

## ABSTRAK

Departemen *assembly and decoration* (AD 2) merupakan salah satu departemen produksi yang terdapat pada PT. X Surabaya, pada departemen *assembly and decoration* (AD 2) terdiri dari 4 proses atau aktivitas kerja yaitu *supply* bahan ke mesin, produk setengah jadi yang didapatkan dari proses sebelumnya ditransfer menggunakan troli menuju proses perkitan produk untuk dirakit kembali. Proses perakitan produk yaitu proses yang bertujuan untuk menggabungkan beberapa produk kemasan kosmetik setengah jadi untuk dirakit menjadi produk yang utuh. Proses *treatment* produk bertujuan untuk memeriksa atau melihat produk yang masih dalam keadaan kurang baik, dan proses *packing* merupakan proses pengemasan produk jadi pada box produk untuk siap didistribusikan. Dari proses tersebut tentunya memiliki potensi bahaya sehingga perlu dilakukan upaya pencegahan dengan identifikasi bahaya menggunakan teknik *job safety analysis* (JSA) dan memaksimalkan upaya pengendaliannya untuk mengendalikan bahaya.

Tujuan penelitian ini adalah melakukan identifikasi bahaya dan upaya pengendaliannya pada departemen *assembly and decoration* (AD 2) PT. X Surabaya.

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif observasional. Subjek penelitian ini adalah *safety officer*, *foreman* produksi, dan seluruh pekerja pada departemen *assembly and decoration* (AD 2) PT. X Surabaya. Variabel yang diteliti adalah mengidentifikasi bahaya disetiap langkah kerja pada departemen *assembly and decoration* (AD 2) dan upaya pengendaliannya di PT. X Surabaya. Data primer diperoleh dengan menggunakan observasi dan wawancara, serta data sekunder yang diperoleh dari perusahaan. Selanjutnya data diolah secara deskriptif.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa di PT. X Surabaya teridentifikasi terdapat 5 jenis bahaya yaitu bahaya fisik, kimia, ergonomi, psikologi, dan mekanik dan upaya pengendalian yang telah dilakukan yaitu pengendalian teknik dengan memasang pelindung dan pengaman berupa sekat dan sensor pada *conveyor* perakitan dan setiap mesin produksi yang digunakan (mesin USW, *punch*, dan *pinning*). Pengendalian administratif berupa SOP/WI, training/pelatihan namun belum maksimal dilakukan, *safety sign*, penerapan 5R, adanya *checklist* K3, *safety briefing*, *safety induction*, pemberlakuan rotasi kerja, dan pelayanan kesehatan namun belum dilakukan pemeriksaan kesehatan awal dan pemeriksaan kesehatan berkala belum maksimal dilakukan.

Hasil kesimpulan penelitian diatas bahwa PT. X Surabaya telah melakukan identifikasi bahaya dengan menggunakan metode HIRAC namun belum menggunakan metode JSA dan telah menerapkan pengendalian teknik, administratif, dan APD untuk mengendalikan bahaya sehingga tidak terjadi kecelakaan kerja.

Kata kunci : Identifikasi bahaya, upaya pengendalian, departemen *assembly and decoration* (AD 2)

## ABSTRACT

Assembly and decoration department (AD 2) is one of production departments available at PT X Surabaya. In the assembly and decoration department (AD 2), there are 4 processes or labor activities. These processes include supplying materials to the machines, transferring half finished products from the previous process using trolleys to product assembling process for reassembling. Product assembling process is done to merge several half finished products of cosmetic sachets and assemble them as an intact product. Product treatment process is done to examine products with poor conditions. Meanwhile, packing process is done to crate products in product boxes to be distributed. These processes certainly possess peril potentials and prevention efforts are required by identifying perils using job safety analysis (JSA) technique, so are efforts to control these perils.

The purpose of this research is to identify hazard and their control efforts in the assembly and decoration department (AD 2) at PT X Surabaya.

This research is an observational descriptive research. The subjects include safety officer, production foreman, and every employee in the assembly and decoration department (AD 2) at PT X Surabaya. The primary data were collected from observations and interviews, while secondary data were collected from the related company. Furthermore, the data were processed descriptively.

The result of this research shows that there are 5 hazard identified at PT X Surabaya, which are physical, chemical, ergonomic, psychological, and mechanical hazard. The control efforts that have been implemented are technical control by installing a patron and safeguard system in the form of partitions and sensors on the assembling conveyors and every used production machine (USW machine, punch, and pinning); administrative control by providing SOP/WI, trainings (which have not been distinctly done), safety signs, 5R implementation, K3 checklist, safety briefing, safety induction, labor rotation, and health service, of which initial health check has not been done and regular health check has not been distinctly done.

The results of the above study concluded that PT. X Surabaya has identified the dangers of using HIRAC but not yet using JSA and has implemented engineering controls, administrative, and PPE to control hazards that does not happen accidents.

Keywords: Hazard identification, control effort, assembly and decoration department (AD 2)