

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3) merupakan hal yang tidak terpisahkan dalam sistem ketenagakerjaan dan sumber daya manusia. K3 tidak saja sangat penting dalam meningkatkan jaminan sosial dan kesejahteraan para pekerjanya akan tetapi jauh dari itu K3 mempunyai dampak positif atas keberlanjutan produktivitas kerja. Oleh sebab itu, isu K3 pada saat ini bukan sekedar kewajiban yang harus diperhatikan oleh para pekerja, akan tetapi juga harus dipenuhi oleh sebuah sistem pekerjaan. Dengan kata lain, pada saat ini K3 bukan semata-mata sebagai kewajiban, akan tetapi sudah menjadi kebutuhan bagi setiap pekerja dan bagi setiap bentuk kegiatan pekerjaan.

PT Maju Jaya Sarana Grafika adalah sebuah Perusahaan yang bergerak pada industri percetakan yang berdiri sejak 1974 di Jl. Hanoman No. 24, Krapyak Kota Semarang Jawa Tengah 50146, Indonesia. PT Maju Jaya Sarana Grafika dominan memproduksi kemasan rokok dari berbagai merk.

Proses produksi pada perusahaan ada beberapa tahap yaitu dimulai dari tahap Pemolaan dan *Colouring*, Tahap *Waterbased*, Tahap *Bross*, Tahap *Removing Scraps*, Tahap Pengeleman, dan Tahap *Finishing Quality Control* (Inspeksi). Pada tahap Pemolaan dan *Colouring* yaitu pola yang sudah di setujui oleh buyer kemudian dicetak pada lembar kertas, setelah sudah ada pola dilanjutkan pada tahap pewarnaan kertas. Pada tahap selanjutnya kertas dibungkus plastik dan didiamkan beberapa saat, proses ini disebut WIP atau *Work In Process*. Pada tahap selanjutnya yaitu tahap *Waterbased* (laminasi) yang memberikan *glossy* pada warna kertas. Pada tahap selanjutnya yaitu *Brausse*, sebuah proses pemberian alur pemotongan sesuai pola bentuk hasil akhir. Pada Proses Selanjutnya yaitu *Removing Scraps* yaitu mengelupaskan sisa sisa dari kertas yang telah diberi alur dari proses *Bross*. Proses berikutnya adalah pengeleman, pada tahap ini kertas dibentuk sesuai pola dan dilanjutkan dengan pengeleman. Pada proses terakhir yaitu proses inspeksi akhir atau biasa disebut yang bertujuan memastikan bahwa produk layak atau tidak untuk dikirimkan ke pihak buyer.

Pada proses produksi yang pertama yaitu cetak *Offset*, *offset* adalah sebuah proses awal percetakan yang terdiri dari Mesin cetak *Offset* 1, Mesin Cetak *Offset* 2, Mesin cetak *Offset* 3, Kimoro *Offset* dan *Rotogravure*. Pada tahap ini operator menerima pola gambar dari buyer yang akan diterapkan pada proses cetak. Pada proses produksi yang kedua yaitu *Waterbased* (laminasi), pada proses ini kertas yang telah dicetak tadi di proses laminasi untuk memberikan efek glosi pada kertas atau pengkilapan pada permukaan kertas. Pada proses yang ketiga yaitu proses *Die Cut Brausse*, pada proses ini kertas yang telah dilaminasi dan dikeringkan langsung diberi alur untuk pembentukan pola akhir dari desain, yang akan memisahkan *scrap* dari kertas produk. Pada proses keempat yaitu proses pengeleman yang akan membentuk produk akhir sesuai pesanan buyer. Pada proses yang terakhir yaitu proses *Finishing* inspeksi atau sortir akhir yang mengidentifikasi ulang apakah adanya kecacatan atau ketidaksesuaian terhadap produk yang dihasilkan, mulai dari warna, ukuran, desain dan lain sebagainya.

PT Maju Jaya Sarana Grafika memiliki 356 pekerja di seluruh lini produksi yang beberapa diantaranya tidak tahu dan tidak peduli dengan adanya kebijakan K3 yang diterapkan perusahaan sehingga mereka mengabaikan semua ketentuan dan peraturan yang bersinggungan dengan K3. Sebagai contoh masih banyak pekerja tidak menggunakan sarung tangan yang sebagaimana diharuskan di dalam proses penyobekan kertas dan pada kasus lain tidak menggunakan Alat Pelindung Diri seperti masker dan sarung tangan khusus dengan memberikan penjelasan bahwa Alat Pelindung Diri yang digunakan tidak nyaman, mengganggu operasional kerja dan mengganggu komunikasi antar pekerja. Pada kasus ini terjadi di bagian Cetak CD1 *Offset* yang berpaparan dan kontak langsung dengan bahan kimia.

PT Maju Jaya Sarana Grafika memiliki persentase kecelakaan kerja terdapat 10 kecelakaan kerja dengan persentase 2,80% di tahun 2017, 5 kecelakaan kerja dengan persentase 1,40% di tahun 2018 dan 7 kecelakaan kerja dengan persentase 1,96% di tahun 2019 dan total persentase kecelakaan kerja 3 tahun terakhir adalah 2,05% yaitu sebanyak 22 kecelakaan kerja. Kategori keparahan dalam kecelakaan kerja mulai dari kecelakaan kerja *major* sampai *minor*.

PT Maju Jaya Sarana Grafika ini memiliki risiko kecelakaan kerja mulai dari kecelakaan dengan tingkat keparahan tinggi, sedang dan rendah dan tingkat kemungkinan yang tinggi, sedang dan rendah. Peneliti memberikan contoh dalam

kategori dengan keparahan *major* terjadi di perusahaan yaitu terjadi pada bulan September 2018 dengan kronologi sebuah *pallet* pengangkut bahan baku kertas yang akan diturunkan dari *forklift* menuju *warehouse* namun ada yang salah dengan posisi kaki *pallet* tersebut, kaki *pallet* bengkok kearah luar dan sigap tanpa berfikir panjang pekerja *warehouse* memperbaiki posisi kaki *pallet* semula, namun naas paku membelok saat kaki *pallet* diperbaiki dan satu ruas jari pekerja tertembus paku. Pada kecelakaan ini pekerja mengalami satu ruas jari yang tertembus paku dan pekerja langsung dilarikan kerumah sakit terdekat.

Metode HIRARC ini diperlukan untuk mengidentifikasi potensi bahaya pada setiap area produksi, dengan menganalisa identifikasi dapat diperoleh bahwa ditemukan bahaya yang menyebabkan kecelakaan kerja sehingga dilakukannya penanganan dini terhadap kecelakaan atau *risk control* yang bertujuan menekan bahkan memperkecil kemungkinan terjadinya kecelakaan kerja di PT Maju Jaya Sarana Grafika.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas perumusan masalahnya yaitu tingginya risiko kecelakaan kerja di PT Maju Jaya Sarana Grafika sehingga dilakukan analisa potensi bahaya beserta memberikan usulan pengendalian untuk menekan atau meminimasi tingkat risiko kecelakaan kerja.

1.3 Pembatasan Masalah

Batasan – batasan yang digunakan pada penelitian ini adalah :

1. Waktu penelitian dilakukan selama 4 bulan sejak tanggal 1 April 2019 sampai 31 Juli 2019.
2. Data yang digunakan merupakan data hasil riset lapangan yang terdiri dari Observasi, Wawancara, Data Kecelakaan Kerja yang diperoleh dari responden yang terkait.
3. Penelitian ini menggunakan analisis semi-kuantitatif.
4. Penelitian ini mengidentifikasi bahaya, penilaian risiko dan memberikan usulan pengendalian risiko pada area produksi.

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan yang diharapkan dari penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi potensi bahaya yang ada pada lingkup area produksi.
2. Melakukan *Assessment* atau penilaian terhadap risiko kecelakaan kerja yang ada pada lingkup area produksi.
3. Memberikan usulan pengendalian risiko kecelakaan kerja di area produksi menurut hirarki pengendalian resiko.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah :

1. Dapat menekan atau memperkecil tingkat kecelakaan kerja perusahaan.
2. Memberikan nilai tambah pada perusahaan terhadap program yang suatu saat dapat berjalan seperti program *Zero Accident Promotion, Zero Emision* dan lain sebagainya.
3. Mensejahterakan karyawan terhadap keamanan dan keyamanan dalam bekerja.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk memahami lebih jelas laporan ini, maka materi-materi yang tertera pada Laporan Skripsi ini dikelompokkan menjadi beberapa sub bab dengan sistematika penyampaian sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, ruang lingkup penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan teori yang berupa pengertian dan definisi yang diambil dari kutipan buku yang berkaitan dengan penyusunan laporan skripsi serta beberapa literature review yang berhubungan dengan penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisikan langkah yang dimiliki dan dilakukan oleh peneliti dalam rangka untuk mengumpulkan informasi atau data serta melakukan pengolahan pada data yang telah didapatkan tersebut.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini menjelaskan tentang pengumpulan sumber - sumber data , pengolahan data dari sumber – sumber data yang terkumpul dan menganalisa hasil pengolahan data tersebut serta memberikan hasil atau pembuktian hipotesa dari analisa data.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dan saran yang berkaitan tentang hasil dari penelitian dan masukan serta kritikan bagi perusahaan dimana tempat dilakukannya penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

LEMBAR REVISI SEMINAR PROPOSAL