

BAB I

PENDAHULUAN

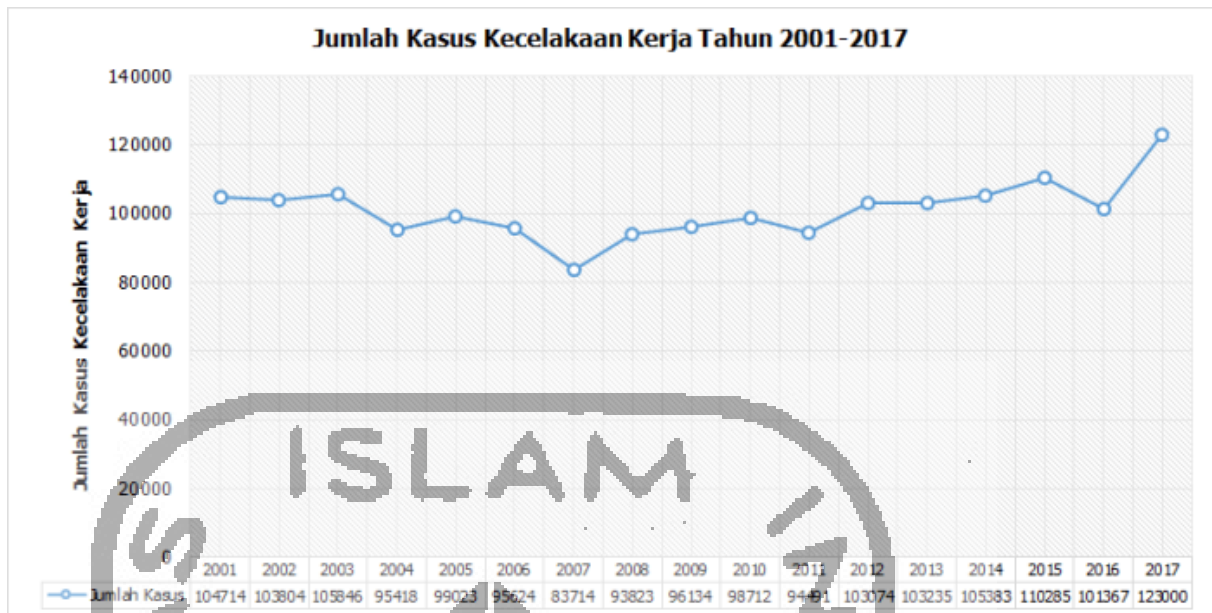
1.1. Latar Belakang Masalah

Sumber daya manusia (SDM) merupakan salah satu faktor penting keberhasilan suatu industri. SDM layaknya fondasi dari terbentuknya industri, yang apabila SDM di industri berkualitas baik, maka akan membentuk industri yang kokoh. Karyawan sebagai SDM harus mendapatkan perhatian serius dan dikelola dengan sebaik mungkin, agar mampu memberikan kontribusi yang optimal dalam upaya pencapaian target perusahaan. Pengelolaan sumber daya manusia memerlukan manajemen yang mampu mengelola sumber daya secara sistematis, terencana, dan efisien.

Agar dapat bersaing dengan perusahaan lain, perusahaan diharuskan meningkatkan kinerja seluruh karyawannya untuk dapat menghasilkan barang atau jasa dengan cara yang lebih efisien. Hal ini dapat tercapai apabila perusahaan selalu menerapkan aspek-aspek penting dalam perusahaan, salah satunya adalah memperhatikan faktor keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang dapat meningkatkan kinerja karyawan.

Keselamatan kerja adalah suatu program untuk melindungi pekerja atau karyawan saat bekerja atau berada di tempat kerja dari risiko kecelakaan kerja dan kerusakan mesin atau alat kerja untuk mencegah dan menghilangkan sebab terjadinya kecelakaan (Murdiyono, 2016). Tujuannya adalah agar terciptanya lingkungan kerja yang nyaman, aman, dan sehat sehingga dapat menekan resiko kecelakaan dan penyakit akibat kerja serendah mungkin.

Kecelakaan kerja tidak dapat dihindari dalam suatu proses produksi di industri. Tingginya angka kecelakaan kerja merupakan dampak dari kurang diperhatikannya keselamatan dalam bekerja. Pada Gambar 1.1 menunjukkan data kecelakaan kerja dari tahun 2001 hingga 2017 yang bersumber dari Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan. Dari gambar tersebut dapat diketahui bahwa kecelakaan kerja masih terlihat fluktuatif dan tidak menurun setiap tahunnya.



Gambar 1. 1. Data kecelakaan kerja 2001-2017

Setiap pekerjaan memiliki risiko bahaya yang tidak dapat dihindari. Namun, dengan berbagai bentuk pencegahan yang dilakukan, tidak dapat menghilangkan risiko yang ada pada setiap pekerjaan. Oleh karena itu, *awareness* atau kesadaran karyawan akan pentingnya keselamatan kerja harus ditanamkan sejak sebelum resmi bekerja di tempat kerja.

Salah satu hal yang membuat tempat kerja kurang aman, sehat, dan menjadi rawan kecelakaan adalah tata letak dan kebersihan tempat produksinya. Aspek penataan juga dapat mempengaruhi kinerja karyawan karena dapat membuat waktu proses kerja lebih efisien dan efektif. Untuk itu perlu diterapkan konsep penataan dan pengaturan area kerja secara berkesinambungan, yaitu dengan menerapkan konsep 6S yaitu, seiri, seiton, seiso, safety, seiketsu, dan shitsuke, untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektivitas, efisiensi, produktivitas, dan keselamatan kerja. Konsep 6S adalah suatu konsep pelaksanaan keselamatan di area kerja termasuk mengidentifikasi bahaya, memastikan tidak adanya kegiatan yang berpotensi mengeluarkan percikan api, peralatan kerja yang aman dan bebas dari cedera, keberadaan alat pemadam kebakaran yang baik dan memberikan informasi yang jelas untuk jalur evakuasi saat terjadi kebakaran (Osakue & Smith, 2014).

6S merupakan suatu cara yang bagi suatu perusahaan dalam mengatur dan mengelola tempat kerja dengan tujuan efisiensi, dengan cara mengurangi adanya waste baik yang bersifat barang atau peralatan maupun waktu. Banyak penyebab terjadinya

pemborosan ketika suatu perusahaan tidak menerapkan 6S seperti pemborosan waktu proses, 6S berguna untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih terorganisir dan konsisten, selain itu 6S juga berguna untuk mengurangi waktu yang tidak efektif (Sukdeo, 2018).

Kesadaran dan perhatian akan keselamatan dan kesehatan kerja pada usaha skala kecil dan menengah yang masih cukup kurang. Meskipun menurut PEMNAKER 05/MEN/1996 perusahaan dengan karyawan kurang dari 100 orang belum wajib menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (K3) akan tetapi dengan pentingnya peran K3 dalam suatu perusahaan dan keselamatan karyawan, maka K3 perlu diterapkan pada semua skala perusahaan, tidak terkecuali usaha skala kecil menengah.

Berdasarkan uraian permasalahan di atas, maka akan dilakukan penelitian terkait perbaikan penerapan 6S sebagai upaya untuk mengurangi kecelakaan kerja yang ada di UMKM PT. Putra Multi Cipta Teknikindo. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah 6S yang sudah diterapkan dapat berpengaruh untuk meminimalisir risiko-risiko potensi bahaya yang ada di rantai produksi. Setelah dilakukan serangkaian penelitian dan perbaikan, akan diberikan solusi apa yang sekiranya sesuai diterapkan di rantai produksi tersebut.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang telah dijelaskan di latar belakang tersebut, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa saja faktor penyebab kecelakaan di PT. Putra Multi Cipta Teknikindo divisi Astoetik?
2. Bagaimana hasil penilaian *assessment* sebelum dan sesudah perbaikan dengan menggunakan 6S?

1.3. Batasan Masalah

Penelitian ini memerlukan adanya fokus kajian yang terarah, sehingga perlu adanya batasan lingkup penelitian. Batasan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan di PT. Putra Multi Cipta Teknikindo divisi Astoetik.

2. Pembahasan yang dilakukan adalah mengenai bahaya yang terjadi yang disebabkan oleh manusia atau peralatannya, serta lingkungan kerjanya, kecelakaan-kecelakaan yang terjadi, serta penataan tempat kerja.
3. Data yang digunakan adalah data primer, di mana peneliti mengumpulkan data secara langsung dari responden dengan kuesioner.

1.4. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan, maka tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab kecelakaan di PT. Putra Multi Cipta Teknikindo divisi Astoetik.
2. Untuk menganalisa hasil *asesment* sebelum dan sesudah perbaikan dengan menggunakan 6S.

1.5. Manfaat Penelitian

Penulis mengharapkan adanya manfaat bagi semua pihak, khususnya bagi pihak perusahaan yaitu membantu perusahaan dalam pemecahan masalah. Mahasiswa dapat menerapkan keilmuannya yang ada pada PT. Putra Multi Cipta Teknikindo..

1.6. Sistematika Penulisan

Gambaran umum secara keseluruhan dari tahapan-tahapan dalam penelitian ini dapat digambarkan sebagai berikut:

BAB I

Pendahuluan

Pada bab pertama menjelaskan latar belakang dilakukannya penelitian, sehingga dapat dirumuskan masalah yang menjadi pertanyaan dasar bagi penelitian ini. Selanjutnya dari rumusan masalah dapat ditentukan tujuan penelitian beserta batasan masalahnya agar fokus penelitian terarah. Kemudian, diuraikan juga manfaat dari penelitian ini.

BAB II

Kajian Literatur

Dalam tinjauan pustaka terdapat kajian deduktif dan kajian induktif yang menjelaskan landasan-landasan teori yang mendukung dan menguatkan

analisa dalam penelitian ini. Selain itu juga akan ditunjukkan posisi penelitian ini dari penelitian-penelitian lain yang sejenis. Penelitian yang dijadikan referensi berasal dari artikel ilmiah yang telah dipublikasikan.

BAB III Metode Penelitian

Dalam bab ini terdapat objek penelitian, metode pengumpulan data baik data primer maupun data sekunder, tahapan atau alur yang dilalui selama penelitian dari awal hingga akhir dalam bentuk diagram alir penelitian beserta penjelasannya.

BAB IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pada bab pengumpulan dan pengolahan data, terdapat proses pengambilan data dan pengolahannya berdasarkan metode yang telah dijelaskan pada bab sebelumnya.

BAB V Pembahasan

Dalam bab ini berisi pembahasan dari data dan pengolahannya berdasarkan bab sebelumnya.

BAB VI Penutup

Pada bab penutup berisi kesimpulan dari keseluruhan hasil penelitian yang telah dilakukan, dan kemudian dilanjutkan dengan saran dari penulis untuk pengembangan penelitian selanjutnya.

