

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkembangan industri di Indonesia saat ini maju sangat pesat, seiring dengan tuntutan berbagai kebutuhan bermacam produk. Penerapan teknologi berbagai bidang tersebut selain membawa manfaat bagi efisiensi dan peningkatan produktifitas tetapi juga menimbulkan dampak resiko yang dapat membahayakan terhadap keselamatan dan kesehatan para pekerja di tempat kerja.

Dilain pihak, seiring dengan perkembangan industri global saat ini aspek Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K-3) menjadi salah satu isu yang sangat penting bagi setiap perusahaan industri. Munculnya standar ISO 18000 dan berbagai regulasi pemerintah tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja, menjadikan aspek ini menjadi hal penting yang harus diperhatikan baik dari sisi perusahaan maupun pekerja. Penataan ruang yang tidak tepat, penggunaan alat yang tidak sesuai dengan prinsip ergonomi, akan dapat berakibat pada buruknya kesehatan seorang pekerja. Sebaliknya, dengan terciptanya lingkungan kerja yang sehat dan bebas dari resiko kecelakaan kerja, tentu akan membuat suasana kerja menjadi lebih baik bagi pekerja yang pada akhirnya akan meningkatkan produktifitas perusahaan yang bersangkutan.

Selama ini perusahaan ekspor *furniture* lebih memfokuskan pada efisiensi biaya agar dapat menetapkan harga jual yang murah. Harga produk yang murah memang salah satu faktor agar memenangkan persaingan diperdagangan internasional. Persaingan yang sangat ketat pada industri furniture, dengan itu

sebuah Perusahaan furniture ekspor impor harus mempertahankan bahkan meningkatkan mutu produknya. Tetapi meningkatkan mutu produk suatu perusahaan harus juga mengedepankan sumber daya manusia (SDM), karena kalau karyawan tidak nyaman dalam bekerja bahkan mudah terjadinya risiko kecelakaan bekerja, itu akan berdampak pada kualitas produk.

PT. EBAKO NUSANTARA sebagai salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri furniture dengan memperkerjakan banyak karyawan dan menggunakan teknologi dalam proses produksinya seharusnya menerapkan program keselamatan dan kesehatan kerja secara baik. Tetapi sangat disayangkan pada perusahaan tersebut belum ada departemen K3, akibatnya penerapan K3 disana belum cukup optimal.

Penelitian pendahuluan dilakukan untuk mengetahui banyaknya risiko yang terjadi. Survey lapangan dan penggalian data kejadian risiko yang pernah terjadi sebagai bahan penelitian untuk identifikasi risiko potensial di area Roughmill dan Smoothmill dengan membuat lembar *risk event* atau lembar risiko kejadian yang meliputi jenis pekerjaan, sumber risiko, jenis bahaya, risiko dan pengendalian yang dilakukan perusahaan saat ini serta melakukan diskusi dengan semua pihak untuk menggali informasi mengenai potensi bahaya yang digunakan semakin luas “*brainstorming*”. Hal ini sangat penting dilakukan karena jika tidak dilakukan identifikasi bahaya maka tidak bisa diproses ke tahap berikutnya.

Pada area Roughmill dan Smoothmill menggunakan banyak mesin dan alat beraneka macam tetapi masih dilakukan secara manual yang dioperasikan oleh karyawan yang melakukan kegiatan tersebut. Risiko K3 menjadi permasalahan

yang perlu ditangani keberadaannya. Dari data kejadian kecelakaan dalam kurun waktu 2015-2017 area Roughmill berjumlah 17 & Smoothmill berjumlah 21 , maka didapatkan total keseluruhan 38 kejadian kecelakaan kerja, sementara untuk area yang lain seperti area lumberyard berjumlah 4, Veneer berjumlah 6, Assembly 6, Panel berjumlah 9, dan Part Assembly/Part Sanding berjumlah 5. Data secara rinci pada Lampiran 1.

Tabel 1.1 Data kejadian Kecelakaan Kerja

Area	Tahun			Total
	2015	2016	2017	
Lumberyard	1	2	1	4
Roughmill	11	2	4	17
Smoothmill	8	9	4	21
Panel	5	2	2	9
Veener	3	2	1	6
Assembly	5	0	1	6
Part Assembly/ Part Sanding	2	1	2	5
Total	35	18	14	69

Oleh karena itu, peneliti menganalisa risiko K3 pada produksi area Roughmill dan Smoothmill. Berdasarkan proses manajemen risiko dalam sistem manajemen K3 yang cocok digunakan yaitu metode RFMEA (*Risk Failure Mode And Effect Analysis*) dimana dasar ini untuk mengidentifikasi bahaya, melakukan penilaian dan menentukan pengendalian atas risiko yang dihadapi. Salah satu alat untuk menilai risiko ini menggunakan tabel kriteriaskala rating yang merupakan

teknik penilaian yang berfokus pada prioritas risiko dari hasil RPN (*Risk Priority Number*) yang ditambahkan RS (*Risk Score*) untuk menentukan risiko kritikal untuk dianalisa pertimbangan strategi perbaikan serta pendekatan pengendaliannya. Dari hasil risiko kritikal dapat dilakukan strategi pengendalian dengan menetapkan pengendalian risiko seperti menghindari, mengalihkan, mitigasi atau menerima risiko tersebut tergantung pada strategi perusahaan atau organisasi (Carbone & Tippett, 2004).

1.2. Perumusan Masalah

Adapun rumusan masalah dari uraian latar belakang penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Risiko kejadian apa yang masuk ke dalam kategori risiko kritikal pada kegiatan produksi area Roughmill dan Smoothmill?
2. Tindakan penanganan apa yang harus dilakukan dari risiko kritikal pada kegiatan produksi area Roughmill dan Smoothmill?

1.3. Pembatasan Masalah

Adapun batasan-batasan yang dibahas dalam penelitian ini agar lebih terarah dan tidak melenceng dari tujuan awal penelitian. Maka diberikan batasan masalah sebagai berikut:

1. Kegiatan yang dianalisa risiko adalah hanya pada aktivitas produksi area Roughmill dan Smoothmill
2. Untuk kriteria nilai dampak ini tidak menghitung kerugian, nilai kerugian hanya diberikan dalam bentuk frekuensi klaim JPK (Jaminan Perawatan Kesehatan) tiap kejadian kecelakaan kerja dari perusahaan yang diberikan secara langsung.
3. Penilaian risiko menggunakan tabel tabulasi berisi kriteria penilaian dalam bentuk skala rating yang digunakan sebagai pegangan untuk menilai risiko.
4. Rekomendasi untuk tindakan pengendalian risiko didasarkan pada strategi dari perusahaan.

1.4. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang dilakukan di PT. EBAKO NUSANTARA sebagai berikut:

1. Menentukan risiko kritical dari kejadian risiko yang teridentifikasi.
2. Menentukan *risk* respon sebagai tindakan penanganan dari risiko kritical yang terjadi.

1.5. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian yang dilakukan di PT. EBAKO NUSANTARA sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan:
Dengan adanya penelitian ini perusahaan bisa dijadikan bahan evaluasi dan pertimbangan dalam perbaikan dalam manajemen risiko K3.
2. Bagi Peneliti
Mengetahui risiko apa saja yang terjadi pada kegiatan area Roughmill dan smothmill, mengetahui hasil nilai prioritas dan nilai skor risiko serta rekomendasi pengendalian di perusahaan.
3. Bagi Universitas
Dengan adanya penelitian ini bisa dijadikan sebagai sumber pustaka, menambah wawasan, pengetahuan atau inspirasi bagi mahasiswa yang akan mengambil tugas akhir.

1.6. Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan yang dilakukan peneliti dalam pembuatan laporan adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisi mengenai latar belakang, rumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan. Dimaksudkan untuk menjelaskan latar belakang sesuai perumusan masalah penelitian sehingga dapat memberikan manfaat yang sesuai dengan tujuan penelitian denganbatasan-batasan yang digunakan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini berisi gambaran umum perusahaan dan landasan teori-teori yang mendukung terkait penelitian yang akan dilakukan serta sebagai referensi yang berasal dari sumber literature, buku, studi terdahulu, jurnal serta *website*.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisi penjelasan konsep metode yang digunakan untuk memecahkan masalah penelitian dan tahapan yang dilakukan dalam menyelesaikan permasalahan.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisi pengumpulan data dan pengolahan data yang kemudian di Analisa dan dibahas hasil perhitungan berdasarkan metode yang digunakan dalam menyelesaikan permasalahan.

BAB V PENUTUP

Pada bab ini berisi kesimpulan berdasarkan hasil dari penelitian dan saran-saran untuk perusahaan serta pengembangan lebih lanjut dari penelitian.