

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Setiap karyawan terhubung langsung dengan lingkungan kerja yang berbeda. Perbedaan kondisi lingkungan kerja sangat mempengaruhi kemampuan seseorang dalam melakukan pekerjaannya dengan baik. Untuk menjamin keselamatan kerja karyawan, perlu disediakan pelindung tubuh berupa alat pelindung diri yang sesuai untuk berbagai jenis pekerjaan. Dalam sebuah perusahaan, fungsi-fungsi proses produksi memegang peranan penting, terutama fungsi-fungsi yang dilakukan dalam produksi, seperti *man* (manusia) *machine* (mesin) *Raw Material* (bahan baku) *money* (uang) dan *method* (metode), dalam proses ini pekerja sangat diperlukan. Manusia merupakan aset perusahaan yang paling berharga dan harus dikelola dengan baik untuk memberikan nilai dan keuntungan yang optimal bagi perusahaan. Oleh karena itu, sangat disarankan agar perusahaan memperhatikan keselamatan dan kesehatan karyawannya dengan cara mengajarkan atau melatih penerapan keselamatan kerja. Mengurangi risiko kecelakaan kerja dengan melakukan pengecekan pada pekerja tiap unit seminggu sekali dan memberikan rambu-rambu penggunaan dan kebutuhan alat pelindung diri (Febrian A dan Dessi M. 2022).

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan dasar jaminan perlindungan para karyawan. Kegagalan dalam melaksanakan jaminan K3 dapat mengakibatkan berbagai kecelakaan, serta kerugian moril dan material, korban manusia, citra negatif perusahaan dan masalah negatif lainnya. Ada keraguan dan kekhawatiran di pihak karyawan terhadap penjaminan perlindungan keamanan dan keselamatan kerja mereka. Ketika terjadi kecelakaan di suatu perusahaan, maka menimbulkan kerugian di dalam perusahaan, yang tidak hanya harus berurusan dengan pekerja yang terluka, tetapi juga berisiko karena pekerjaan yang terus menerus terhenti (Albar et al., 2022).

Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan bagian dari manajemen sumber daya manusia. Jaminan keselamatan dan kesehatan kerja berdampak signifikan terhadap kinerja dan produktivitas kerja karyawan. Apabila suatu perusahaan memerhatikan keselamatan dan kesehatan kerja, maka dapat meningkatkan kinerja

karyawan dalam produksi barang atau jasa sesuai target perusahaan. Oleh karena itu, perusahaan harus lebih memerhatikan keselamatan dan kesehatan kerja karyawan, guna meningkatkan kinerja personel (Yafi, 2018).

PT. Isuzu Astra Motor Indonesia adalah agen pemilik dari merek Isuzu di Indonesia yang merupakan *joint venture* antara PT. Astra International Tbk - perusahaan otomotif terkemuka di Indonesia, dikelola oleh Isuzu Motor *Limited* Jepang yang dikenal sebagai produsen kendaraan komersial dan mesin diesel terkemuka di dunia, PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia (Persero). Kerja sama antara PT. Astra International Tbk, PT. Perusahaan Perdagangan Indonesia dan Isuzu Motor *Limited* Jepang dengan sumber daya yang handal berlandaskan pada 5 core value TRUSTED yaitu : *Trustworthy, Responsible for excellence, Unity for Synergy, creative, keep on Delighting Customer*. Dengan dasar tersebut, memberikan keyakinan kepada *customer* bahwa produksi kami mampu memproduksi kendaraan komersial dengan kualitas tinggi dan sesuai dengan visi kami, menyediakan kendaraan yang memenuhi kebutuhan pelanggan. Mereka menunjukkan komitmennya dengan membangun pabrik baru di Karawang. Pabrik seluas 300.000 meter persegi ini memiliki berbagai fasilitas lengkap dengan luas total 200.000 meter persegi, kapasitas produksi hingga 80.000 unit per tahun.

Pada departemen TCF F-Series terbagi 2 jenis pos, pos *conveyor* dan pos *Sub Assy*, pada pos *conveyor* terdapat 7 pos yaitu pos 0, pos 1, pos 2, pos 4, pos 5, pos, 6 dan pos 7, pada pos 3 diisi oleh QC dan tidak termasuk kedalam departemen TCF-F Series. Lalu pada pos *Sub Assy* terdapat 6 pos yaitu *Sub Assy Rivet, Sub Assy Engine, Sub Assy MMBR Asm, Sub Assy Air tank, Sub Assy bumper, Sub Assy Spring*. Pada penelitian kali ini akan berfokus pada *Sub Assy Air tank* dimana terdapat 2 proses yaitu proses perakitan *Air Tank* dan *Air Dryer*, tetapi akan berfokus hanya pada proses perakitan *Valve Air Dryer*, hal itu dikarenakan adanya masa transisi dari *EURO 2* ke *EURO 4*.

Data yang diambil penulis merupakan data sekunder. Data sekunder merupakan data tidak langsung berdasarkan pengamatan penulis, melainkan informasi selanjutnya yang penulis peroleh dari laporan perusahaan yang penulis fokuskan dalam penelitian ini, dan analisis mitigasi yang mencakup risiko

operasional PT Isuzu Astra Motor Indonesia. Berikut data kecelakaan April - Desember:

Tabel 1.1 Data Kecelakaan

Data kecelakaan kerja bulan April-Desember 2022									
Bulan									
April	Mei	Juni	Juli	Agustus	September	Oktober	November	Desember	
1	6	7	0	4	4	0	7	1	

Sumber : PT Isuzu Astra Motor Indonesia

Dilihat berdasarkan data tabel total produksi di perusahaan PT. Isuzu Astra Motor Indonesia diketahui terdapat 10 *Risk Event* yang terjadi pada proses perakitan *Valve Air Dryer* yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja, berikut adalah 10 *Risk Event* yang diketahui.

Tabel 1.2 *Risk Event*

NO	<i>Risk Event</i>
1	Iritasi pada kulit
2	Kecelakaan kerja berdampak jari sobek
3	Lantai tempat bekerja licin
4	Pencahayaan tempat kerja kurang
5	Kecelakaan kerja yang menyebabkan kaki tertimpa
6	Suhu udara pada tempat kerja panas
7	Operator Merasakan sakit pinggang
8	Bising Pada Area Kerja
9	Kepala Terbentur
10	salah penggunaan <i>hoist crane</i>

Pada 3 bulan pertama belum dilakukan mitigasi hal itu dikarenakan masih belum adanya *Work Instruction* pada proses perakitan yang berbeda dari *Euro 2*, dan berdasarkan data diatas pun muncul beberapa kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh transisi tersebut. Dan penulis menemukan risiko apa yang ada dalam proses operasi pabrik di perusahaan dan pengendalian serta mitigasi apa yang harus dilakukan. Oleh karena itu, latar belakang penulis dalam penelitian ini berjudul “Identifikasi Risiko dan Mitigasi Risiko di Departemen TCF – F Series”.

1.2 Rumusan Masalah

1. Bagaimana proses kerja pada perakitan *valve air dryer* ?
2. *Risk Event* apa saja yang timbul pada proses perakitan *valve air dryer* ?
3. Bagaimana langkah kerja pada proses perakitan *valve air dryer* agar pekerja terhindar dari kecelakaan kerja ?

1.3 Tujuan

1. Untuk mengetahui proses perakitan *valve air dryer* di PT. Isuzu Astra Motor Indonesia
2. Untuk mengetahui *Risk Event* pada proses perakitan *valve air dryer*
3. Untuk membuat usulan *Work Instruction* pada proses perakitan produk *valve air dryer*

1.4 Manfaat

1. Mengetahui keadaan nyata suatu perusahaan baik dari segi manajemen yang diterapkan, kondisi fisik, teknologi yang digunakan, kinerja para karyawan, dan proses produksi industri.
2. Memperoleh pengalaman untuk meningkatkan keterampilan teknik yang relevan dengan jurusan yang ditekuni.
3. Mengetahui dan mengikuti perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi sesuai dengan kebutuhan perkembangan industri.
4. Dapat memberikan *improvement* yang dapat di pertimbangkan oleh PT. Isuzu Astra Motor Indonesia khususnya mengenai proses perakitan *valve air dryer*.

1.5 Batasan Masalah

1. Penelitian ini dilakukan di PT. Isuzu Astra Motor Indonesia.
2. Data yang digunakan adalah data kecelakaan operator pada bulan April 2022 sampai dengan September 2022.
3. Obyek dari penelitian ini adalah *valve air drayer* dan operator produksi di PT. Isuzu Astra Motor Indonesia.

4. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah diagram *fishbone* metode *Risk Register* dan *House Of Risk* (HOR).
5. Analisis data menggunakan tabel *risk matrix* untuk mengetahui level bahaya dari temuan *hazard* tersebut dengan perhitungan nilai *likelihood* (L) x nilai *consequences* (C).

1.6 Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilaksanakan di PT. Isuzu Astra Motor Indonesia.
2. Penelitian ini dilaksanakan pada departemen TCF F-Series pada pos *Sub assy air tank*.
3. Proses operasi tetap berjalan selama pelaksanaan penelitian berjalan.



