

Bab I

Pendahuluan

1.1 Latar Belakang

PT. Bintang Permata Sejati adalah perusahaan yang bergerak dibidang garmen. Lingkup kerja pada perusahaan adalah memproduksi dan merakit pakaian seperti baju, celana, masker dan alat pelindung diri baik untuk tenaga medis maupun masyarakat umum. Perusahaan merakit produk pada pabrik yang dikelola. Pabrik tidak memproduksi kain atau bahan dasar lainnya melainkan hanya merakit dan memproses bahan dasar lebih lanjut.

Kondisi pabrik yang terjadi adalah tingginya angka kecelakaan yang berakibat pada penghentian sementara proses produksi. Kecelakaan terjadi pada stasiun kerja yang menggunakan mesin lubang kancing. Data kecelakaan yang diambil menunjukkan bahwa terjadi total 11 kali kecelakaan pada tujuh bulan kerja yaitu Februari sampai Oktober 2020, kecuali bulan Juni dan Juli dikarenakan pabrik tidak beroperasi. Kecelekaan tidak hanya terjadi pada stasiun kerja mesin lubang kancing melainkan terjadi juga pada stasiun kerja lain yang menggunakan mesin. Berikut merupakan data kecelakaan yang diambil:

Tabel 1.1 Data kecelakaan 2020

Bulan	Divisi Cuting	Divisi Lubang Kancing	Divisi Sewing	Jumlah	Keterangan
Februari	1	2	0	3	
Maret	0	3	1	4	
April	0	1	0	1	
Mei	0	0	0	0	
Juni	0	0	0	0	Pandemi
Juli	0	0	0	0	Pandemi
Agustus	0	3	0	3	
September	0	2	0	2	
Oktober	0	0	0	0	
Total	1	11	1	13	

Penelitian akan berfokus pada stasiun mesin lubang kancing. Divisi lubang kancing merupakan divisi yang paling banyak terjadi kecelakaan kerja. Tidak

terdapat upaya yang dapat menangani kecelakaan karena pabrik tidak memiliki daftar sumber risiko kecelakaan kerja. Risiko kecelakaan kerja tidak diketahui karena pabrik tidak melakukan identifikasi terhadap masalah yang ada.

Akibat dari kecelakaan yang terjadi adalah penumpukan produk atau bahan baku pada alur stasiun kerja. Pada divisi lubang kancing penumpukan produk terjadi karena operator yang mengalami kecelakaan kerja harus dilarikan ke rumah sakit terdekat. Operator yang cidera meninggalkan stasiun mesin produksi yang mengakibatkan melambatnya kapasitas produksi. Proses menunggu atau *delay* terjadi selama kurang lebih satu jam.

Penghentian alur produksi sementara berdampak pada melambatnya produksi. Hal ini dapat mengganggu target produksi yang sudah ditetapkan. Target produksi ditentukan setiap hari, dan bila mana pada satu hari belum mencukupi akan dilakukan lembur pada hari itu juga. Kondisi lembur membuat pabrik harus mengeluarkan uang tambahan. Biaya lembur dalam satu hari adalah Rp. 3.840.000 meliputi gaji karyawan, uang makan, dan listrik selama tiga jam. Lembur pernah dilakukan tiga kali dalam satu bulan yang menghabiskan biaya sebesar Rp. 11.520.000 yaitu pada bulan Maret dan Agustus 2020.

Identifikasi masalah perlu dilakukan untuk mendapatkan penyebab utama terjadinya kecelakaan kerja. Masalah yang ditemukan diatasi oleh solusi agar meminimalisir kecelakaan. Identifikasi masalah sampai dengan kontrol terdapat pada penerapan prosedur *Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control* (HIRARC) atau yang dalam bahasa Indonesia adalah Identifikasi bahaya, Penilaian risiko, dan pengendalian risiko. Penyusunan HIRARC diperlukan sebagai standar Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) sesuai dengan OSHAS 181001:2007. OHSAS merupakan panduan untuk penerapan HIRARC, dimana tertulis bahwa organisasi harus membuat, menerapkan, dan memelihara K3. Hasil dari penerapan HIRARC adalah dapat mengetahui risiko yang muncul sampai dengan upaya untuk menanggulangi risiko yang ada.

1.2 Identifikasi Masalah

Masalah yang terjadi adalah pabrik tidak memiliki daftar risiko-risiko bahaya. Daftar risiko bahaya diperlukan agar kecelakaan kerja dapat dikontrol dan tidak berakibat pada proses produksi pabrik. Pabrik tidak memiliki upaya untuk menanggulangi risiko kecelakaan yang ada. Kecelakaan yang terjadi mengharuskan pabrik untuk mengeluarkan biaya tambahan.

1.3 Batasan Masalah

Penelitian dilakukan untuk membantu menyelesaikan masalah yang ada. Ada beberapa batasan masalah yaitu:

1. Hanya melibatkan pekerja yang menangani stasiun kerja mesin lubang kancing.
2. Pembuatan HIRARC sampai dengan implementasi upaya dilakukan pada stasiun kerja mesin lubang kancing.
3. Studi HIRARC berdasarkan OHSAS 18001:2007 Klausul 4.3.1.
4. Pengukuran keefektifan upaya terhadap tingkat kecelakaan tidak dilakukan karena keterbatasan waktu.
5. Pengambilan data kecelakaan setelah implementasi upaya dilakukan selama satu bulan karena keterbatasan waktu.

1.4 Rumusan Masalah

Berikut merupakan rumusan masalah yang dilakukan dalam melaksanakan tugas akhir di PT. Bintang Permata Sejati:

1. Bagaimana menganalisis masalah kecelakaan pada stasiun kerja mesin lubang kancing PT. Bintang Permata Sejati dengan metode HIRARC?
2. Apa rekomendasi solusi sebagai bentuk pengendalian risiko pada stasiun kerja mesin lubang kancing PT. Bintang Permata Sejati?
3. Bagaimana implementasi solusi pada stasiun kerja mesin lubang kancing PT. Bintang Permata Sejati?

1.5 Tujuan Penelitian

Penelitian dilakukan bertujuan untuk menjawab rumusan masalah yang telah dijabarkan seperti berikut:

1. Menganalisis masalah kecelakaan pada stasiun kerja mesin lubang kancing PT. Bintang Permata Sejati.
2. Menemukan solusi sebagai bentuk pengendalian risiko.
3. Implementasi solusi dari hasil analisis masalah pada stasiun kerja mesin lubang kancing PT. Bintang Permata Sejati.

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian nantinya akan menjawab rumusan masalah yang telah ditentukan. Terdapat manfaat setelah penelitian dilakukan antara lain:

1. Menghilangkan atau mengurangi kecelakaan dan biaya tambahan pada stasiun kerja mesin lubang kancing.
2. Sebagai acuan bagi pabrik untuk mengidentifikasi masalah.

1.7 Sistematika Penulisan

Penulisan tugas akhir akan dilakukan dengan sistematika sebagai berikut:

Bab I: Pendahuluan

Berisi tentang gambaran umum objek penelitian dan pembahasan masalah dari objek penelitian.

Bab II: Tinjauan Pustaka

Tinjauan pustaka akan berisi teori dasar mengenai HIRARC, dan penelitian sebelumnya yang berkaitan. Tinjauan ini akan berguna atau diterapkan untuk metodologi penelitian.

Bab III: Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian berisi tentang langkah-langkah untuk menganalisis stasiun kerja. Langkah-langkah akan ditampilkan menggunakan diagram *flowchart*.

Bab IV: Pengolahan Data dan Analisis Hasil

Data yang telah diambil akan diolah, dianalisis, dan dibahas yang nantinya akan disimpulkan. Pengambilan data menggunakan langkah-langkah yang terdapat pada metode penelitian.

Bab V: Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan yang didapat dari data akan menjawab rumusan masalah. Solusi diberikan sebagai penyelesaian masalah bagi pihak pabrik. Saran juga diberikan untuk penerus penelitian.