

# I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Seiring meningkatnya perkembangan teknologi di dunia industri, interaksi yang terjadi antara manusia dan mesin semakin meningkat. Hal tersebut dapat mengakibatkan potensi bahaya yang besar terhadap kegiatan produksi karena mesin memiliki kemampuan berbeda-beda dalam setiap operasi serta adanya keterbatasan operator saat bekerja. Penggunaan mesin pada proses produksi tidak hanya membantu peningkatan kuantitas dan kualitas hasil produksi, namun dapat menjadi sumber bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Kecelakaan kerja tidak saja menimbulkan korban jiwa tetapi juga kerugian materi bagi pekerja dan perusahaan, kerugian sosial, kerugian citra perusahaan, terganggunya proses produksi secara menyeluruh dan merusak lingkungan yang akhirnya akan berdampak pada masyarakat luas. Pencegahan kerugian perusahaan akibat hal tersebut dapat dilakukan dengan menerapkan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Penerapan K3 dikelola secara sistematis dalam suatu sistem manajemen yaitu Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3). Perusahaan wajib menerapkan SMK3 di perusahaannya apabila mempekerjakan pekerja/buruh paling sedikit seratus orang atau mempunyai tingkat potensi bahaya tinggi. Hal ini diatur dalam PP Nomor 50 Tahun 2012 tentang Penerapan SMK3. Penyusunan rencana K3 dalam rangka penerapan SMK3 suatu perusahaan harus mempertimbangkan identifikasi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko guna menentukan tindakan pencegahan dan pengendalian yang sesuai dengan potensi bahaya yang ditemukan.

PT X merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur pembuatan ban terbesar di Asia Tenggara dengan tenaga kerja kurang lebih 15.000 orang. Proses produksinya sangat berhubungan dengan mesin-mesin untuk menyelesaikan produk yang dibuat, salah satunya yaitu proses *tread extruder* untuk menghasilkan *tread* atau telapak ban. Proses ini terdiri atas serangkaian sub proses yang melibatkan benda berputar, benda tajam, mesin-mesin semi otomatis maupun otomatis dengan ukuran yang besar. Selain itu, *plant A* merupakan *plant* pertama sejak PT X dibangun pada tahun 1951 sehingga teknologi mesinnya tergolong tua. Kegiatan produksi ini tentu saja memiliki risiko yang tinggi terhadap aspek K3 dan lingkungan, sehingga perlu dilakukan pengendalian risiko untuk mencegah adanya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.



2

## 1.2 Tujuan

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka tujuan dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) yaitu sebagai berikut :

1. Menguraikan bentuk penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT X.
2. Mengidentifikasi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko pada proses *tread extruder plant A* di PT X.
3. Mengevaluasi pengendalian risiko pada proses *tread extruder plant A* di PT X.
4. Menguraikan dampak implementasi HIRADC pada proses *tread extruder plant A* di PT X.

## 1.3 Ruang Lingkup

Ruang lingkup pada penulisan tugas akhir ini yaitu :

1. Gambaran umum sejarah, visi, dan misi perusahaan.
2. Penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja di PT X.
3. Pengelolaan bahaya dan pengendalian risiko kecelakaan kerja di PT X melalui identifikasi bahaya, penilaian dan pengendalian risiko pada proses *tread extruder plant A* menggunakan metode HIRADC
4. Implementasi HIRADC pada proses *tread extruder plant A* di PT X.



**Sekolah Vokasi**  
College of Vocational Studies