

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Keselamatan dan kesehatan para pekerja serta masyarakat yang berada di sekitar industri dapat terganggu oleh bahaya di lingkungan kerja. Maka diperlukan pengelolaan lingkungan kerja yang memperhatikan dampak buruk dari bahaya kecelakaan kerja. Pengelolaan lingkungan kerja segera mengenali bahaya, mengendalikannya, mengevaluasi risikonya, dan mengantisipasi potensiterjadinya bahaya yang mungkin terjadi. (Suma'mur 2013).

Agar menciptakan tempat kerja yang aman dan nyaman dari risiko kecelakaan kerja dapat dilakukan dengan menerapkan Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3). Kesehatan di tempat kerja adalah Para pekerja mendapatkan tingkat kesehatan fisik, mental, dan sosial yang terbaik. Agar mendapat hasil dapat melalui pencegahan dan penanganan masalah kesehatan yang berasal dari tugas kerja maupun dari lingkungan tempat kerja.

Mengidentifikasi bahaya pada pabrik kelapa sawit dapat dilakukan menggunakan *Job Safety Analysis* (JSA) (Jonathan, 2017) Resiko yang berkaitan dengan mesin-mesin seperti: pusat kegiatan, penyaluran tenaga, sumber energi bahaya, area bukan tempat kerja di sekeliling mesin-mesin.

Proses pemurnian CPO (Crude Palm Oil) berlangsung di stasiun Klarifikasi. Pada proses ini, Memiliki potensi bahaya yang bisa terjadi. seperti pekerja sering naik atau turun tangga. Selain itu, lantai bisa terkena tumpahan minyak. Kecelakaan yang bisa terjadi, seperti terpeleset, cedera, terjepit, atau bahkan jatuh. Agar suasana kerja lebih aman dan nyaman, perlu dilakukan pengurangan risiko dan potensi bahaya. Agar mengenali resiko dapat menggunakan metode JSA (Job Safety Analysis).

Upaya untuk mengidentifikasi dan mengurangi bahaya pada pekerjaan yang dilakukan di yaitu: 1. Mencatat langkah pada pekerjaan secara spesifik 2. Melihat bahaya atau ancaman pada setiap langkah pekerjaan 3. Mengendalikan dan mengurangi bahaya.

B. Rumusan Masalah

Rumus masalah di penelitian sebagai berikut:

1. Potensi bahaya dan risiko pada stasiun *Sterilizer*?

2. Jenis jenis Hazard apa yang muncul pada stasiun *Klarifikasi*?
3. Pencegahan yang bisa di lakukan sesuai analisis kerja berdasarkan prinsip (JSA) pada stasiun *Sterilizer* dan *Klarifikasi*?

C. Tujuan Penelitian

Penelitian bertujuan sebagai berikut

1. Membuat data pengamatan di stasiun *Sterilizer* dan stasiun klarifikasi dengan metode *Job Safety Analysis / JSA*.
2. Memnbuat review standard kerja diproses kerja pada stasiun *sterilizer* dan *klarifikasi*.
3. Mengamati dan revisi standar pada pengendalian bahaya di stasiun *sterilizer* dan klarifikasi.

D. Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah:

1. Dapat mengenali resiko dan evaluasi pada perusahaan terkait proses produksiyang berpotensi resiko bahaya yang menimbulkan kecelekaan pada pekerja.
2. Dapat memberikan edukasi untuk pekerja tentang keselamatan dan memprioritaskan ke amanan dan kenyamanan.
3. Memberikan solusi penanganan untuk pekerja yang mengalami kecelekaan kerja.