

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisi mengenai latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, asumsi, batasan penelitian, dan sistematika penelitian.

1.1 Latar Belakang

PT. Hasil Alam Tani Nelayan Indonesia (HATNI) merupakan perusahaan dengan produk ikan beku. Proses produksi dilakukan sesuai dengan perkiraan kebutuhan ekspor atau biasa disebut *make to stock*, perusahaan akan memproduksi sesuai dengan target ekspor, apabila seperti pandemi sekarang perusahaan melakukan pengurangan produksi dikarenakan permintaan menurun dan pengetatan aturan barang ekspor dimasa pandemi. Pada departemen pengemasan sendiri terdapat beberapa proses seperti mengeluarkan produk dari cetakan, memasukkan produk kedalam kemasan, melapisis kemasan dengan plastik dan menyusun hasil pengemasan sebelum dibawa ke gudang.

Kecelakaan kerja pada departemen pengemasan paling sering yaitu pundak keseleo akibat mengangkat produk sebelum dikemas dan penyusunan hasil pengemasan, tangan tertusuk sirip ikan, tangan tersangkut gigi ikan, dan kecelakaan kerja yang paling fatal yaitu rubuhnya tumpukan hasil pengemasan. Pada tahun 2020 terjadi kecelakaan kerja sebanyak 4 kali semuanya akibat tertusuk sirip dan gigi ikan. Tahun 2021 terjadi kecelakaan kerja sebanyak 6 kali dengan riwayat kecelakaan 1 kali akibat rubuhnya tumpukan produk yang sudah dikemas, 3 kali akibat tertusuk sirip dan gigi ikan dan 2 kali keseleo akibat mengangkat rak *long pan*.

Ada banyak faktor penyebab kecelakaan kerja seperti kelalaian manusia atau biasa disebut *human error*. *Human error* yang terjadi pada proses pengemasan PT. HATNI antara lain menyepelkan penggunaan sarung tangan yang dikarenakan produk ikan beku yang licin apabila menggunakan sarung tangan sehingga tangan tertusuk sirip ikan, tangan tersangkut gigi ikan. Lantai licin akibat dari pengairan

loyang ikan, rubuhnya tumpukan pengemasan akibat dari kegagalan saat mengemudikan *forklift*.

Menurut (Suma'mur, 2009) keselamatan kerja merupakan bentuk perlindungan dan pemeliharaan terhadap sumber daya manusia yang dilakukan agar terhindar dari kecelakaan kerja. Lingkup penilaian K3 dapat dilihat dari beberapa poin antara lain bahan baku yang akan digunakan, kondisi mesin, proses produksi, lingkungan dan tempat kerja serta SOP pekerjaan. Keselamatan dan kesehatan kerja diterapkan guna meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja beserta risikonya.

Dalam penelitian (Rahmania, 2013) menggunakan metode SHERPA (*Systematic Human error Reduction and Prediction Approach*) dan HEART (*Human error Assessment and Reduction*) untuk menganalisis kecelakaan di PT "XYZ" untuk menentukan solusi mengurangi *human error* yang dapat menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja pada operator di stasiun *ekstrusion*. Metode yang digunakan yaitu SHERPA untuk memprediksi *human error* yang mungkin terjadi pada saat operator melakukan pekerjaannya, dan HEART digunakan untuk mengetahui probabilitas terjadinya *human error* tersebut. Diperoleh probabilitas tinggi untuk bagian area basah adalah operator tidak menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) yang disediakan perusahaan, sehingga untuk mengatasinya dengan memberikan training secara berkala kepada semua operator dan dilakukan pemeriksaan sebelum operator mulai bekerja.

Penelitian (Utama, 2020) pada Proses Produksi Keramik Menggunakan Metode HEART dan SHERPA Kuesioner metode HEART dengan tujuan mengidentifikasi *human error* yang dapat terjadi pada proses produksi keramik, menghitung nilai probabilitas *human error* pada proses produksi keramik, dan memberikan rekomendasi perbaikan untuk mengurangi *human error* pada operator workshop keramik. Berisi 8 kategori jenis pekerjaan umum atau GTT (*Generic Task Type*), 26 kondisi yang dapat menyebabkan terjadinya *error* atau EPC (*Error Production Conditions*) dan asumsi proporsi dari ahli yang berkisar antara 0-1 atau APOA (*Assessed Proportion of Affect*) metode HEART. Diperoleh hasil training akan dilakukan untuk memperluas pengetahuan operator tentang pekerjaan yang sedang

dan akan dijalani, sehingga operator mampu melakukan pekerjaan sesuai dengan kapasitas, dan mampu menyelesaikan per-masalahan saat bekerja.

Penelitiannya yang dilakukan (Alfano, 2021) pada Proses Produksi Gula Menggunakan Metode HEART dan SHERPA untuk Meminimalkan kecelakaan Kerja di PG REJO AGUNG BARU MADIUN. Bertujuan mengidentifikasi *human error* yang terjadi pada proses produksi keramik dan memberikan rekomendasi perbaikan untuk meminimalkan *human error* yang terjadi. Menggunakan metode SHERPA ialah salah cara menganalisis terbentuknya *human error* dengan memakai input hirarki *task* tingkat dasar, HEART adalah serangkaian prosedur yang digunakan untuk menilai keadaan manusia, hal ini bertujuan mengevaluasi kesalahan manusia terdapat diseluruh penyelesaian tugas tertentu. Sehingga diperoleh kesimpulan Dengan faktor-faktor yang menjadi penyebab *human error* terbesar adalah tidak dilaksanakan pemeriksaan, penggunaan safety shoes, helm, dan masker. Sehingga untuk mengatasinya perusahaan menerapkan penggunaan APD seperti *safety shoes*, sarung tangan dan masker, kaca mata serta membuat SOP dan tidak mengobrol dengan pekerja lain, perusahaan dapat mengadakan pelatihan/ training rutin kepada operator/pekerja dan memberikan pengarahan kepada operator sebelum mulai bekerja.

Kecelakaan kerja terjadi akibat beberapa faktor antara lain *human error*. *Human error* sendiri dapat terjadi akibat kurangnya pengetahuan, kurangnya komunikasi sehingga terjadi *error* dan performansi. Berdasarkan penelitian terdahulu, metode SHERPA dan HEART digunakan untuk menganalisis probabilitas keseluruhan pada proses produksi, namun pada penelitian ini peneliti hanya terfokus pada departemen pengemasan guna mengetahui proses bagian pengemasan mana yang sering terjadi kecelakaan kerja diperlukan penilaian probabilitas *error* guna menganalisis perbaikan dan perancangan HTA baru sehingga peneliti melakukan penelitian dengan judul *Perencanaan Prosedur kerja Pada Proses Pengemasan untuk Mencegah Terjadinya Human error dengan Metode SHERPA dan HEART* untuk meminimalkan kecelakaan kerja yang terjadi pada departemen pengemasan.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dari penelitian yang dilakukan antara lain :

1. Mengetahui penyebab *human error* pada proses pengemasan?
2. Berapa nilai HEP (*Human error Probability*) pada proses pengemasan?
3. Bagaimana solusi untuk mengurangi kecelakaan kerja pada proses pengemasan?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan antara lain :

1. Melakukan identifikasi penyebab kecelakaan kerja yang di akibatkan *human error*.
2. Mengetahui nilai HEP (*Human error Probability*) pada proses pengemasan.
3. Memberikan usulan perbaikan untuk meminimalkan kecelakaan kerja.

1.4 Batasan

Batasan dari penelitian ini dilakukan pada karyawan di departemen pengemasan PT. HATNI.

1.5 Asumsi

Asumsi dari penelitian yang dilakukan karyawan yang diamati merupakan karyawan tetap yang telah terbiasa dengan pekerjaannya.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian yang dilakukan antara lain :

1. Bagi perusahaan yaitu meminimalkan kecelakaan kerja yang dialami karyawan pada bagian departemen pengemasan.
2. Bagi peneliti yaitu membantu perusahaan pemcahan masalah kinerja karyawan dengan usulan perbaikan prosedur kerja sehingga karyawan dapat meminimalkan kecelakaan kerja akibat *human error*.

1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika penulisan antara lain sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisi mengenai latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, asumsi, batasan penelitian, dan sistematika penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka berisi mengenai literatur yang berkaitan dengan penelitian dan rumusan penunjang pemecahan masalah menggunakan metode RULA.-

BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga metode penelitian berisi mengenai waktu dan tempat penelitian, jenis dan variabel penelitian, objek penelitian, sumber data, langkah penelitian dan *flowchart* penelitian.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN ANALISIS DATA

Bab empat hasil penelitian dan analisis data berisi mengenai proses pengemasan, pengolahan data dan analisis secara detail.

BAB V PENUTUP

Bab lima penutup berisi mengenai kesimpulan dan saran dari keseluruhan penelitian dan analisis serta saran terhadap objek atau pelaksanaan penelitian selanjutnya.

