

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri di Indonesia saat ini semakin maju tetapi perkembangan itu belum diimbangi dengan kesadaran untuk memahami dan melaksanakan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) secara benar supaya mencegah kecelakaan yang sering terjadi di tempat kerja. K3 merupakan suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani dan rohani. Dengan K3 para pihak yang diharapkan dapat melakukan pekerjaan dengan aman dan nyaman. Sehingga diharapkan tenaga kerja akan mencapai ketahanan fisik, daya kerja dan tingkat kesehatan yang tinggi (Sucipto, 2014).

Menurut OHSAS 18001:2007 menyatakan bahwa kecelakaan kerja didefinisikan sebagai kejadian yang berhubungan dengan pekerjaan yang dapat menyebabkan cedera atau kesakitan (tergantung dari keparahannya), kejadian kematian, atau kejadian yang dapat menyebabkan kematian. Kecelakaan terjadi karena perilaku personel yang kurang hati-hati atau ceroboh atau bisa juga karena kondisi yang tidak aman dalam bentuk fisik, atau pengaruh lingkungan (Widodo,2015).

Kondisi kerja yang buruk berpotensi menyebabkan kecelakaan kerja, mudah sakit, stress, sulit berkonsentrasi sehingga menyebabkan menurunnya produktifitas kerja. Dalam menjalankan suatu bisnis perusahaan membutuhkan sumber daya manusia, yaitu karyawan. Sumber daya manusia sebagai karyawan tidak lepas dari masalah yang berkaitan dengan keselamatan dan kesehatan kerja sewaktu bekerja dengan menjamin keselamatan

dan kesehatan kerja dapat menumbuhkan semangat kerja pada karyawan. Karyawan yang bekerja memiliki hak atas kesehatan dan keselamatan kerja yang pelaksanaannya dilandasi oleh peraturan perundang-undang. Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3). Mengutip data dari Badan Penyelenggara Jaminan Social (BPJS) Ketenagakerjaan menyatakan bahwa hingga akhir 2018 data angka kecelakaan di Indonesia masih cukup tinggi, tercatat terjadi 147.000 kasus kecelakaan kerja sepanjang 2018, atau 40.273 kasus setiap hari. Dari jumlah itu, sebanyak 4.678 kasus (3,18%) berakibat kecacatan, dan 2.575 (1,75%) kasus berakhir dengan kematian (BPJS Ketenagakerjaan, 2018).

Menurut OHSAS 18001 : 2007, risiko K3 adalah kombinasi dari kemungkinan terjadinya kejadian berbahaya atau paparan dengan keparahan dari cedera atau gangguan kesehatan yang disebabkan oleh kejadian atau paparan tersebut. Menurut Soehatman Ramli (2010) risiko K3 adalah risiko yang berkaitan dengan sumber bahaya yang timbul dalam aktivitas bisnis yang menyangkut aspek manusia, peralatan, material, dan lingkungan kerja. Secara garis besar gambaran mengenai risiko K3 dikonotasikan sebagai hal yang negatif antara lain ; kecelakaan terhadap manusia dan aset perusahaan, kebakaran dan peledakan, penyakit akibat kerja, kerusakan sarana produksi, dan gangguan produksi. Menurut ILO (2003), setiap hari rata-rata 6000 orang meninggal akibat sakit dan kecelakaan kerja atau 2,2 juta orang pertahun sebanyak 300.000 orang pertahun diantaranya meninggal akibat sakit atau kecelakaan kerja. Berdasarkan UU No. 1 Tahun 1970 tentang keselamatan kerja, kecelakaan kerja adalah 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 (Depnakertrans RI,2007)

*Safety inspection* adalah tindakan untuk melihat sesuatu yang dari dekat guna mempelajari sesuatu hal secara lanjut untuk melihat apakah aturan-aturan sedang diikuti atau tidak serta untuk menemukan berbagai masalah yang ada (Salmah, 2017).

Indonesia merupakan salah satu negara yang masuk nominasi 10 negara penghasil tekstil terbesar di dunia. Salah satu perusahaan tekstil yang berkembang adalah PT. Indonesia Toray Synthetic yang mulai berdiri tahun 1971. Produk yang dihasilkan adalah *Nylon Filament Yarn*, *Polyester Filament Yarn*, *Polyester Staple fiber* dan yang paling terbaru adalah Resin Compound. PT. Indonesia Toray Synthetic selalu berusaha mengutamakan mutu terbaik untuk kepuasan pelanggan dan mengupayakan keselamatan kerja yang tinggi. Pada PT. Indonesia Toray Synthetic pun mempunyai pabrik polyester sendiri yang menghasilkan produksi yaitu *chip film*, *staple fiber*, dan *filament*. *Chip* adalah butiran-butiran dengan ukuran tertentu yang dihasilkan dari proses polimerisasi. *Staple fiber* adalah kapas sintetis seperti serat alam hasil dari penarikan benang yang dibentuk bergelombang (*crimping*). *Chip film* adalah *chip polyester* yang digunakan sebagai bahan baku untuk membuat benang *polyester*. *Filament* adalah serat sintetis (PT. Indonesia Toray Synthetic, 2016).

Alur proses pembuatan *polyester* pada seksi *polymer batch* yaitu, pertama kali proses yang dilakukan adalah persiapan bahan baku, bahan baku yang digunakan untuk pembuatan *polyester* ialah TPA (*terephthalate pure acid*) merupakan bahan baku yang berbentuk serbuk padat dan EG (*Ethylene glycol*) merupakan bahan baku yang berbentuk cair. Lalu tahap kedua yaitu *Esterifikasi*, pada proses ini sendiri adalah proses pemberian senyawa dengan suhu tertentu. Lalu tahap selanjutnya atau tahap ketiga yaitu *Polimerisasi*, pada proses ini pengikatan senyawa kimia yang akan membentuk

ikatan, sehingga terjadi pembentukan Kristal yang disebut sebagai *chip*. Lalu pada tahap proses selanjutnya adalah *ekstrusi (cutting dan dehydrating)* hasil dari tahap *Polimerisasi* dialirkan melalui *hole spinneret* yang terdapat pada die plate USG untuk dilakukannya pemotongan dan pengeringan. Lalu tahap terakhir yaitu *chip handling* tahap ini adalah proses terakhir untuk *chip* yang telah siap (PT. Indonesia Toray Synthetic, 2016)

PT. Indonesia Toray Synthetic merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industry tekstil, maka pekerjaan yang dilakukan banyak memiliki bahaya dan risiko kecelakaan yang tinggi. Bahaya dan risiko kecelakaan yang ada tersebut harus diminimalkan dengan diadakannya program yang menerapkan keselamatan pada pekerja, karena seluruh kegiatan operasional pada perusahaan tersebut memiliki bahaya dan potensi risiko yang tinggi terhadap kecelakaan kerja dengan menggunakan berbagai macam peralatan, alat-alat kelistrikan dan alur pekerjaan yang melibatkan interaksi antara pekerja dengan peralatan. Dengan itu perusahaan membuat program *safety inspection* untuk menindak lanjuti perihal bahaya yang ditemukan pada lingkungan kerja guna mengurangi angka kecelakaan kerja pada perusahaan.

Berdasarkan uraian tersebut, maka penulis tertarik untuk melakukan observasi guna mengetahui bagaimana *safety inspection* pada pembuatan *chip* di *Departement Polyester* dengan judul "Gambaran Umum Pelaksanaan *Safety Inspection* Pada Seksi Polymer Batch Di *Departement Polyester* PT. Indonesia Toray Synthetic Tahun 2019"

## 1.2 Tujuan Magang

### 1.2.1 Tujuan Umum

Mengetahui gambaran umum pelaksanaan *safety inspection*

pada seksi polymer batch di Departement Polyester PT. Indonesia Toray Synthetic tahun 2019

### **1.2.2 Tujuan Khusus**

1. Mengetahui gambaran umum di PT. Indonesia Toray Synthetic
2. Mengetahui gambaran umum unit K3 di PT. Indonesia Toray Synthetic
3. Mengetahui gambaran *input* pelaksanaan *safety inspection* pada seksi polymer batch di Departemen Polyester PT.Indonesia Toray Synthetic tahun 2019
4. Mengetahui gambaran *proses* pelaksanaan *safety inspection* pada seksi polymer batch di Departemen Polyester PT.Indonesia Toray Synthetic tahun 2019
5. Mengetahui gambaran *output* pelaksanaan *safety inspection* pada seksi polymer batch di Departemen Polyester PT.Indonesia Toray Synthetic tahun 2019

### **1.3 Manfaat Magang**

#### **1.3.1 Bagi Perusahaan**

1. Membantu pihak perusahaan dalam memberikan informasi yang dapat dijadikan bahan pertimbangan dalam rangka penentuan kebijakan K3
2. Terjalannya kerja sama yang baik dengan pihak institusi pendidikan dalam kaitannya meningkatkan sumber daya manusia
3. Hasil dari magang yang dilakukan penulis dapat dijadikan referensi masukan yang bermanfaat tentang kajian dalam aspek K3.

### 1.3.2 Bagi Fakultas

1. Terbinanya kerja sama dengan instansi perusahaan guna menambah pengetahuan dan keterampilan sumber daya manusia yang dibutuhkan.
2. Meningkatkan kualitas pendidikan dan melibatkan tenaga-tenaga terampil dan tenaga lapangan dalam kegiatan magang.
3. Memperoleh masukan yang positif untuk dapat ditetapkan dalam program magang selanjutnya.
4. Sebagai sarana untuk membina kerjasama yang baik antara pihak fakultas dengan PT. Indonesia Toray Synthetic

### 1.3.3 Bagi Mahasiswa

1. Memberikan pengalaman bagi mahasiswa untuk dapat mengaplikasikan teori dan praktik yang didapat pada saat kuliah dalam dunia kerja yang sesungguhnya, serta memperkaya wawasan mengenai keselamatan di dunia *industry*.
2. Memperoleh kesempatan bekerja sama dengan profesi lain yang ada di PT. Indonesia Toray Synthetic.
3. Dapat menjadi masukan dalam pelaksanaan aplikasi ilmu dan teori, serta merubah wawasan dan pengalaman mahasiswa di PT. Indonesia Toray Synthetic.
4. Untuk menerapkan ilmu K3 yang diperoleh di bangku kuliah ke dalam kondisi yang real yaitu di lingkungan kerja PT. Indonesia Toray Synthetic.
5. Dapat mengetahui program kerja dan penerapannya dalam aktivitas kerja di PT. Indonesia Toray Synthetic.