

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia industri di Indonesia saat ini terlihat semakin pesat. Setiap industri diharuskan selalu memperbaiki kualitas produk yang dihasilkan agar dapat memenuhi permintaan setiap konsumen. Semakin tinggi produktivitas maka semakin besar juga bahaya atau resiko kecelakaan kerja yang akan ditimbulkan, dalam upaya melindungi *asset* perusahaan perlu diterapkan sistem Penerapan Program Keselamatan Kerja dengan baik. Indonesia memiliki resiko kecelakaan kerja yang masih tinggi dan cenderung meningkat setiap tahunnya. Identifikasi potensi bahaya dilakukan terhadap lingkungan kerja, alat atau mesin, bahan, dan tenaga kerja dan segera dilakukan pengendalian sehingga tidak mengakibatkan kecelakaan kerja yang pada akhirnya akan mengakibatkan kerugian dan kerusakan terhadap perusahaan dan tenaga kerja. Hal ini berarti sesuai dengan PP NO 50 tahun 2012 tentang SMK3. Harianto (2010) mengungkapkan bahwa identifikasi merupakan suatu proses untuk mendeteksi ancaman bahaya yang berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.

PT. Batang Hari Barisan adalah suatu perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan karet, menghasilkan karet remah (*crumb rubber*) digunakan sebagai bahan baku untuk memproduksi ban. Seiring dengan meningkatnya permintaan *crumb rubber* dunia karena peningkatan industri otomotif, maka perusahaan berusaha memenuhi permintaan tersebut dengan terus berupaya menjaga kualitas produk yang di hasilkan oleh perusahaan, PT. Batang Hari Barisan menerima bahan baku dari pengumpul yang berasal dari Sijunjung, Darmasraya, Pasaman dan tempat lainya yang luar dari Sumatra Barat. PT. Batang Hari Barisan termasuk kedalam perusahaan besar dengan tingkat risiko tinggi, terlihat dari proses pekerjaan diperusahaan hampir semua pekerjaan dilakukan dengan menggunakan mesin, hanya beberapa pekerjaan yang dilakukan dengan menggunakan cara manual, kecelakaan kerja tetap sering terjadi diantaranya adalah terjatuh dari ketinggian, tangan terjepit, tertimpa alat berat, tertabrak oleh lori, jari tangan terputus karena terjepit mesin, tertimpa alat-alat yang digunakan

saat proses kerja berlangsung serta risiko bahaya lainnya yang sangat rawan bagi pekerja tersebut.

Kesadaran dan keselamatan kerja masih rendah terbukti dengan data kecelakaan kerja. pada tahun 2018 total ada 8 kecelakaan kerja yang menimpa perusahaan tersebut sedangkan pada tahun 2019 total ada 5 kecelakaan kerja hal ini dikarenakan kelalaian operator dalam menggunakan mesin dan tidak melaksanakan standarisasi prosedur atau SOP yang ada. Dari kejadian ini banyak kerugian yang diterima karyawan, maupun yang ditanggung perusahaan yaitu terhentinya proses produksi begitu lama, manusia, mesin dan alat- alat produksi.

Dalam penelitian ini mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya kecelakaan kerja, menganalisa pelaksanaan sistem manajemen K3 dengan metode 5W+1H dan memberikan usulan perbaikan metode K3 dengan tujuan menciptakan keselamatan dan kesehatan kerja agar bisa berjalan dengan baik berdasarkan OHSAS (*Occupational Health and Assessment Series*). Dengan metode ini hanya akan dilakukan pembahasan mengenai penetapan sebuah rencana untuk melakukan usaha-usaha perbaikan dalam rangka meminimalisasi kecelakaan kerja dan menunjukkan akar atau faktor penyebab terjadinya kecelakaan dan akar permasalahan serta pemecahannya.

Berdasarkan dari permasalahan diatas tersebut, penulis terdorong untuk melaksanakan penelitian yang dituangkan dalam bentuk tugas akhir yang Berjudul **“Analisis Kecelakaan Kerja Pada bagian Produksi *Crumb Rubber* Dengan Metode 5W+1H Pada PT. Batang Hari Barisan”**

1.2 Batasan Masalah

Untuk mencegah meluasnya permasalahan yang ada, maka ruang lingkup penelitian dapat dibatasi sebagai berikut:

1. Data yang digunakan merupakan data kecelakaan kerja, Jumlah karyawan, dan Jam kerja.
2. Pembahasan yang dilakukan adalah mengenai bahaya-bahaya yang terjadi yang disebabkan oleh manusia atau peralatan yang bekerja serta lingkungan kerja, termasuk didalamnya kecelakaan-kecelakaan yang terjadi.
3. Data rekapan yang digunakan yaitu dari tahun 2018-2019

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan pembatasan masalah, maka yang menjadi rumusan masalah pada penelitian ini adalah :

1. Apa saja penyebab terjadinya kecelakaan kerja pada bagian produksi pengolahan karet PT. Batang Hari Barisan?
2. Bagaimana cara menanggulangi terjadinya kecelakaan kerja pada bagian produksi pengolahan karet PT. Batang Hari Barisan?
3. Bagaimana cara menanggulangi terjadinya kecelakaan kerja pada bagian produksi dengan menerapkan metode 5W+1H sebagai upaya dalam pencegahan terjadinya Kecelakaan akibat kerja di PT. Batang Hari Barisan?

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah, adapun tujuan penelitian dan pengembangan ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui apa penyebab terjadinya kecelakaan kerja pada bagian produksi pengolahan karet PT. Batang Hari Barisan.
2. Untuk mengetahui cara menanggulangi terjadinya kecelakaan kerja pada bagian produksi pengolahan karet PT. Batang Hari Barisan
3. Untuk mengetahui penerapan metode 5W+1H sebagai upaya langkah pertama untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja pada PT. Batang Hari Barisan.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian memberikan penjelasan mengenai apa saja keuntungan yang diperoleh baik bagi perusahaan maupun bagi mahasiswa sebagai penulis.

1. Bagi Perusahaan

Untuk mengetahui pentingnya keselamatan kerja dan kesehatan kerja karyawan lalai atas memakai alat perlindungan diri (APD).

- a. Untuk perusahaan sebaiknya menerapkan disiplin kerja terhadap karyawan agar terhindar dari kecelekaan kerja.
- b. Untuk perusahaan harus menerapkan program pelatihan kerja khusus untuk karyawan baru agar terhindar dari kecelekaan kerja terutama kerja rentang kecelekaan kerja.

2. Bagi Mahasiswa
 - a. Untuk menambah pengetahuan dan berbagai untuk menerapkan pengetahuan yang di peroleh dibangku kuliya terhadap Keselamatan Kesehatan Kerja karyawan
 - b. Untuk membandingkan pengetahuan dari teori dan kenyataan dilapangan. Dan merupakan syarat bagi penulis untuk memperoleh gelar sarjana pada jurusan Teknik Industri.
 - c. Hasil peneltian ini diharapkan dapat memberi masukan pada pihak perusahaan, yang dapat digunakan sebagai pertimbangan dalam memperhatikan keselamatan.

1.6 SistematikaPenulisan

Sistematika penulisan dilakukan untuk mempermudah penyusunan laporan Penelitian. Berikut adalah sistematika penulisan laporan yang terbagi menjadi beberapa bab yaitu:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan tentang hal-hal yang melatar belakangi penulisan laporan, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menguraikan tentang teori-teori pendukung yang berhubungan dengan masalahn yang di angkat yaitu Analisis Kecelakaan Kerja Pada bagian Produksi *Crumb Rubber* Dengan Metode 5W+1H Pada PT. Batang Hari Barisan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisikan mengenai kerangka tahapan pelaksanaan penelitian serta penejelasannya yang dibahas sehingga penelitian dapat dilakukan dengan lebih terarah dan memudahkan menganalisis permasalahan yang ada yaitu terdiri dari jenis penelitian, Waktu Dan Tempat Penelitian, Data Dan Sumber Data, Teknik Pengolahan Data, serta Bagan Alir Metodologi Penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGELOLAHAN DATA

Pada bab ini menjelaskan objek penelitian dengan pengumpulan data yang dilakukan penjabaran secara detail terhadap data yang didapat dan metode yang digunakan dalam mengidentifikasi masalah.

BAB V ANALISIS HASIL

Bab ini membahas analisis dari hasil pengolahan data dan serta interpretasi dari hasil yang didapatkan melalui penelitian tersebut.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menguraikan target pencapaian dari tujuan penelitian dan kesimpulan-kesimpulan yang diperoleh dari pembahasan bab-bab sebelumnya. Dalam bab ini penulis juga menyapaikan saran-saran perbaikan untuk perbaikan-perbaikan lebih lanjut..

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN