

BAB I

PENDAHULUAN

A. 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 akan mengakibatkan semakin besar juga bahaya atau risiko kerja yang akan ditimbulkan. Yahdi Ilmansyah (2020).

Dalam upaya melindungi aset perusahaan perlu diterapkan sistem manajemen kesehatan dan keselamatan kerja (SMK3) dengan baik. Upaya untuk pengendalian kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja, perlu adanya usaha untuk mengidentifikasi faktor-faktor atau sumber-sumber bahaya di tempat kerja dan dievaluasi risiko serta dilakukan upaya pengendalian yang memadai. Dalam bidang K3 terdapat cara untuk mengidentifikasi, menganalisa dan mengevaluasi faktor-faktor bahaya di tempat kerja.

Penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja berupa penerapan sistem manajemen K3 yang diantaranya melalui identifikasi bahaya dan rekomendasi tindakan pengendalian efektif sehingga dapat menciptakan lingkungan kerja yang aman, sehat dan sejahtera, bebas dari kecelakaan, kebakaran, peledakan, pencemaran lingkungan akibat kerja (Diah Prunama Sari, 2010).

Mesin spindleless 5 feet yang di amati sendiri merupakan mesin penghasil triplek yang merubah log kayu menjadi lembaran veneer basah, mesin memiliki kapasitas log kayu dengan variasi yang berbeda beda pada perusahaan sering menggunakan log kayu 25 cm – 60 cm adapun tahap prosesnya sebagai berikut :

1. Mesin rotary spindleless adalah mesin yang digunakan untuk mengupas log yang sudah dibersihkan kulitnya untuk langsung dikupas menjadi veneer short core.

2. Pengupasan dilakukan dengan membawa logs hasil kupasan dari mesin debarker ke input deck roll mesin rotary spindleless.
3. Pada mesin rotary spindleless di setting pengaturan ketebalan dan press barnya lalu melakukan pengupasan log.
4. Di saat melakukan pengupasan harus dikontrol hasil kupasannya dibandingkan dengan hasil settingnya apakah sudah sesuai apa tidak, apabila hasil kupasan belum sesuai lakukan lagi pengupasan dan penyetingan ulang mesin rotary dan cek kembali hasilnya apabila hasilnya sudah sesuai maka dilanjutkan pengupasan secara berkelanjutan sampai log yang dikupas habis.
5. Disebut 5 feet karena mempunyai panjang 5feet (sekitar 150cm), sehingga bahan yang dimasukkan ke mesin rotary ini harus tidak melebihi panjang dari mesin rotary spindleless itu sendiri.
6. Untuk pisau mesin rotary spindleless ukuran pisau yang digunakan adalah pisau yang berukuran panjang 150cm.
7. Pisau ini dipasangkan pada mesin rotary spindleless dengan beberapa pengaturan seperti ketinggian pisau, sudut pisau, jarak pisau dan tekanan yang digunakan pada mesin rotary spindleless.

Pekerja yang mengoperasikan mesin tersebut terdiri dari beberapa pekerja yang memiliki tanggung jawab masing – masing agar mesin *spindleless* tetap berjalan dengan normal. Tugas dari pekerja sendiri antara lain:

1. Operator yang mengatur mesin
2. Pekerja yang bertugas menata hasil dari mesin *spindleless*.
3. Pekerja yang bertugas membersihkan bekas pemotongan pada mesin *spindleless*.

4. Pekerja yang bertugas membawa hasil pembersihan ke ruang pembakaran maupun tempat sampah
5. Pekerja yang membuang kayu sisa yang tidak dapat di proses lagi.

Alat pelindung diri adalah alat yang dapat melindungi orang di tempat kerja dengan mengisolasi tubuh pekerja dari bahaya di tempat kerja. Alat pelindung yang dikenakan langsung oleh pekerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan yang disebabkan oleh berbagai faktor yang ada atau terjadi di lingkungan kerja. Maka alat pelindung diri dibagi menjadi dua kelompok besar yaitu:

1. Alat pelindung diri yang digunakan untuk upaya pencegahan terhadap kecelakaan kerja, kelompok ini disebut Alat pelindung keselamatan industri. Alat pelindung diri yang termasuk ke dalam kelompok ini adalah alat yang digunakan untuk melindungi seluruh tubuh.
2. Alat pelindung diri yang digunakan untuk mencegah terhadap gangguan keselamatan timbulnya suatu penyakit, kelompok ini disebut alat pelindung kesehatan Industri.

<https://upp.ac.id/blog/pengertian-alat-pelindung-diri>

PT. Admira Magetan. merupakan industri informal yang bergerak di bidang jasa pembuatan triplek. Dalam pembuatan triplek menggunakan bahan pokok berupa kayu glondongan bahan tambahan dalam pembuatan triplek adalah perekat (lem) untuk menjadikan dari lembaran kayu lapis menjadi triplek. Pada PT Admira Magetan rata-rata sebanyak 30-40 karyawan yang terbagi dari beberapa bagian yaitu bagian pengukuran kayu, pemisahan kayu, produksi dan perekatan. Di PT Admira Magetan menggunakan 3 Shift kerja. Shift satu pukul 07–15.00, shift 2 pada pukul 15.00 – 23.00 dan shift 3 pada pukul 23.00-07.00.

Pada PT. Admira Magetan dapat menimbulkan yaitu bahaya

ergonomi, terjepit conveyor, debu bekas pemotongan, pegal pegal. Pada setiap harinya pekerja berkerja pada lingkungan yang sempit dan berdiri sehingga ruang gerak dan ruang jangkau menjadi terbatas. Suhu ruangan yang panas membuat para pekerja tidak menggunakan alat pelindung diri (APD) hal tersebut dapat membahayakan para pekerja di PT. Admira Magetan.

Sedangkan menurut pengamatan awal para pekerja PT. Admira Magetan didapatkan pekerja mengalami gores pada bagian tangan, batuk, tertusuk kayu, dan pegal pegal hal tersebut dapat mengakibatkan terjadinya kecelakaan kerja pada para pekerja. Dari berbagai uraian kecelakaan kerja maka perlu upaya pengendalian resiko kecelakaan kerja pada PT. Admira Magetan.

Menurut pengamatan pada pabrik triplek Admira Magetan karena keterbatasan APD sehingga menimbulkan cedera pada pekerja yang seringkali tidak berhati-hati. Sehingga berdasarkan latar belakang, peneliti mengajukan judul “Keberadaan APD Terhadap Resiko Kecelakaan Kerja Pada Pekerja bagian mesin spindleless 5 feet di PT. Admira Magetan”

B. Identifikasi Masalah

PT. Admira Magetan merupakan industri informal yang memproduksi bahan mentah menjadi bahan setengah jadi yaitu Triplek. Dalam penelitian ini yang di bahas adalah :

1. Kesesuaian hazard yang ada pada proses bagian proses bagian spindleless 5 feet di PT.Admira Magetan.
2. Ketersediaan APD bagi pekerja pada proses bagian spindleless 5 feet sesuai dengan jumlah pekerja yang ada.
3. Kualitas APD yang digunakan pada proses bagian spindleless 5 feet sesuai SNI.
4. Adanya peraturan perusahaan yang mengikat mengenai APD pada PT.Admira Magetan.

C. Batasan Masalah

Maka dari itu diperlukan adanya batasan penelitian agar tujuan penelitian dapat tercapai, adapun batasan antara lain :

1. Mengetahui keberadaan APD di proses bagian spindleless 5 feet PT. Admira Magetan.
2. Mengetahui resiko kecelakaan kerja pada pekerja bagian spindleless 5 feet di PT. Admira Magetan.

D. Rumusan Masalah

Bagaimana pengaruh keberadaan APD terhadap resiko kecelakaan kerja pada proses bagian spindleless 5 feet di PT. Admira Magetan ?

E. Tujuan Penelitian

1. Tujuan Umum

Mengetahui keberadaan APD yang disediakan bagi pekerja pada proses bagian spindleless 5 feet sebagai faktor resiko penyebab kecelakaan kerja pada saat bekerja.

2. Tujuan Khusus

- a. Mengetahui kesesuaian hazard pada proses bagian spindleless 5 feet terhadap APD yang tersedia.
- b. Mengetahui jumlah dan jenis APD yang sesuai pada proses bagian spindleless 5 feet.
- c. Mengetahui kualitas APD yang tersedia pada proses bagian spindleless 5 feet.

- d. Mengetahui peraturan mengenai APD yang mengikat perusahaan PT. Admira Magetan. Menilai resiko kecelakaan kerja pada proses bagian spindleless 5 feet pada PT. Admira Magetan.
- e. Menganalisis keberadaan APD terhadap resiko kecelakaan kerja pada proses bagian spindleless 5 feet pada PT. Admira Magetan.

F. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian yang diharapkan adalah sebagai berikut :

1. Bagi Penulis.

Memperoleh kesempatan dalam menerapkan dan mengaplikasikan ilmu yang diperoleh pada saat perkuliahan, khususnya ilmu dalam Kesehatan, Keselamatan dan Kecelakaan Kerja.

2. Bagi Institut.

Di lingkup Program Studi Sanitasi Program Diplom Tiga Kampus Magetan diharapkan dapat menjadi referensi dan acuan dalam mengidentifikasi kecelakaan kerja.

3. Bagi Tempat Usaha

- a. Mendapatkan pengetahuan baru bahwa pekerjaan harus dilandasi dengan aturan aturan ketat demi kenyamanan pekerja. Sehingga pada saat melakukan kegiatan produksi dapat berlangsung dengan baik dan membuat suatu perusahaan menjadi produktif.

Sebagai bahan masukan dan pertimbangan mengenai faktor apa saja yang perlu diperbaiki guna meminimalisir kecelakaan atau yang mencederai pekerja pada saat bekerja.