

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Penelitian**

Tempat kerja selalu terdapat sumber bahaya dan resiko yang dapat mengancam keselamatan maupun kesehatan tenaga kerja sehingga dapat mempengaruhi produktivitas kerja. Potensi bahaya dan resiko kerja dapat ditimbulkan mulai dari proses kerja maupun dari lingkungan fisik suatu ruangan kerja. Sumber bahaya di tempat kerja dapat berupa faktor fisika, kimia, biologis, psikologis, dan ergonomi. Banyaknya kecelakaan kerja pada dasarnya diakibatkan oleh faktor manusia (*personal factor*) dan faktor pekerjaan (*job factor*).

Berdasarkan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan (PERMENAKER) 05/MEN/1996 Setiap perusahaan yang mempekerjakan tenaga kerja sebanyak seratus orang atau lebih dan atau mengandung potensi bahaya yang ditimbulkan oleh karakteristik proses atau bahan produksi yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja wajib menerapkan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3). Keselamatan dan kesehatan kerja sangat penting bagi perusahaan baik perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur maupun jasa dikarenakan K3 merupakan suatu program yang dibentuk sebagai usaha untuk mencegah timbulnya penyakit kerja dan kecelakaan kerja dengan cara melihat dan menganalisis hal-hal yang berpotensi menimbulkan penyakit kibat kerja dan akibat kecelakaan serta tindakan antisipasi apabila terjadi hal tersebut dengan tujuan untuk meningkatkan kinerja perusahaan dan produktivitas kerja karyawan.

PT Priamanaya Energi merupakan perusahaan yang bergerak di bidang batu bara. Perusahaan ini memproduksi batu bara. Berdasarkan data dari tahun 2016 sampai pada tahun 2018 telah terjadi kecelakaan kerja di bagian produksi pada pengoprasian mesin conveyor. Pengoprasian menggunakan mesin yang memiliki potensi-potensi bahaya yang sangat besar pada lingkungan kerja.

Keterbatasan yang dimiliki manusia pada sistem yang digunakan dalam melakukan proses produksi dapat menimbulkan kemungkinan terjadinya kecelakaan kerja. Interaksi antara manusia dan mesin tidak bisa dihindari yang memiliki potensi bahaya yang sangat besar. Oleh karena itu perlu dilakukan penelitian guna mengetahui tingkat keparahan dan kemungkinan dari potensi-potensi bahaya yang ada di lingkungan PT Priamanaya Energi.

Tabel 1.1 data kecelakaan kerja PT. Priamanaya Energi

No	Jenis kecelakaan	Waktu kejadian/orang		
		2016	2017	2018
1	Jari terpotong		2	1
2	Tersengat listrik	1		2
3	Mata kemasukan benda asing	3		2
4	Patah tangan			1

Sumber : PT. Priamanaya Energi

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka perumusan masalahnya adalah sejauh mana penerapan fasilitas keselamatan dan kesehatan kerja karyawan di bagian produksi PT Priamanaya Energi diterapkan.

### **1.3 Batasan Masalah**

Agar penelitian ini lebih terarah dan memudahkan dalam pembahasannya maka perlu diadakan pembatasan masalah. Batasan masalah dalam penelitian ini yaitu:

1. Penelitian dilaksanakan di bagian produksi batu bara PT Priamanaya Energi.
2. Menggunakan metode *hazard identification risk assesment*.

### **1.4 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah diatas, tujuan penelitian ini untuk:

1. Mengidentifikasi bahaya pada karyawan di bagian produksi.
2. Menilai risiko dari bahaya di bagian produksi

### **1.5 Manfaat Penelitian**

Manfaat penelitian ini terdiri dari:

1. Bagi Penulis.

Penelitian ini bermanfaat untuk memperdalam wawasan teori dan pengetahuan penulis serta sebagai sarana pengembangan ilmu pengetahuan yang secara teori telah didapat didalam perkuliahan dan melakukan penelitian, serta memperoleh pengetahuan yang lebih mendalam mengenai penerapan keselamatan dan kesehatan kerja.

2. Bagi Perusahaan.

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan saran serta informasi pada perusahaan tentang keselamatan dan kesehatan kerja.

### 3. Bagi Universitas.

Penelitian ini berguna untuk menambah pengetahuan dan wawasan, serta sebagai referensi pengetahuan informasi dan ilmu pengetahuan dalam bidang teknik industri.

## 1.6 Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu yang dijadikan referensi dari penelitian ini sebagai berikut.

Rahmad Afandi, dengan penelitiannya yang berjudul “Usulan Penanganan Identifikasi Bahaya Menggunakan Teknik *HIRADC*”. Dengan hasil Pengendalian potensi bahaya dengan substitusi yang dilakukan mengenai penggantian atau pembahasan alat yang tidak berbahaya dengan penambahan pelindung plastik pada sisi luar tombol, penggantian baut pengencang dengan *clamp*, penggantian cara pemeriksaan tombol mesin dengan menggunakan *test pen*, penggantian alat pengembalian material dan pengait material diganti menjadi jepitan material

Muhammad Arif, dengan penelitiannya yang berjudul “Analisis potensi bahaya dengan menggunakan metode *job safety Analisis* Pada Proses *Coal Chain* Pada Pertambangan Batu bara”. Dengan hasil Potensi yang terdapat pada proses coal chain di antaranya: bucket *excavator* lepas dan ikut masuk *dumptruck* saat pekerjaan loading batu bara pada pekerjaan *cool getting* dilakukan. Tersengat arus listrik tegangan tinggi saat pekerjaan menghidupkan mesin *crusher* untuk memulai proses *coal crushing*.

Yeni Rohani, dengan penelitiannya yang berjudul “Analisis keselamatan kerja pada industri pengolahan teh”. Dengan hasil Penyebab terjadinya bahaya secara

garis besar dapat di kelomokan menjadi 2 yaitu tindakan tidak aman yang tidak aman. Yang dilakukan oleh pekerja dan kondisi yang tidak aman. Tindakan tidak aman dilakukan karena minimnya pengetahuan pekerja mengetahui tentang keselamatan dan kesehatan kerja. Kondisi yang tidak aman banyak di sebabkan karena rusaknya peralatan seperti mesin-mesin produksi dan peralatan keselamatan kerja.