 dan Kecelakaan Kerja. Penerapan ISO 45001:2018 dapat menjadikan pedoman untuk komitmen manajemen bagi perusahaan untuk menangani dan mengelola K3 pada perusahaan. Pentingnya K3 dalam perusahaan dapat membantu untuk kesejahteraan para karyawan di dalam perusahaan.

PT. Sunrise Abadi Bandung merupakan perusahaan manufaktur yang melakukan pengolahan bahan baku menjadi barang setengah jadi atau barang jadi, khususnya *Sperepart* yaitu AS Sentrik . Produk As Sentrik yang diproduksi oleh PT. Sunrise Abadi Bandung digunakan sebagai penggabung dari pemesinan salah satu objek fungsi dari As Sentrik yaitu pada mesin pond. Mesin pond adalah mesin penekuk seperti kertas, kardus, plat dan lainnya. Pada mesin ini As Sentrik digunakan untuk penggabung dari ayun pada *handle* mesin pond agar ayun setelah dilakukan *press* dapat bergerak kembali keatas sehingga dengan adanya As Sentrik dapat terjadinya rotasi ayun pada mesin pond.

Berikut produk As Sentrik beserta gambar teknik produk As Sentrik pada gambar I.1.



Gambar I.1 Produk As Sentrik

Pada pembuatan produk As Sentrik tersebut memerlukan pemesinan seperti pemotongan, pembubutan dan pengeboran frais. Pembuatan proses As Sentrik dilakukan oleh perusahaan secara rutin sehingga penelitian mengambil objek pembuatan As Sentrik karena sangat sering terjadinya kecelakaan kerja kecil hingga berat. Pada proses pembuatan As Sentrik banyak pemesinan yang melibatkan pemindahan komponen dengan kecepatan tinggi, memiliki ujung yang tajam, permukaan yang panas, dan bahan lainnya yang dapat mengakibatkan risiko terjadinya kecelakaan dalam pekerjaan yang dapat berpotensi meremukan, membakar, memotong, menusuk, memberikan benturan dan melukai para pekerja jika tidak digunakan dengan aman atau dengan kata lain dalam proses produksi *Sparepart* sangat memungkinkan terjadinya kecelakaan seperti yang terlihat pada Gambar I.2

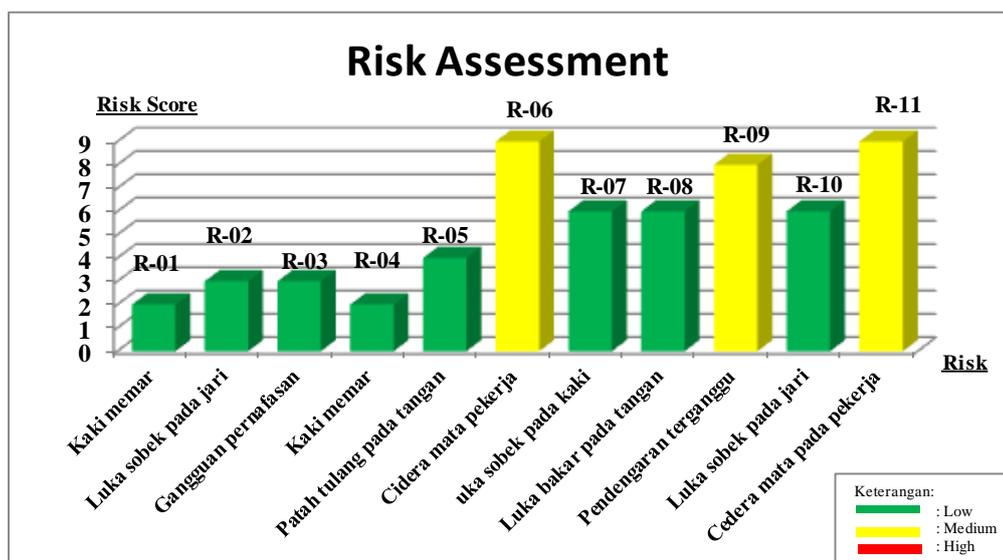


Gambar I.2 Kondisi Eksisiting Operator

Berdasarkan informasi dan hasil survei lapangan yang dilakukan asesmen terkait dengan pengendalian risiko bahwa terjadinya kecelakaan pada pekerjaan yang masih belum dilakukan oleh perusahaan. Perusahaan sampai sekarang hanya menyediakan alternatif jika operator atau karyawan mengalami kecelakaan kerja

dengan menggunakan JAMSOSTEK sebagai jaminan kesehatan untuk pengendalian risiko internal karyawan perusahaan namun tidak menerapkan sistem K3 pada setiap divisi di perusahaan. Potensi kecelakaan kerja pada perusahaan dapat diketahui dengan melakukan penilaian risiko.

Sebagai langkah pendahuluan, untuk identifikasi risiko K3 dilakukan asesmen menggunakan *tools* JSA (*Job Safety Analysis*) yang berfokus pada interaksi antara pekerja, petugas atau pekerjaan, alat dan lingkungan. Setelah diketahui potensi bahaya perlu dilakukan usaha untuk menghilangkan atau mengurangi risiko bahaya ketinggian level yang bisa diterima dilakukan *risk assessment* dengan *tools job safety analysis* melalui observasi dan wawancara. Berikut adalah ringkasan hasil *asesment* K3 dengan JSA :



Gambar I.3 Hasil *Risk Assessment*

Berdasarkan gambar I.3 grafik *risk assessment* terdapat sebelas risiko yang terjadi pada proses produksi As Sentrik. Pada grafik *risk assessment* dapat dilihat terjadinya beberapa risiko yang menyebabkan kecelakaan kerja. Level risiko yang mendapatkan tindakan pencegahan yaitu pada cidera mata pada pekerja (R-06), Pendengaran operator terganggu (R-09), Cidera mata pada pekerja (R-11). Risiko pada level *medium* yang terjadi dalam satu bulan yang dapat menyebabkan proses produksi pada PT Sunrise Abadi Bandung terganggu karena keamanan dan keselamatan operator. Keselamatan para pekerja di perusahaan tersebut masih

memerlukan perhatian yang tinggi karena kurangnya penerapan sistem keselamatan kerja pada PT. Sunrise Abadi Bandung dalam melakukan proses produksi.

Faktor terjadinya kecelakaan kerja dapat dilakukan observasi dan wawancara dengan menggunakan *fishbone diagram* pada **Lampiran A.2** sehingga terdapat permasalahan yaitu ketidaksadaran operator terhadap keselamatan kerja, kurangnya kepedulian *top management* terhadap keselamatan kerja, dan operator yang tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) karena ketidaknyamanan operator dalam memakai APD saat bekerja. Dari faktor *method* yaitu kesalahan operator dalam menggunakan mesin karena tidak ada instruksi kerja dalam menggunakan mesin dan tidak adanya prosedur kerja dalam mengatasi kecelakaan kerja karena kurangnya penerapan sistem manajemen K3. Dari faktor *environment* yaitu *scrap* atau geram besi sisa dari proses produksi. Faktor *Machine* yaitu usia mesin lebih dari 20 tahun. Berdasarkan penyebab terjadinya kecelakaan tersebut dibutuhkan usulan untuk meminimalkan kecelakaan kerja pada operator di PT. Sunrise Abadi Bandung.

Berdasarkan observasi sistem K3 eksisting masih berbentuk himbauan dan tidak ada Alat Pelindung Diri (APD). Mengurangi terjadinya risiko kecelakaan kerja pada perusahaan usaha yang dapat dilakukan yaitu memperbaiki sistem K3 pada perusahaan. Perusahaan dapat melakukan pengembangan sistem K3 dengan memperbaiki prosedur keselamatan kerja. Penerapan sistem keselamatan dan kesehatan kerja diharapkan tenaga kerja akan mencapai ketahanan fisik, daya kerja dan tingkat kesehatan yang tinggi sehingga produktivitas kerja semakin meningkat. Selain itu penerapan K3 diharapkan dapat menciptakan kenyamanan kerja dan keselamatan kerja yang tinggi. Berdasarkan hasil observasi, kondisi eksisting sistem K3 dan hasil JSA maka perlu melakukan “Perancangan Sistem Keselamatan & Kesehatan Kerja Untuk Operator Produksi Sparepart As Sentrik di PT Sunrise Abadi Bandung Dengan Berdasrkan *Job Safety Analylis (JSA)* dan *WISE Checklist*”

I.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah pada PT. Sunrise Abadi Bandung, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Bagaimana penentuan *requirement* K3 berdasarkan JSA dan *WISE Checklist* pada Divisi *sparepart* pembuatan AS Sentrik di PT Sunrise Abadi Bandung?
2. Bagaimana rancangan sistem keselamatan kerja untuk mengendalikan kecelakaan kerja pada Divisi *sparepart* pembuatan AS Sentrik di PT Sunrise Abadi Bandung?

I.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, tujuan penelitian ini adalah :

1. Mengetahui *requirement* K3 berdasarkan JSA dan *WISE Checklist* pada Divisi *sparepart* pembuatan AS Sentrik di PT Sunrise Abadi Bandung
2. Perancangan sistem keselamatan kerja untuk meminimalkan kecelakaan kerja pada Divisi *sparepart* pembuatan AS Sentrik di PT Sunrise Abadi Bandung.

I.4. Batasan Penelitian

Batasan-batasan dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian hanya menganalisis faktor risiko yang terdapat pada divisi *Sparepart* pembuatan As Sentrik PT. Sunrise Abadi Bandung. .
2. Penelitian ini tidak membahas tentang pertimbangan biaya dalam rancangan sistem K3
3. Sistem K3 yang dikembangkan hanya dilakukan sampai dengan perancangan usulan perbaikan sistem, tidak disertai dengan tahapan implementasi dan pengontrolan
4. Tidak membahas mengenai permasalahan yang disebabkan oleh eksternal PT. Sunrise Abadi Bandung.

I.5. Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah perusahaan dapat mengetahui identifikasi masalah yang terjadi pada proses, serta dapat menerapkan usulan perancangan sistem kesehatan dan keselamatan kerja pada Divisi *sparepart* dengan objek pembuatan As Sentrik di PT Sunrise Abadi Bandung berdasarkan *risk assesment* dengan

menggunakan penilaian JSA untuk mengurangi risiko kecelakaan kerja dengan menggunakan WISE *Checklist*.

I.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I Pendahuluan

Bab ini berisi tentang latar belakang penelitian mengenai permasalahan dan risiko yang terjadi dalam proses produksi divisi *sparepart* pembuatan AS Sentrik PT. Sunrise Abadi Bandung. Dalam bab ini juga dipaparkan rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup, dan sistematika yang digunakan dalam penulisan.

BAB II Tinjauan Pustaka

Bab ini berisi literatur yang relevan dengan permasalahan yang diteliti dan dibahas pula hasil-hasil penelitian terdahulu dan metode-metode yang digunakan dalam membuat rancangan usulan perbaikan.

BAB III Metodologi Penelitian

Bab ini berisi penjelasan dari langkah-langkah dalam pemecahan masalah yang dilaksanakan dalam menyelesaikan penelitian sesuai dengan tujuan dari permasalahan yang diangkat.

BAB IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini berisikan pengumpulan data yang diperlukan dalam penelitian untuk merancang sistem keselamatan kerja yaitu penilaian aktivitas operator dalam melakukan sistem keselamatan kerja pada perusahaan. Data yang dikumpulkan diperoleh dari berbagai proses seperti wawancara, observasi dan data yang dimiliki perusahaan PT. Sunrise Abadi Bandung. Pengolahan data dilakukan sesuai metodologi pada bab III dan dianalisis untuk perancangan usulan perbaikan.

BAB V Perancangan dan Analisis

Bab ini dijelaskan mengenai hasil analisis dari pengolahan data yang dilakukan pada bab IV ini berisi usulan perancangan sistem keselamatan kerja dan juga menganalisis terkait perancangan risiko yang telah dirancang.

BAB VI Kesimpulan dan Saran

Bab ini dijelaskan mengenai kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan, kemudian dilakukan pemberian saran perbaikan untuk perusahaan maupun penelitian selanjutnya