



## RINGKASAN

DESI SIREGAR. Identifikasi Bahaya, Penilaian, dan Pengendalian Risiko Pembuatan TD Pada Area *Welding* di PT Krama Yudha Ratu Motor Cakung (*Hazard Identification, Risk Assessment, and Determining Control of TD Manufacturing in The Welding Area at PT Krama Yudha Ratu Motor Cakung*). Dibimbing oleh HERU BAGUS PULUNGGONO.

Industri otomotif secara global khususnya di negara berkembang saat ini sudah semakin meningkat seiring dengan meningkatkan angka permintaan. Hal tersebut membuat proses produksi dan distribusi kendaraan juga semakin meningkat dan bahaya yang berisiko pada kecelakaan kerja. Oleh karena itu perusahaan wajib melaksanakan upaya pencegahan kecelakaan, kebakaran, dan penyakit akibat kerja yang dapat dituangkan dalam kebijakan K3 perusahaan. Dalam menyusun kebijakan K3 perusahaan, pengusaha wajib melaksanakan serangkaian kegiatan, salah satunya melakukan identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko. Tujuan dari praktik kerja lapangan ini adalah untuk menguraikan proses area *welding* PT Krama Yudha Ratu Motor Cakung dan mengidentifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko pembuatan TD pada area *welding* di PT Krama Yudha Ratu Motor Cakung.

Identifikasi bahaya pada proses pembuatan TD ini menggunakan metode *Hazard Identification Risk Assessment and Determining Control* (HIRADC) yang harus dipertimbangkan pada saat merumuskan rencana untuk memenuhi kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dengan didukung oleh observasi lapangan, diskusi teknis, wawancara, dan studi pustaka. Pengendalian risiko dilakukan secara sistematis mengikuti hierarki pengendalian risiko, yakni eliminasi, substitusi, rekayasa *engineering*, administrasi, dan APD. HIRADC harus dipersiapkan sebelum pekerjaan dimulai dan harus ditinjau secara berkala untuk memastikan tetap sesuai dengan kondisi pekerjaan terkini.

Kegiatan pengelasan atau *welding* merupakan kegiatan yang tidak terpisahkan dari proses manufaktur. Kegiatan *welding* pada prinsipnya adalah penyambungan dua atau lebih komponen, lebih tepat ditujukan untuk merakit beberapa komponen menjadi satu bentuk mesin. Kegiatan pembuatan TD pada area *welding* melalui 2 proses yaitu pembuatan *head cabin* dan *metal finish*. Kegiatan yang dilakukan berhubungan dengan pekerjaan panas yang di dalamnya terdapat pengangkatan alat dan material, penggerindaan, pengelasan, dan pemasangan kabel. Seluruh proses ini tidak lepas dari berbagai potensi bahaya dan risiko yang dapat mengancam setiap pekerja. Salah satu aktivitas yang memiliki penilaian risiko tingkat *high* adalah pengiriman dan pengambilan *part/material* dengan *forklift*. Sebanyak 21 aktivitas pekerja dengan 76 risiko kecelakaan kerja, dengan *risk matriks* yang berbeda-beda termasuk 2 risiko dengan kategori tinggi (*high*), 11 risiko dengan kategori sedang (*medium*), 63 risiko dengan kategori rendah (*low*), dan 0 risiko dengan kategori diabaikan. Pengendalian risiko yang telah dilakukan oleh perusahaan meliputi pengendalian teknik, pengendalian administrasi, dan penggunaan APD yang mengacu kepada peraturan yang berlaku. Perusahaan juga telah membuat panduan keselamatan dan kesehatan kerja yang cukup di setiap area.

**Kata kunci:** APD, HIRADC, identifikasi, pengendalian, *welding*.