

## **BAB III**

### **PERMASALAHAN PERUSAHAAN**

#### **3.1 Analisis Permasalahan yang Dihadapi Perusahaan**

Berdasarkan kerja praktik yang telah dilakukan oleh penulis di PT. Japfa Comfeed Indonesia cabang Lampung maka ditemukan permasalahan yang terjadi, diantaranya adalah:

1. Pada PT. Japfa Comfeed Indonesia dalam hal penumpukan barang dari proses produksi ke pengantaran barang ke area gudang. Hal ini dapat meningkatkan risiko kecelakaan kerja dengan media *forklift* karena susunan barang yang terlalu tinggi yang mengakibatkan runtuhnya barang dan terkena pekerja.

##### **3.1.1 Temuan Masalah**

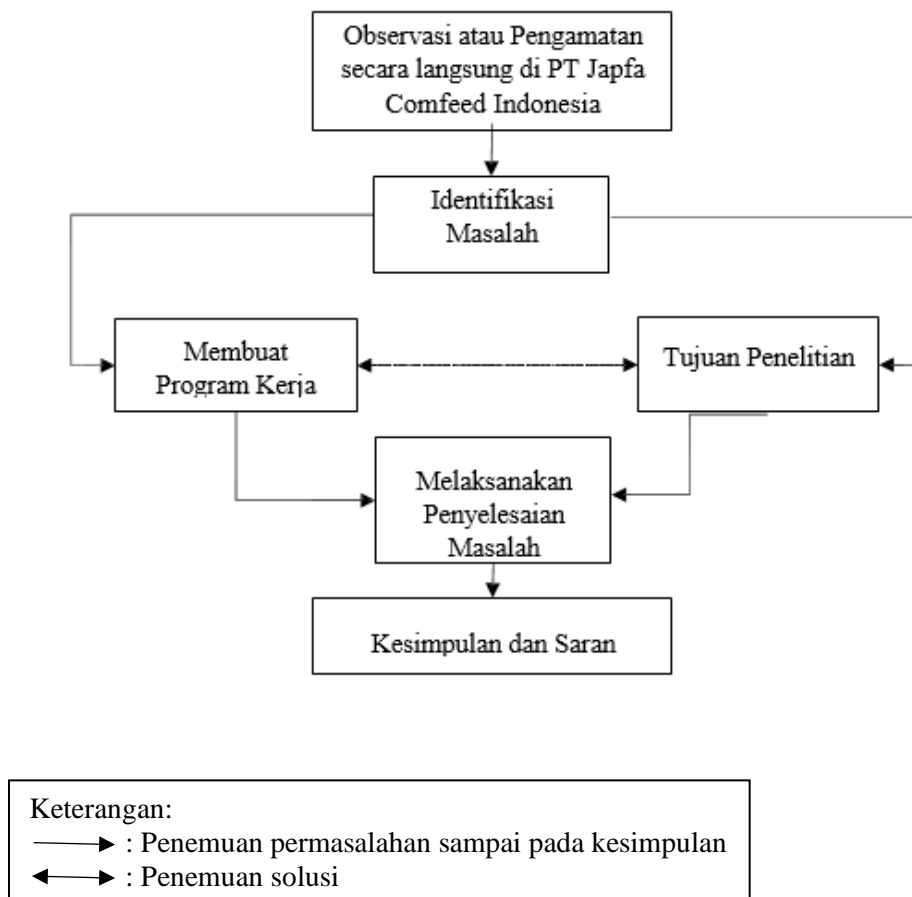
PT Japfa Comfeed Indonesia tentunya akan dihadapkan dengan sebuah permasalahan, tidak terkecuali pada PT. Japfa Comfeed Indonesia. Permasalahan yang ada pada PT. Japfa Comfeed Indonesia yaitu susunan barang yang terlalu tinggi dari beberapa produk karena kepadatan dan jenis barang tersebut.

##### **3.1.2 Perumusan Masalah**

Berdasarkan temuan masalah yang telah diuraikan diatas maka penulis akan merumuskan masala, yaitu: Bagaimana cara untuk menurunkan risiko kecelakaan kerja pada area Gudang di PT. Japfa Comfeed Indonesia

### 3.1.3 Kerangka Pemecahan Masalah

Adapun kerangka pemecahan masalah oleh penulis adalah sebagai berikut:



**Gambar 3.1.3** Kerangka Pemecahan Masalah

## 3.2 Landasan Teori

### 3.2.1 Pengertian Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang menyebabkan cedera baik secara langsung maupun tidak langsung yang disebabkan oleh aktivitas pekerja pada area kerja dalam menjalankan pekerjaannya. Kecelakaan kerja berdasarkan UU No. 1 Tahun 1970 tentang keselamatan kerja, didefinisikan suatu kejadian yang tidak diduga semula dan tidak dikehendaki, yang mengacaukan proses yang telah diatur dari suatu aktivitas dan dapat menimbulkan kerugian baik korban manusia maupun harta benda. Sedangkan berdasarkan UU No. 3 Tahun 1992 Tentang Jaminan Sosial Tenaga Kerja, kecelakaan kerja adalah kecelakaan yang terjadi dalam pekerjaan sejak berangkat dari rumah menuju tempat kerja dan pulang ke rumah melalui jalan yang biasa atau wajar dilalui. Untuk mencegah Kecelakaan kerja, setiap operator harus menggunakan alat pengaman diri, antara lain:

1. Helm, melindungi kepala dari kemungkinan benda jatuh



**Gambar 3.2.1** Sumber: Garuda QHSE Institution

Ketentuan pelindung kepala adalah sebagai berikut (Gunara, 2017):

- a. Helm proyek harus memiliki standar ANSI Z.89.1-2014 atau minimal SNI
- b. Model helmnya adalah Guard dan dilengkapi dengan strap karet serta model otomatis untuk menarik suspensi helm.
- c. Helm tidak boleh dicat (karena akan dicat) dan tidak ditandai dengan spidol.
- d. Catat tanggal pembelian di bagian dalam helm dan di buku catatan.
- e. Masa pakai helm maksimal adalah 5 tahun, setelah itu harus diganti dengan helm baru.
- f. Cek kondisi helm minimal 2 minggu sekali, ganti jika sudah cacat atau rusak.

2. Sepatu *safety* digunakan untuk melindungi kaki



**Gambar 3.2.1** Sumber rupa-rupa

Sepatu *safety* memiliki fungsi sebagai berikut:

1. Melindungi dari benda tajam
2. Melindungi dari benda jatuh
3. Melindungi dari aliran listrik statis
4. Menahan kontaminan minyak
5. Menahan suhu panas
6. Mencegah licin

### **3.2.3 Dampak Kecelakaan Kerja**

Semua pekerjaan pasti mempunyai dampak dan risiko yang dialami dalam melaksanakan pekerjaannya. Hal ini membuat perusahaan maupun tenaga kerja harus memperhatikan bahaya yang akan menimbulkan kecelakaan kerja. (Burtarto, 2015) menggolongkan beberapa dampak kecelakaan kerja, antara lain:

#### **a. Meninggal Dunia**

Kecelakaan kerja yang menyebabkan penderita meninggal dunia walau sebelumnya sudah mendapat pertolongan dan perawatan

#### **b. Cacat Permanen Total**

Cacat yang mengakibatkan penderita mengalami cacat secara permanen tidak mampu lagi melakukan pekerjaan secara produktif karena kehilangan atau tidak berfungsi lagi salah satu bagian tubuh yang hilang atau sama sekali tidak berfungsi.

a. Cacat Permanen Sebagian

Cacat yang mengakibatkan satu bagian tubuh atau terpaksa diamputasi atau tidak sama sekali

b. Tidak Mampu bekerja Sementara

Ketika dalam masa pengobatan maupun menunggu kesembuhan.

### **3.2.4 Pengertian Identifikasi Bahaya**

Bahaya dapat menyebabkan kerusakan pada alat atau lingkungan dan juga pada manusia. Berbagai kategori hazard adalah jasmani, bahaya kimia, bahaya mekanis, bahaya listrik, bahaya ergonomis, bahaya biasa, bahaya lingkungan, bahaya biologis dan bahaya psikologis (Poernomo dan Sutapa, 2019).

### **3.2.5 Pengertian Penilaian Risiko**

Identifikasi bahaya sebelumnya dilakukan setelah tahap identifikasi dari hasil identifikasi tersebut dapat dilakukan penilaian dengan melihat probabilitas kejadian (*probability*) dan dampak (*severity*) sehingga ditetapkan tingkat risikonya (*risk rating*). Penilaian risiko merupakan proses yang digunakan untuk mengidentifikasi potensi bahaya yang mungkin terjadi. Tujuan penilaian risiko adalah untuk memastikan bahwa pengendalian risiko dari proses, operasi atau aktivitas yang dijalankan berada pada tingkat yang dapat diterima (Poernomo dan Sutapa, 2019).

Penilaian risiko dapat dilakukan dengan melakukan lima langkah sistematis dalam melakukan penilaian risiko. Langkah tersebut antara lain (Poernomo dan Sutapa, 2019):

1. Mengidentifikasi potensi bahaya yang bisa terjadi di area kerja tersebut.
2. Menentukan sumber-sumber risiko yang dapat ditimbulkan oleh potensi bahaya yang telah diidentifikasi.
3. Menentukan area yang terkena pengaruh risiko.
4. Menentukan penyebab dan menetapkan pengendalian terhadap risiko tersebut.
5. Melakukan penilaian terhadap potensi bahaya tersebut dan melakukan revisi jika diperlukan.

### **3.3 Metode yang digunakan**

Dalam laporan kerja praktik ini pengumpulan data yang digunakan penulis adalah sebagai berikut:

1. Observasi

Observasi merupakan pengumpulan data dengan melakukan pengamatan langsung melalui panca indera secara langsung ke tempat KP yaitu PT. Japfa Comfeed Indonesia cabang Lampung.

2. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan cara tanya jawab secara langsung kepada operator *forklift* terkait informasi-informasi yang dibutuhkan dalam menjalankan program kerja selama KP.

### **3.4 Rancangan Program yang akan dibuat**

Adapun rencana program yang akan dibuat penulis selama melakukan kerja praktik adalah sebagai berikut:

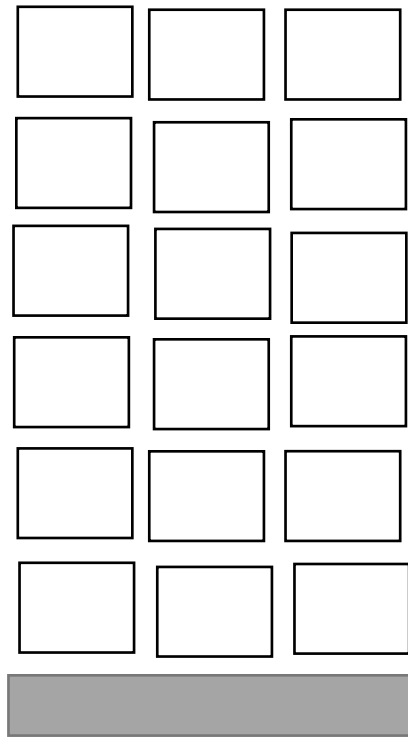
#### **3.4.1 Program Penumpukan Barang**

Penumpukan barang jadi dari produksi yang akan diantarkan dengan media *forklift* yang dikirimkan ke Gudang. Cara penumpukan dapat dilakukan dengan system *pallet*. Sistem *pallet* digunakan dengan cara menyusun dengan model kunci 6 berjumlah 36 yang sebelumnya berjumlah 42 untuk mengurangi risiko kecelakaan kerja untuk beberapa produk yang bersifat padat dan tinggi . Cara penumpukan ini dilakukan di area produksi yaitu pada saat pengemasan dilakukan oleh tenaga manusia, selanjutnya dibawa ketempat penyimpanan yaitu gudang dengan bantuan *forklift*.



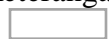



**Gambar 3.4.1** Sumber PT. Japfa Comfeed Indonesia



**Gambar 3.4.1** Susunan barang

Keterangan:

-  : Produk
-  : *Pallet*