

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Peningkatan industrialisasi tidak terlepas dari peningkatan teknologi modern, disaat kita menerima peningkatan dan perubahan dari teknologi, maka kita pun akan menerima efek samping dari teknologi tersebut. Seiring dengan adanya mekanisasi dalam dunia industri yang menggunakan teknologi tinggi, diharapkan industri dapat berproduksi secara maksimal sehingga dapat meningkatkan laju pertumbuhan ekonomi yang akhirnya dapat meningkatkan kesejahteraan rakyat, namun banyak perusahaan/industri lebih berorientasi pada kegiatan produksi dibandingkan mengelola sumber daya manusia, seperti pemakaian mesin otomatis menimbulkan suara yang cukup besar, memberikan dampak gangguan komunikasi, konsentrasi dan kepuasan kerja bahkan sampai terjadi kecacatan (Anizar, 2009).

Kebisingan adalah semua suara yang tidak dikehendaki yang bersumber dari alat-alat proses produksi dan atau alat-alat kerja yang pada tingkat tertentu dapat menimbulkan gangguan pendengaran. Suara keras, berlebihan atau berkepanjangan dapat merusak jaringan saraf sensitif di telinga, menyebabkan kehilangan pendengaran sementara atau permanen. Hal ini sering diabaikan sebagai masalah kesehatan, tapi itu adalah salah satu bahaya fisik utama. Batasan pajanan terhadap kebisingan ditetapkan nilai ambang batas sebesar 85 dB selama 8 jam sehari (ILO, 2013).

Menurut ILO tahun 2013, setiap tahun terdapat lebih dari 250 juta kecelakaan di tempat kerja dan lebih dari 160 juta pekerja menjadi sakit karena bahaya di tempat kerja. Terlebih lagi terdapat 1,2 juta pekerja meninggal akibat kecelakaan dan sakit di tempat kerja. Angka menunjukkan biaya manusia dan sosial dari produksi terlalu tinggi.

Tingkat kebisingan kerja menjadi masalah di semua wilayah di dunia. Di Amerika Serikat (AS), lebih dari 30 juta pekerja Amerika terkena bising ditempat kerja (NIOSH, 2001). Berdasarkan data WHO tahun 2001 ditemukan 4-5 juta orang (sekitar 12-15% dari pekerja) tenaga kerja di Jerman terpajan kebisingan yang membahayakan kesehatan pekerja (Chonca et al & WHO, 2004).

Di negara maju, bising menjadi suatu masalah karena bising merupakan penyebab utama kompensasi penyakit akibat kerja. Didukung dengan fakta bahwa gangguan pendengaran pada daerah industri menempati urutan pertama dalam daftar penyakit akibat kerja di Amerika dan Eropa (Harrington & Gill, 2005).

Di Indonesia penelitian tentang kasus kebisingan telah banyak dilakukan sejak lama. Salah satunya Sundari pada penelitiannya di pabrik peleburan besi baja di Jakarta, mendapatkan 31,55 % pekerja menderita tuli akibat bising, dengan intensitas bising antara 85 – 105 dB, dengan masa kerja rata-rata 8,99 tahun (Sundari, 1994).

Penelitian lain Lusianawaty yang mendapatkan 7 dari 22 pekerja (31,8%) di perusahaan kayu lapis Jawa Barat mengalami tuli akibat bising, dengan intensitas bising lingkungan antara 84,5 – 108,2dB (Lusianawaty, 1998).

Dalam aktifitas industri tak lepas dari proses mekanik, dimana proses mekanik tersebut akan menghasilkan kebisingan, bahkan kebisingan yang terjadi melebihi ambang

batas yang diizinkan. Sebagai contoh data dari instansi menjelaskan bahwa mesin gerindra dapat membangkitkan tingkat kebisingan dari 80-104 dB pada pabrikasi pipa di Virginia Barat. Hal ini dampak dari kebisingan akan mengakibatkan ketulian, ini sesuai dengan laporan menyebutkan bahwa masih banyak pekerja yang mengalami ketulian (Marji, 2013).

Berdasarkan hal-hal diatas, Penulis melakukan kegiatan penelitian tentang "Gambaran Pengendalian Kebisingan PM 1.2 area Reeling di PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tangerang" yang merupakan salah satu industri di Indonesia yang bergerak di bidang Produksi Kertas. Kebisingan yang ditimbulkan oleh mesin-mesin pada proses produksi telah melebihi Nilai Ambang Batas (NAB) yang diperkenankan yaitu PM 1.2 di area Reeling 87,4 dB.

## **1.2 Tujuan Peneletian**

### **1.2.1 Tujuan Umum**

Mengetahui gambaran pelaksanaan pengendalian kebisingan di PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tangerang.

### **1.2.2 Tujuan Khusus**

1. Mengetahui gambaran PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tangerang.
2. Mengetahui gambaran unit OHS PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tangerang.
3. Mengetahui gambaran Input pelaksanaan pengendalian kebisingan yang dilaksanakan di PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tangerang.
4. Mengetahuai gambaran Proses pelaksanaan pengendalian kebisingan yang dilaksanakan di PT. Indah Kiat Pulp ang Paper Tangerang.

5. Mengetahui gambaran Output pelaksanaan pengendalian kebisingan yang dilaksanakan di PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tangerang.

### 1.3 Manfaat Penelitian

#### 1.3.1 Bagi Perusahaan

Diharapkan dapat digunakan sebagai bahan masukan serta evaluasi terhadap pelaksanaan pengendalian kebisingan yang telah dilakukan di PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tangerang.

#### 1.3.2 Bagi Universitas

Terbinanya suatu jaringan kerjasama dengan institusi lahan magang dalam upaya meningkatkan keterkaitan dan kesepadanan.

#### 1.3.3 Bagi Peneliti

1. Mendapatkan gambaran berbagai masalah nyata di lapangan.
2. Mendapatkan pengetahuan dan keterampilan yang baru di tempat magang.