

ABSTRAK

PT. Ebako Nusantara merupakan suatu perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang produksi furniture. Untuk menghasilkan suatu produk furniture, perusahaan ini melakukan proses pengerjaan yang disusun melalui berbagai stasiun kerja, seperti Lumberyard, Rouhtmill, Smoothmill, Panel, Veener, Part Assembly, Part Sanding, Finishing, Packing. Dari data kecelakaan kerja dalam kurun waktu 2015-2017 berjumlah 69 kecelakaan. untuk. area Roughmill berjumlah 17, Smoothmill berjumlah 21, lumberyard berjumlah 4, Veneer berjumlah 6, Assembly 6, Panel berjumlah 9, dan Part Assembly/Part Sanding berjumlah 5. Maka dari itu peneliti hanya meneliti di 2 area kerja yaitu area Roughmill dan Smoothmill, karena dari ke-7 area yang lain paling banyak terjadi kecelakaan di area tersebut. Roughmill dan Smoothmill menggunakan banyak mesin dan alat beraneka macam tetapi masih ada yang dilakukan secara manual yang dioperasikan oleh operator yang melakukan kegiatan tersebut. Dari data laporan kejadian risiko area Roughmill & Smoothmill didapatkan 10 kejadian risiko dari total keseluruhan 38 kejadian kecelakaan kerja kurun waktu 2015-2017. Tiap kejadian risiko (risk event) ini menjadi variable risiko yang akan dinilai untuk mencari variable risiko mana yang menjadi risiko kritikal.

Risiko K3 menjadi permasalahan yang perlu ditangani keberadaannya, guna meminimalkan risiko K3 dengan mengetahui risiko kritisnya serta memberi tindakan penanganan dalam menangani risiko kritikal dengan metode RFMEA (Risk Faliure Mode And Effect Analysis) karena metode ini digunakan untuk mencari risiko kritis dari tiap risiko kejadian yang berpotensi menimbulkan bahaya K3 serta dapat menentukan tindakan atas risiko tersebut. Langkah-langkah RFMEA yang pertama mengidentifikasi risiko, penilaian Risk Score (RS) dan Risk Priority Number (RPN), Evaluasi Risiko Kritikal, dan terakhir Treat the risk.

Hasil dari penelitian menunjukkan Risk Event (kejadian risiko) dari variable risiko terdapat 5 risk event yang termasuk kedalam risiko kritis adalah dengan urutan variabel resiko alat bantu safety pada mesin tidak ada, terlalu dekat dengan mesin, tidak memakai sarung tangan, keletihan dalam bekerja, jig yang digunakan belum di setting. dan rekomendasi pengendalian nya yang pertama dengan variable risiko jari tangan terkena mesin router para operator harus lebih waspada dan hati-hati, kalau di mesin itu belum ada pengamannya. Lebih baik jangan digunakan terlebih dahulu. Kedua dengan variable risiko jari tangan terkena mesin planer untuk operator harus siap lagi, karena tidak boleh ada tangan yang dekat dengan mesin, cukup mendorong input (katu) saja. Ketiga dengan variable risiko jari tangan terkena mesin jointer Wajib bagi operator memakai APD. Tidak boleh mengoperasikan, sebelum memakai. keempat dengan variable risiko telunjuk tangan terkena mesin jointer Wajib bagi operator memahami setiap step/ langkah menggunakan mesin yang akan digunakan. Terakhir dengan variable risiko Jari tangan mesin band saw bagi operator memahami setiap step/ langkah menggunakan mesin yang akan digunakan.

Kata Kunci: PT.Ebako Nusantara, RFMEA, Risiko Kritikal, Rekomendasi Pengendalian

ABSTRACT

PT. Ebako Nusantara is a manufacturing company engaged in the production of furniture. To produce a furniture product, the company carries out a process of workmanship that is arranged through various work stations, such as Lumberyard, Rouhtmill, Smoothmill, Panel, Veener, Part Assembly, Part Sanding, Finishing, Packing. From the data on work accidents in the 2015-2017 period, there were 69 accidents. for. Roughmill area is 17, Smoothmill is 21, Lumberyard is 4, Veneer is 6, Assembly is 6, Panel is 9, and Part Assembly / Part Sanding is 5. Therefore the researcher only examines in 2 work areas namely Roughmill and Smoothmill, because from the 7 other areas there were the most accidents in the area. Roughmill and Smoothmill use a variety of machines and various kinds of tools but there are still those that are done manually which are operated by operators who carry out these activities. From the Roughmill & Smoothmill area risk report data, there were 10 risk events from a total of 38 work accident events in the 2015-2017 period. Each of these risk events is a risk variable that will be assessed to find out which risk variables are critical risks

OHS risk becomes a problem that needs to be addressed, in order to minimize the risk of OHS by knowing its critical risks and providing handling actions in dealing with critical risks with the RFMEA method (Risk Faliure Mode And Effect Analysis) because this method is used to find critical risks of each potential risk event pose K3 hazards and can determine actions for these risks. The first RFMEA measures identified risks, assessment of Risk Score (RS) and Risk Priority Number (RPN), critical risk evaluation, and finally Treat the risk.

The results of the research show that the Risk Event of the risk variables is 5 risk events which are included in the critical risk is the order of risk variables for safety devices on the machine does not exist, is too close to the machine, does not wear gloves, fatigue in work, jigs used is not set. and the control recommendations are the first with a variable risk of fingers being hit by the router. The operators must be more vigilant and careful, if there is no security on the machine. It's better not to use it first. Second, with the variable risk of fingers being hit by a planer machine for the operator, it must be ready again, because there should be no hands close to the machine, just push the input. Third with the variable risk of fingers being exposed to a jointer machine is mandatory for operators using PPE. Can not operate, before using. fourth with the risk variable of the index finger exposed by a jointer machine. Mandatory for the operator to understand each step / step of using the machine to be used. Lastly with a variable risk.

Keywords: RFMEA, Critical Risk, Control Recommendations