

ABSTRAK

PT. Obor Prima Plasindo merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur yang peralatan permesinan otomatis yang bersifat tajam, bersuhu panas, dan bertegangan listrik besar, diantaranya yaitu mesin lipat, dan mesin *cutting sealing*. Operator memiliki peranan sebagai kontrol pada saat aktivitas proses produksi. Mesin manufaktur pada area produksi PT. Obor Prima Plasindo dikendalikan operator secara manual, upaya yang dilakukan oleh perusahaan selama ini untuk mengurangi terjadinya risiko kecelakaan kerja hanya memberikan poster bertuliskan dilarang membawa barang yang tidak berhubungan dengan keperluan kerja seperti *handphone* dan makanan pada saat bekerja dan himbauan secara verbal agar menjaga diri masing-masing. Hasil yang didapatkan untuk mengurangi risiko kecelakaan kerja belum terlihat signifikan. Metode HTA (*Hierarchical task analysis*) digunakan untuk melakukan analisa aktivitas kerja pada area produksi PT. Obor Prima Plasindo, Metode IBPR (Identifikasi Bahaya Dan Penilaian Risiko) digunakan untuk melakukan identifikasi bahaya dan penilaian risiko pada aktivitas kerja pada area produksi PT. Obor Prima Plasindo, dan FTA (*Fault Tree Analysis*) digunakan untuk melakukan akar penyebab terjadinya kecelakaan. Hasil penelitian yaitu dilakukan pengendalin risiko pada aktivitas kerja yang memiliki nilai risiko 6 yang masuk dalam kategori medium untuk dilakukan pengendalian risiko berupa pengendalian teknik dengan melakukan perancangan alat bantu berupa manual handlift yang adjustable.

Kata Kunci : *Pengendalian Risiko, Industri Manufaktur, K3 (Keselamatan Dan Kesehatan Kerja), HTA (Hierarchical task analysis), IBPR (Identifikasi Bahaya Dan Penilaian Risiko), FTA (Fault Tree analysis).*

ABSTRACT

PT. Obor Prima Plasindo is a company engaged in manufacturing automatic machining equipment that is sharp, hot, and has a large electric voltage, including folding machines, and cutting sealing machines. The operator has a role as a control during production process activities. Manufacturing machinery in the production area of PT. Obor Prima Plasindo is controlled by the operator manually, the efforts made by the company so far to reduce the risk of work accidents only provide posters that say they are prohibited from carrying items that are not related to work needs such as mobile phones and food while working and verbal appeals to take care of themselves. The results obtained to reduce the risk of work accidents have not been seen significantly. The HTA (Hierarchical task analysis) method is used to analyze work activities in the production area of PT. Obor Prima Plasindo, IBPR Method (Hazard Identification and Risk Assessment) is used to conduct hazard identification and risk assessment in work activities in the production area of PT. Obor Prima Plasindo, and FTA (Fault Tree Analysis) are used to root cause accidents. The results of the study were carried out risk control in work activities that have a risk value of 6 which is included in the medium category for risk control in the form of technical control by designing tools in the form of adjustable manual handlifts.

Keywords : Risk Control, Manufacturing Industry, OSH (Occupational Safety and Health), HTA (Hierarchical task analysis), HIRA (hazard identification and risk assessment), FTA (Fault Tree analysis).