

BAB I

PENDAHULUAN

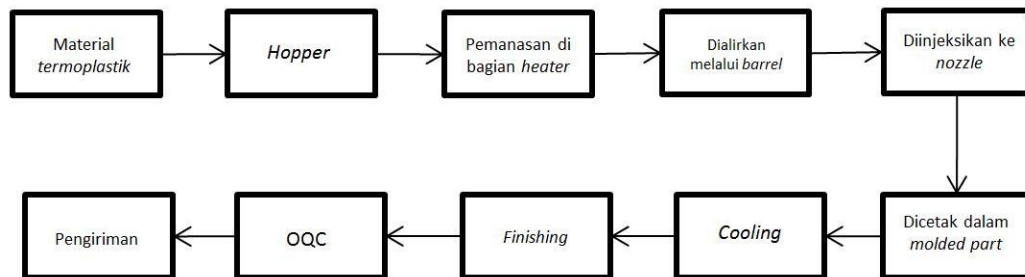
1.1 Latar Belakang

Dunia industri dari masa ke masa memiliki perkembangan yang sangat pesat. Perkembangan industri tersebut menjadikan banyak perusahaan melakukan optimalisasi sumber daya secara keseluruhan baik sumber daya alam maupun sumber daya manusia. Sumber daya manusia dibutuhkan oleh suatu perusahaan mulai dari proses produksi hingga pemasaran produk (Nur, 2018). Suatu proses produksi di setiap stasiun kerja pada perusahaan tentu melibatkan tenaga manusia dalam perakitan suatu produk dari masing-masing bagian hingga menjadi barang jadi yang siap untuk dipasarkan. Sehingga, guna meningkatkan proses produksi pada perusahaan, maka perlu adanya peningkatan Kesehatan dan Keselamatan kerja (K3) bagi karyawannya.

K3 adalah sebuah upaya atau tindakan yang dapat menciptakan suasana aman, nyaman, dan efektif dalam meningkatkan produktivitas karyawan (Haslindah dkk, 2019). Berdasarkan pernyataan tersebut dilakukan penelitian pada perusahaan dalam penerapan kesehatan dan keselamatan kerja bagi karyawan agar sesuai standar. Berdasarkan hal ini dilakukan penelitian pada suatu perusahaan dengan proses produksi menggunakan *injection molding*. Mesin tersebut digunakan untuk pembuatan barang berbahan dasar biji plastik di PT. Juahn Indonesia di Brebes Jawa tengah. Di dalam kegiatannya masih terdapat masalah berupa kurangnya penerapan K3. Sehingga, dapat dilakukan identifikasi dan pengolahan data untuk mendapatkan hasil signifikan guna mengurangi adanya kesenjangan dengan metode sesuai serta relevan terhadap penyelesaian masalah.

Keharusan dari penyelesaian masalah terkait penyimpangan K3 yaitu untuk memperbaiki suatu sistem yang berjalan agar lebih terstruktur. Selain itu, dapat mengurangi angka kecelakaan kerja terutama di PT. Juahn Indonesia serta agar produktivitas meningkat. Penelitian dilakukan pada proses *injection molding* seperti pada gambar 2.1 karena pada PT. Juahn Indonesia semua proses pembuatan produknya menggunakan mesin *molding*. Alur kerja mesin ini yaitu

dengan memasukkan termoplastik ke dalam *hopper* dan dipanaskan hingga meleleh di bagian *heater*, kemudian dialirkan melalui *barrel* dan plastik yang telah meleleh diinjeksikan melalui *nozzle* ke dalam cetakan. Berikut merupakan aliran proses produksi *injection molding* dan dokumentasi pribadi mesin yang banyak digunakan di perusahaan.



Gambar 1.1 Alur Proses Produksi *Injection Molding*



Gambar 1.2 Mesin *Injection molding*

Bahan baku yang digunakan untuk pembuatan produk adalah bahan dasar biji plastik. Kemudian dilakukan pengolahan hingga menjadi beberapa hasil produk seperti batok *helm*, botol *lip cream*, *casing* radio, botol parfum dan *casing* remot motor honda. Proses pembuatan benda tersebut memiliki risiko terhadap kecelakaan kerja yang dapat terjadi kapan saja. Oleh karena itu, perlu dilakukan penelitian pada perusahaan agar kinerja karyawan semakin meningkat dengan mengurangi terjadinya risiko kecelakaan kerja.

Risiko kecelakaan kerja yang dapat terjadi dalam penelitian di perusahaan *injection molding* ini berupa cedera ringan hingga fatal. Berdasarkan hasil wawancara terdapat satu orang yang pernah mengalami kejadian pada saat

melakukan proses produksi produk plastik yaitu terjepit mesin *mold*. Hal ini dapat terjadi karena kelalaian pekerja ataupun kerusakan pada mesin *mold*. Selain kelalaian pekerja terhadap proses *injection molding* yang berpotensi menyebabkan tingginya risiko kecelakaan kerja, adapun mesin atau alat berat lainnya menjadi sumber bahaya dan dapat menyebabkan kecelakaan kerja. Contohnya alat berat di sekitar rantai produksi, serta kelalaian lain terhadap pemeliharaan mesin.

Kecelakaan kerja yang sering terjadi yaitu pada saat pemotongan atau pemisahan bagian produk, seperti terkena *cutter* karena pekerja kurang berhati-hati dalam memotong. Selain itu, pada saat melakukan perbaikan *cutter* menggunakan gerinda, terdapat satu orang yang terkena *cutter* hingga lengannya terluka. Berdasarkan hasil wawancara, terdapat hampir semua karyawan pernah mengalami kejadian tersebut, dengan jumlah karyawan 77 orang. Sumber bahaya (*hazard*) yang banyak ditemui dalam perusahaan ini yaitu disebabkan oleh beberapa faktor seperti kelalaian pekerja, kurang berhati-hati dan kurangnya penggunaan APD lengkap sehingga dapat menjadi suatu risiko kecelakaan kerja. Guna meminimalkan kemungkinan terjadinya risiko kecelakaan kerja, maka perlu adanya perbaikan penerapan K3 secara langsung. Peningkatan penerapan K3 yang dapat dilakukan adalah dengan lebih memperhatikan penggunaan APD lengkap seperti sarung tangan, helm *safety*, *wearpack*, sepatu *safety*, dilakukan *safety briefing* setiap *shift*, *safety induction*, dan *safety checklist*.

Berdasarkan beberapa faktor penyebab terjadinya kecelakaan kerja, maka dilakukan observasi dengan melakukan wawancara kepada pihak perusahaan sebagai pengelola K3 mengenai hal sebagai berikut :

1. Terdapat mesin cetak (*molding*) dalam perusahaan sejumlah 26 unit,
2. *Hazard* (bahaya) yang ditemukan merupakan bahaya kecelakaan ringan seperti terkena bagian mesin yang panas, terkena *cutter*, terkena gerinda,
3. Terdapat *check sheet* APAR yang berjalan kembali mulai dari awal Desember 2021 hingga Juli 2022,

4. Dokumentasi terkait kecelakaan kerja belum tersistem dengan baik sehingga tidak ada *record* data kecelakaan kerja satu tahun terakhir,
5. *Record* data kelengkapan dan jumlah APD belum terdokumentasi.

Data pendukung yang digunakan untuk penelitian merupakan data terkait K3 berupa *check sheet* APAR sejak Desember 2021 hingga saat ini. Sehingga dapat dijadikan pendukung dalam melakukan analisis dan identifikasi terkait K3.

1.2 Rumusan Masalah

Pada penelitian ini terdapat rumusan masalah yaitu perkembangan industri yang sangat pesat pada masa sekarang ini. Banyak perusahaan melakukan optimalisasi sumber daya secara keseluruhan baik sumber daya alam dan manusia. Industri manufaktur tentu melibatkan tenaga manusia dalam perakitan suatu produk dari masing-masing bagian hingga menjadi barang jadi yang siap dipasarkan. Terdapat kurangnya penerapan K3 pada suatu perusahaan yang beroperasi menggunakan *injection molding* untuk pembuatan produk berbahan dasar biji plastik di PT. Juahn Indonesia di Brebes Jawa tengah. Sehingga, guna meningkatkan proses produksi pada perusahaan, maka perlu adanya peningkatan Kesehatan dan Keselamatan kerja (K3) bagi karyawannya dengan memperbaiki suatu sistem yang berjalan menjadi lebih terstruktur. Selain itu, dapat mengurangi angka kecelakaan kerja terutama di PT. Juahn Indonesia serta agar produktivitas meningkat.

1.3 Tujuan Penelitian

Pada penelitian ini terdapat beberapa tujuan penelitian yaitu :

1. Dapat mengamati penerapan K3 pada tenaga kerja bagian produksi sesuai standar perusahaan,
2. Dapat mengetahui sumber bahaya dan risiko yang dapat terjadi di proses *injection molding*,
3. Serta dapat mengetahui cara meminimalisir risiko kecelakaan kerja.

1.4 Batasan dan Asumsi Penelitian

Pada penelitian ini terdapat batasan masalah penelitian yaitu :

1. Penelitian dilakukan di proses *injection molding*

2. Pengambilan data dilakukan mulai dari bulan Mei hingga Juli 2022

1.5 Manfaat Penelitian

Pada penelitian ini terdapat manfaat penelitian yaitu :

1. Manfaat Akademis

- a. Dapat menambah pemahaman tentang proses produksi *injection molding* pembuatan produk berbahan dasar plastik di PT. Juahn Indonesia.
- b. Dapat bermanfaat dan digunakan untuk referensi dalam penelitian lanjutan tentang minimalisasi risiko kecelakaan kerja.
- c. Dapat menambah pengetahuan tentang kesehatan dan keselamatan kerja secara nyata.

2. Manfaat Praktis

- a. Memberikan wawasan kepada pembaca seputar risiko yang dapat terjadi akibat kecelakaan kerja di bagian produksi khususnya proses *injection molding*.