

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Dalam era globalisasi dengan pesatnya kemajuan di bidang teknologi, telekomunikasi dan transportasi, dunia seakan tanpa batas dan jarak. Dengan demikian perkembangan sumber daya manusia menjadi sangat penting, kemajuan dari sektor perindustrian tidak luput dari faktor tenaga manusia maupun mesin. Perkembangan industri yang sangat pesat berdampak pada lingkungan. Lingkungan kerja yang bersih dan sehat merupakan praktis bisnis yang bagus yang bisa meminimalkan kemunculan penyakit (Suma'mur, 1998)

Perkembangan industri di dunia menyebabkan terjadinya perubahan dari teknologi yang sederhana atau tradisional menjadi teknologi maju. Teknologi yang semakin maju dapat menimbulkan bahaya yang besar, sehingga memerlukan teknik pengendalian untuk mengurangi dampak negatif terhadap tenaga kerja, masyarakat, serta lingkungannya (Syahifudin, 2012). Budaya keselamatan adalah suatu konsep yang menyangkut manusia dimana memiliki aspek internal yang tidak terlihat (*mind*), dan aspek eksternal yang terlihat (*behavior*) yang keberadaannya hadir dalam suatu konteks sosial (Tarwaka, 2014). Kecelakaan kerja tidak hanya menimbulkan korban jiwa dan kerugian materi bagi pekerja serta pengusaha, tetapi dapat mengganggu proses produksisecara menyeluruh, merusak lingkungan, dan berdampak pada masyarakat luas. Kerugian yang terjadi berupa kerugian ekonomi (seperti: kerusakan alat/mesin ;bahan dan bangunan; biaya pengobatan dan perawatan; tunjangan kecelakaan;jumlah produksi dan mutu berkurang; kompensansi kecelakaan dan penggantian tenaga kerja), kerugian non ekonomi (seperti: penderitaan korban dan keluarga, aktivitas kerja berhenti sementara, dan hilangnya waktu bekerja) (Anizar, 2009).

Pada tahun 1931, Heinrich dalam bukunya yang sangat terkenal berjudul *Industrial Accident Prevention*, memelopori dan memperkenalkan prinsip-prinsip mendasar bagi program keselamatan kerja yang berlaku hingga saat sekarang ini. Berangkat dari pemikiran Heinrich tersebut, maka gerakan keselamatan dan kesehatan kerja dapat dilakukan secara terorganisir dan terarah (Tarwaka, 2008).

Dengan mengetahui dan mengenal penyebab dari suatu kecelakaan maka disusun suatu rencana pencegahannya, hal ini merupakan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang pada hakikatnya adalah merupakan rumusan dari satu strategi menghilangkan atau mengendalikan potensi bahaya yang sudah diketahui (Tarwaka, 2008).

PT MK Prima Indonesia merupakan produsen suku cadang rem mobil yang memproduksi *Brake-shoes, Brake-pads, Mold & Dies* sejak tahun 1975. PT MK Prima Indonesia memiliki beberapa stasiun kerja yakni terdiri dari stasiun *Washing*, stasiun *Glue Coating*, stasiun *Shotblasting*, stasiun *Pre Molding*, stasiun *Mixing*, stasiun *Hotpress*, stasiun *Slitting*, stasiun *Powder Coating*, dan stasiun *Packaging*.

Mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi perusahaan PT MK Prima diperlukan keterampilan serta pengawasan terhadap pekerjaannya, sehingga pekerja dituntut untuk bekerja dengan hati-hati agar tidak terjadi kecelakaan kerja yang merugikan bagi pekerja maupun perusahaan. *Disc-Pad* adalah proses pembuatan kampas rem mobil dengan menyatukan *baking plat* (plat besi) dengan forming. Dan dari hasil PKL yang peneliti lakukan selama 1 bulan di PT MK Prima Indonesia, diketahui bahwa kecelakaan yang teridentifikasi di bagian *Disc-pad* itu disebabkan oleh perilaku karyawan. Kecelakaan kerja tidak hanya di sebabkan oleh kebiasaan kerja atau perilaku karyawan saja, tetapi juga di sebabkan kondisi pekerja

Berdasarkan data yang diperoleh dari Divisi K3 perusahaan, didapatkan data kecelakaan kerja pada stasiun kerja selama tiga tahun seperti terlihat pada Tabel 1.1

Tabel 1.1. Kecelakaan Kerja PT MK Prima Indonesia dari Tahun 2015-2018

Tahun	Jumlah	Jenis Kecelakaan	Area Kerja
2015	21	Terjepit <i>conveyor</i>	Stasiun <i>Glue coating</i>
		Terkena serpihan pasir <i>blasting</i>	Stasiun <i>Shotblasting</i>

		Terjepit pengepresan <i>mold</i>	Stasiun <i>Premolding</i>
2016	16	Terjepit pengepresan <i>mold</i>	Stasiun <i>Premolding</i>
		Terjepit pengepresan <i>backing plate</i>	Stasiun <i>Hotpress</i>
		Jatuh dari ketinggian	Stasiun <i>Hotpress</i>
		Terjepit mesin <i>slitting</i> otomatis	Stasiun <i>Slitting</i>
2017	20	Tertimpa rak matras	Stasiun <i>Hotpress</i>
		Terjepit pengepresan <i>mold</i>	Stasiun <i>Premolding</i>
		Terjatuh dari ketinggian	Stasiun <i>Mixing</i>
		Tertimpa tumpukan kontainer <i>backing plate</i>	Stasiun <i>Washing</i>
		Terjepit mesin <i>slitting</i> otomatis	Stasiun <i>Slitting</i>
2018	25	Tertimpa rak matras	Stasiun <i>Hotpress</i>
		Terjepit mesin <i>slitting</i> otomatis	Stasiun <i>Slitting</i>
		Terjepit pengepresan <i>mold</i>	Stasiun <i>Premolding</i>
		Tertimpa tumpukan kontainer <i>backing plate</i>	Stasiun <i>Washing</i>
		Terjepit <i>conveyor</i>	Stasiun <i>Glue coating</i>

(Sumber : Data Kecelakaan Kerja PT. MKPI)

Identifikasi bahaya dilakukan di 9 Stasiun kerja, ditemukannya jumlah prosentase antara jumlah kecelakaan kerja dengan jumlah karyawan sebesar 40%. Dari hasil proesestase tersebut alasan peneliti melakukan penelitian yaitu agar kecelakaan yang pernah terjadi tidak akan berpotensi terjadi kembali pada tahun 2019. Di PT. MK Prima Indonesia memiliki divisi K3 yaitu divisi kesehatan dan keselamatan kerja, pada perusahaan ini karyawan mendapatkan pelatihan keselamatan kerja berupa cara bagaimana menangani musibah kebakaran pada area produksi *Disc-pad* dan pelatihan dilakukan selama 2 minggu dengan menggunakan apar atau drain. Pelatihan tidak hanya bagaimana cara memadamkan api saja tetapi karyawan juga mendapatkan pelatihan breafing mengenai K3 dan pelatihan tersebut dikhususkan untuk karyawan saja. selama 3 tahun terakhir baru dilakukan 1 kali.

Audit K3 di perusahaan dilakukan oleh auditor-auditor internal dan eksternal. Sebelum proses audit karyawan di informasikan bahwa akan ada audit K3 internal perwakilan dari pabrik 1 untuk mengaudit pabrik 2 dan sebaliknya. Ada informasi dari divisi K3 agar karyawan mempersiapkan tempat kerja untuk audit dari internal. Hasil dari audit internal karyawan tidak diinformasikan secara langsung, sehingga karyawan tidak mengetahui faktor – faktor pekerjaan atau kondisi kerja penunjang keselamatan dan kesehatan kerja yang sudah baik atau yang masih perlu diperbaiki.

Pembagian APD di PT MK Prima Indonesia setiap 1 minggu sekali. APD yang dibagikan yaitu berupa sarung tangan agar tidak terjadi kecelakaan kerja berupa terjepitnya *conveyor* dan pembagian masker agar terhindar terjadinya bau bahan kimia di tempat produksi.

Oleh karena itu, peneliti akan mengusulkan program keselamatan *Behavior Based Safety (BBS)*. Dengan diusulkannya program *behavior based safety* diharapkan pemenuhan terhadap Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3) yang lebih baik lagi dapat tercapai dan berusaha untuk menekan angka kecelakaan kerja seminimal mungkin. Program keselamatan yang bervariasi dapat diimplementasikan ataupun dimodifikasi untuk meningkatkan keselamatan dan upaya perubahan perilaku aman sehingga dapat digunakan untuk membandingkan kinerja keselamatan kerja dan mengevaluasi pengaruh program keselamatan kerja dalam suatu perusahaan.

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas maka penulis merumuskan masalah :

1. Bagaimana Mengidentifikasi *unsafe behavior* pada pekerja Operator *Disc-pad*
2. Bagaimana Menghitung banyaknya resiko terjadinya *unsafe behavior*
3. Bagaimana Menganalisis faktor penyebab terjadinya *unsafe behavior*
4. Bagaimana Cara Memberikan usulan penerapan BBS (*Behavior Based Safety*) dengan metode *DO IT* kepada divisi K3 di PT. MK Prima Indonesia.

### 1.3 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk :

1. Mengidentifikasi *unsafe behavior* pada pekerja Operator *Disc-pad*
2. Menghitung banyaknya resiko terjadinya *unsafe behavior*
3. Menganalisis faktor penyebab terjadinya *unsafe behavior*
4. Memberikan usulan penerapan BBS (*Behavior Based Safety*) dengan metode *DO IT* kepada divisi K3 di PT. MK Prima Indonesia.

### 1.4 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat

1. Dapat memperoleh hasil dari tindakan *unsafe behavior* pada operator *Disc-pad*
2. Dapat mengetahui berapa banyak resiko terjadinya *unsafe behavior*
3. Dapat menganalisis faktor penyebab terjadinya *unsafe behavior*
4. Dapat memberikan usulan program BBS untuk perusahaan agar mengurangi terjadinya tindakan *unsafe behavior*

### 1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan yaitu:

1. Kerugian materi bagi perusahaan tidak diperhitungkan
2. Penelitian ini meneliti pada bagian operator *Disc-pad* di PT.MK Prima Indonesia
3. Data kecelakaan kerja yang diambil adalah data kecelakaan kerja mulai dari tahun 2015 sampai tahun 2018.
4. Pada penelitian ini hanya sampai pada tahap *Interven* saja, tidak sampai pada tahap *test*.

### 1.6 Asumsi – Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Pekerja dianggap sudah mengetahui segala peraturan mengenai keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku di perusahaan.
2. Pekerja sudah dianggap memahami pekerjaan pada bidangnya masing-masing.
3. Sistem produksi berjalan dalam keadaan normal dan tidak ada gangguan yang mempengaruhi proses produksi.

## 1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika penulisan laporan adalah sebagai berikut :

### **BAB I PENDAHULUAN**

Meliputi pembahasan mengenai latar belakang, perumusan permasalahan, tujuan dan manfaat penelitian, batasan dan asumsi penelitian serta sistematika penulisan laporan.

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisikan secara singkat mengenai teori tentang keselamatan kesehatan kerja, teori *Behavior Based Safety* yang berkaitan dan mendukung dalam pemecahan permasalahan dengan menggunakan metode *DO IT*.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini menguraikan tahapan-tahapan yang dilakukan dalam pelaksanaan penelitian.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini berisikan tentang pengumpulan data yang diperoleh dari hasil pengamatan objek kerja secara langsung dan hasil wawancara dengan pekerja untuk keperluan pengolahan data sebagai dasar pemecahan masalah dan pembahasan BBS (*Behavior Based Safety*).

### **BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI**

Bab ini berisikan tentang analisis pemecahan masalah dengan menggunakan hasil dari pengolahan data yang telah dilakukan. Analisis dilakukan dengan mengacu pada referensi dan literatur yang mendukung.

### **BAB VI PENUTUP**

Bab ini menguraikan tentang kesimpulan berdasarkan hasil penelitian serta saran-saran yang dapat diberikan berdasarkan analisis dan pembahasan terhadap data-data yang telah diperoleh.