

BAB III

TOPIK DAN PEMBAHASAN

3.1 Latar Belakang

PT Petrocentral adalah perusahaan yang bergerak di sektor industri kimia, khususnya dalam memproduksi dan mendistribusikan bahan kimia dasar yang digunakan untuk berbagai keperluan industri, seperti pupuk, pelumas, seperti Sodium Tripolyphosphate (STTP). Sejak awal berdirinya, perusahaan ini memiliki komitmen kuat untuk menyediakan produk berkualitas tinggi serta pelayanan profesional demi mendukung kebutuhan pasar dalam negeri. Salah satu bagian penting dalam mendukung operasional perusahaan adalah **bagian mekanik**, yang memiliki tanggung jawab dalam pemeliharaan, perbaikan, serta vabrikasi .

Kegiatan di bidang mekanik memiliki potensi bahaya yang cukup tinggi, mengingat pekerjaan ini melibatkan interaksi langsung dengan mesin yang bergerak, tekanan tinggi, alat berat, dan lingkungan yang terpapar bahan kimia berbahaya. Oleh sebab itu, penerapan prinsip-prinsip keselamatan kerja menjadi sangat krusial dalam setiap kegiatan mekanik.

Dengan semakin meningkatnya kompleksitas proses produksi dan tuntutan efisiensi, maka diperlukan pendekatan yang sistematis untuk mengenali dan mengurangi risiko kerja. Salah satu metode yang efektif banyak digunakan adalah Job Safety Analysis (JSA). Metode ini digunakan untuk mengidentifikasi potensi bahaya pada setiap langkah kerja, mengevaluasi tingkat risikonya, dan menyusun tindakan pencegahan yang tepat.

Implementasi JSA di PT Petrocentral menjadi langkah penting untuk menciptakan sistem kerja yang lebih aman dan tertib, terutama dalam pekerjaan yang berkaitan dengan pemeliharaan mesin. Analisis terstruktur ini dapat membantu perusahaan dalam menurunkan angka kecelakaan kerja, meningkatkan kesadaran karyawan terhadap pentingnya keselamatan, serta membangun budaya kerja yang peduli terhadap pencegahan risiko.

Melalui penelitian ini, penerapan metode JSA dalam aktivitas mekanik di PT Petrocentral diharapkan mampu memberikan kontribusi positif terhadap sistem manajemen keselamatan kerja yang lebih efektif, serta menjadi rujukan bagi penerapan analisis risiko di perusahaan industri lainnya yang memiliki karakteristik kerja serupa.

Data terkait insiden kecelakaan kerja yang berlangsung dalam proses produksi di PT. Petrocentral selama periode Maret hingga Agustus 2025 disajikan berikut ini.

Meskipun PT Petrocentral telah menerapkan sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dengan

prosedur standar seperti penggunaan Alat Pelindung Diri (APD), pelatihan kerja, dan safety induction, data internal menunjukkan bahwa kecelakaan kerja masih terjadi secara berulang, khususnya pada bagian devisi Mekanik

Tabel 3.1 Jumlah Kejadian Kecelakaan

Bulan	Jenis Kecelakaan	Jumlah Kejadian
Januari	Terpeleset	3
	Kaki Kiri Terkilir	1
	Lutut kanan memar	1
Februari	Luka Kaki	2
	Iritasi Mata	2
	Cedera Kepala	1
Maret	Pundak Kiri Terluka	1
	Tangan sobek	2
	Nyeri Pada Kaki Kiri	5
April	Tebentur	2
	Tangan Terluka	1
	Tangan sobek	1
Mei	Terkena Percikan Las	3

	Kaki Terluka	2
	Nyeri Pada Lutut Kanan	1
Juni	Cedera Otot Belakang	2
	Terpeleset	4
	Terbentur	2
Total		37

Data kecelakaan pada Tabel 3.1 didapat melalui penyebaran kuisioner yang diisi oleh pekerja pada Bagian Mekanik PT.Petrocentral

Pada tabel diatas memperlihatkan angka total kecelakaan kerja sebanyak 37 yang menunjukkan adanya faktor yang mempengaruhi kejadian kecelakaan dalam bagian mekanik, yang berkaitan dengan lingkungan kerja, praktik keselamatan, atau tingkat kewaspadaan.

Situasi ini menunjukkan bahwa pelaksanaan K3 tidak hanya sekedar peraturan yang ada, melainkan juga bagian paling penting dalam membangun tempat kerja yang aman dan sehat. Langkah penting yang perlu diambil meliputi pengawasan intensif, peningkatan kesadaran dan

kualitas pekerja, serta perbaikan kondisi lingkungan kerja. dengan menerapkan langkah-langkah ini, diharapkan lingkungan kerja bagi pekerja las dapat menjadi aman, produktif, serta terbebas dari risiko kecelakaan dan masalah kesehatan yang serius (Wibowo, A., & Prasetyo, E., 2021). Dalam usaha mengendalikan potensi bahaya K3, metode JSA (*Job Safety Analysis*) digunakan untuk menganalisis dan mengidentifikasi bahaya berisiko, sehingga tindakan pencegahan dapat dirancang secara lebih efektif untuk meminimalkan risiko kecelakaan kerja (Putra, R. D., & Suparno, S., 2021).

Data terkait insiden kecelakaan kerja yang berlangsung dalam bagian mekanik di PT. Petrocentral selama periode Januari hingga juni 2025 disajikan berikut ini.

3.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan penjelasan latar belakang di atas, rumusan masalah yang diperoleh dari PT. Petrocentral adalah untuk mengetahui.

1. Bagaimana cara mengenali potensi bahaya kecelakaan kerja pada bagian mekanik di PT. Petrocentral Gresik , dengan menggunakan metode Job Safety Analysis (JSA)?

2. Bagaimana hasil dari saran-saran tindakan pencegahan kecelakaan kerja yang ditawarkan melalui metode Job Safety Analysis (JSA) pada bagian mekanik di PT. Petrocentral Gresik?

3.3 Tujuan Penelitian

Dari hasil latar belakang di atas, tujuan dari pengamatan ini adalah:

1. Mengidentifikasi berbagai potensi bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja pada bagian mekanik
2. Menyusun usulan pencegahan kecelakaan kerja dengan metode JSA untuk meningkatkan keselamatan perkerja bagian mekanik

3.4 Manfaat Penelitian

Dari hasil latar belakang di atas, tujuan dari pengamatan ini adalah:

1. Meminimalkan terjadinya kecelakaan kerja dalam bagian mekanik di PT. Petrocentral Gresik
2. Mengidentifikasi potensi bahaya dan mengusulkan Tindakan pecegahan kecelakaan kerja di PT.Petrocentral Gresik

3.5 Batasan Masalah

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

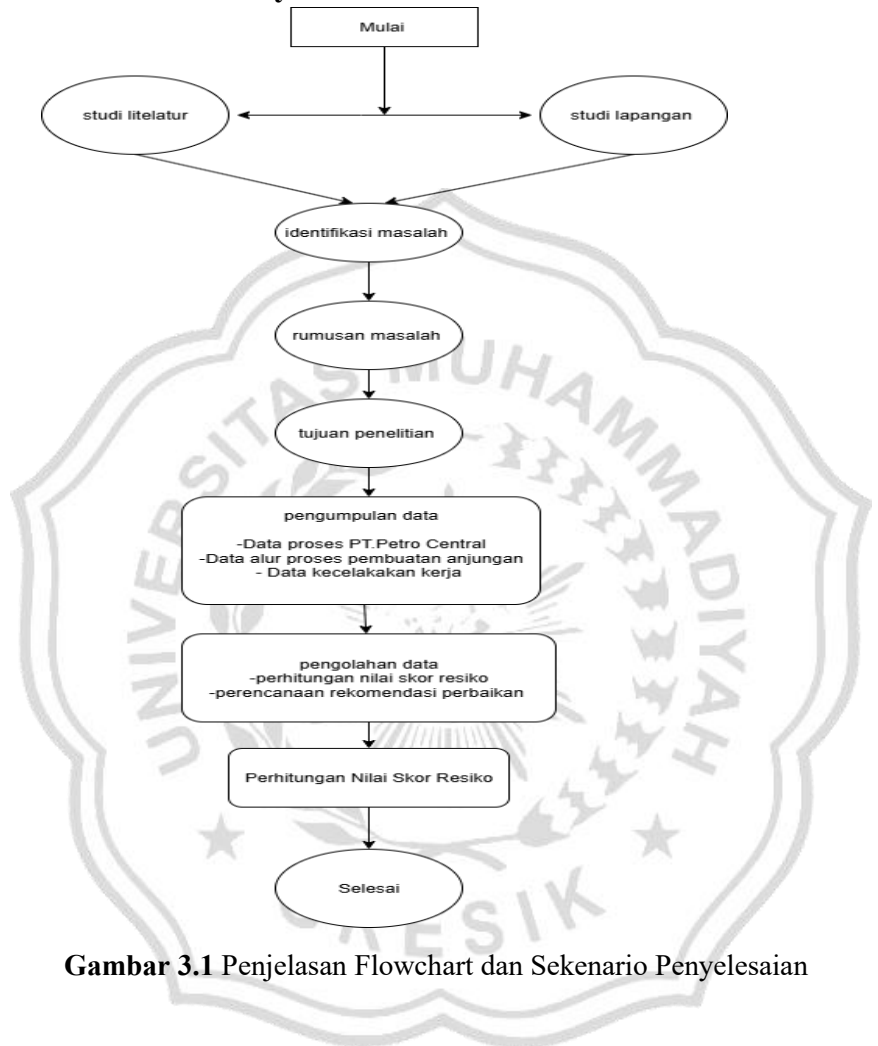
1. Berfokus pada risiko keselamatan kerja di dalam Area mekanik di PT. Petrocentral Gresik.
2. Data yang dianalisis berasal dari periode bulan Januari hingga juni tahun 2025.
3. Kegiatan pengamatan dilaksanakan secara menyeluruh selama kurun waktu dua bulan.

3.6 Asumsi-Asumsi

Poin asumsi yang dibutuhkan pada penelitian ini:

1. seluruh tenaga kerja yang terlibat dalam bagian mekanik, khususnya pada tahapan pembongkaran komponen mesin , perbaikan atau pengantian suku cadang , pemasangan dan perakitan kembali , dan pembersihan dan dokumentasi , telah mendapatkan pelatihan dasar mengenai prosedur kerja dan keselamatan kerja dari pihak perusahaan.
2. perusahaan telah memiliki dan menerapkan prosedur operasi standar (SOP) pada seluruh proses mekanik, meskipun masih mungkin terdapat celah dalam pelaksanaannya.

3.7 Sekenario Penyelesaian



Gambar 3.1 Penjelasan Flowchart dan Sekenario Penyelesaian