

BAB III

TOPIK PEMBAHASAN

3.1 Latar Belakang

PT. Petrocentral Gresik merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi bahan kimia industri, seperti Sodium Tripolyphosphate (STPP), yang proses produksinya melibatkan penggunaan alat-alat industri berskala besar serta bahan kimia yang berpotensi bahaya. Dalam proses produksi, aktivitas seperti penanganan bahan baku, pencampuran kimia, pemanasan di rotary kiln, penggilingan, pengemasan, dan distribusi, semuanya melibatkan interaksi langsung antara mesin, bahan kimia, dan tenaga kerja.

Lingkungan kerja di bagian produksi PT. Petrocentral sangat rentan terhadap berbagai risiko kecelakaan kerja, baik yang bersifat mekanis, kimiawi, maupun ergonomis. Beberapa kondisi yang rawan menyebabkan insiden di antaranya adalah: paparan uap kimia, percikan panas dari reactor, terhirupnya bahan kimia. Selain itu, ada juga pekerja yang menghiraukan keselamatan nya sendiri.

Bulan Januari – Juni 2025	Jenis Kecelakaan	Jumlah Kejadian
Januari	Terpeleset	3
	Kaki Kiri Terkilir	1
	Tertimpa palet	1
Februari	Luka Kaki	2
	Iritasi Mata	2
	Cedera Kepala	1
Maret	Pundak Kiri Terluka	1
	Nyeri Pada Kaki Kiri	2
	Iritasi kulit	5
April	Terbentur	2
	Tangan Terluka	1
	Tangan sobek	1
Mei	Terhirup Bahan kimia	3
	Kaki Terluka	2
	Melepuh	1
Juni	Iritasi mata	2
	Terpeleset	4
	Terbentur	2
Total		37

Tabel 3. 1 Hasil Jumlah Kecelakaan Kerja

Untuk meminimalkan risiko tersebut, diperlukan suatu pendekatan sistematis yang dapat mengidentifikasi bahaya secara menyeluruh, menilai tingkat risikonya, serta menentukan langkah-langkah pengendalian yang sesuai. Salah satu metode yang digunakan untuk tujuan tersebut adalah *HIRADC (Hazard Identification, Risk Assessment, and Determining Control)*. Metode ini tidak hanya bertujuan untuk mengenali dan menilai potensi bahaya yang ada, tetapi juga menetapkan langkah pengendalian yang tepat sesuai dengan hierarki pengendalian risiko.

Penerapan *HIRADC* di area Produksi sangat penting guna menciptakan lingkungan kerja yang aman, sehat, dan produktif. Melalui pendekatan ini, manajemen perusahaan dapat secara proaktif mencegah kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja, serta meningkatkan kesadaran K3 di kalangan karyawan. Dengan demikian, *HIRADC* menjadi bagian integral dalam sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja, bahkan di sektor kerja yang tergolong non-produktif seperti Perkantoran.

3.2 Rumusan Masalah

Sehubungan dengan latar belakang yang telah dijabarkan, maka diambil rumusan masalah sebagai berikut:

1. Apa saja potensi bahaya yang terdapat di area Produksi PT Petrocentral?
2. Bagaimana tingkat risiko dari bahaya tersebut berdasarkan analisis menggunakan metode *HIRADC*?

3. Apa saja tindakan pengendalian yang dapat diterapkan untuk meminimalkan risiko kecelakaan kerja di area Produksi PT Petrocentral?

3.3 Tujuan Penelitian

Sehubungan dengan rumusan masalah yang didapat, maka tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui potensi bahaya yang terdapat di area Produksi PT Petrocentral
2. Untuk mengetahui tingkat risiko dari bahaya bahaya tersebut berdasarkan analisis menggunakan metode *HIRADC*
3. Untuk mengetahui tindakan pengendalian yang dapat diterapkan untuk meminimalkan risiko kecelakaan kerja di area Produksi PT Petrocentral

3.4 Manfaat Penelitian

Dari permasalahan diatas maka diharapkan penelitian ini bermanfaat untuk:

1. Mengetahui potensi bahaya yang terdapat di area Produksi PT Petrocentral
2. Mengetahui tingkat risiko dari bahaya bahaya tersebut berdasarkan analisis menggunakan metode *HIRADC*

3. Mengetahui tindakan pengendalian yang dapat diterapkan untuk meminimalkan risiko kecelakaan kerja di area Produksi PT Petrocentral

3.5 Batasan Masalah

Dalam membuat laporan Praktek Kerja (KP) , terdapat beberapa batasan, yaitu:

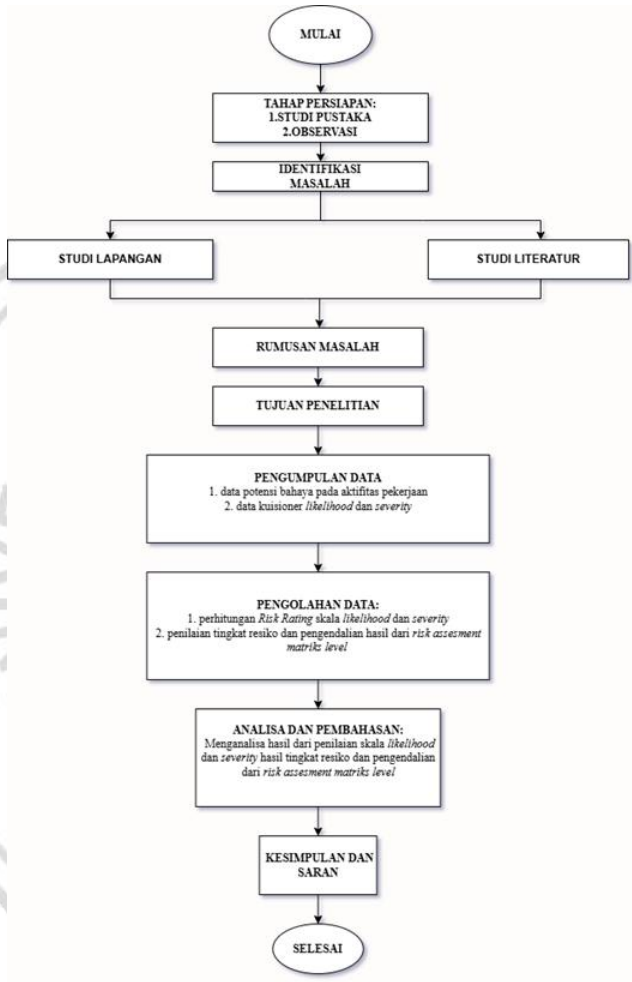
1. Berfokus pada risiko keselamatan kerja di dalam Area produksi di PT. Petrocentral Gresik.
2. Data yang dianalisis berasal dari periode bulan Januari hingga juni tahun 2025.
3. Kegiatan pengamatan dilaksanakan secara menyeluruh selama kurun waktu dua bulan
4. Terdapat 6 pekerja yang menjadi responden, terdiri dari 4 operator produksi dan 2 pekerja bagian pendukung. Seluruh pekerja tersebut memiliki kemampuan *multitasking*, yaitu mampu menangani lebih dari satu tahapan produksi dalam satu waktu.

3.6 Asumsi - Asumsi

Asumsi:

1. Seluruh peralatan pabrik, termasuk mesin produksi, tangki, pompa, sistem pemanas, dan instrumen pendukung lainnya, berada dalam kondisi baik, berfungsi dengan normal.
2. Karyawan yang terlibat dalam kegiatan produksi berada dalam kondisi sehat dan fit untuk bekerja, tidak mengalami keluhan kesehatan yang dapat mempengaruhi kinerja maupun keselamatan kerja selama proses berlangsung
3. Responden (karyawan dan staf kantor) memberikan informasi yang jujur dan sesuai kondisi sebenarnya saat wawancara atau pengisian data.
4. Kondisi saat observasi dianggap mewakili kondisi nyata di lingkungan kerja sehari-hari (tidak ada rekayasa atau perubahan khusus saat pengamatan dilakukan).

3.7 Skenario Penyelesaian



Gambar 3. 1 Flowchart Skenario Penyelesaian