

ABSTRAK

PT. Kertas Trimitra Mandiri (PT.KTM) merupakan perusahaan yang memproduksi kertas samson kraft untuk industri. Dalam memproduksi kertas, PT. KTM menggunakan 3 buah mesin utama produksi yaitu : PM1, PM2, dan PM3. Secara umum proses pembuatan semua jenis produk tersebut sama, hanya yang membedakan adalah komposisi dan ukuran size press. Hasil produksinya nanti merupakan produk setengah jadi yang dipakai sebagai bahan baku untuk diproses menjadi aneka kemasan produk hilir, antara lain; kertas pembungkus makanan berlaminasi, aneka karton box, dan lain – lain.

Kondisi Kesehatan dan keselamatan kerja yang terjadi Pada PT.Kertas Trimitra Mandiri sudah mendapatkan cukup perhatian, akan tetapi implementasinya belum terpenuhi sesuai ketentuan. Berdasarkan kondisi yang telah diamati menjelaskan bahwa penempatan bahan berbahaya yang berpotensi menimbulkan kerugian dan kecelakaan kurang mendapat perhatian. Dilakukan perhitungan statistik kecelakaan kerja untuk mengetahui dampak terhadap jam kerja hilang akibat kasus kecelakaan kerja yang terjadi. Setelah diketahui dampak dari jam kerja hilang dilakukan klasifikasi terhadap sumber bahaya apa saja yang ada dan dapat mengakibatkan kecelakaan kerja.

Untuk dapat mengetahui sumber bahaya yang terdapat di area produksi PT. KTM dilakukan identifikasi dan pengendalian potensi bahaya menggunakan metode HAZOP melalui perangkaian OHS Risk Assesment and Control. Berdasarkan hasil observasi ditemukan 65 potensi bahaya yang kemudian digolongkan menjadi berdasarkan jenis sumbernya sebanyak 6 sumber bahaya. Setelah dilakukan penilaian level risiko, terdapat 1 sumber bahaya yang tergolong “Ekstrim” dan 5 sumber bahaya yang tergolong “Resiko Tinggi”. Hasil penelitian ini memberikan rekomendasi berupa pelatihan K3 tentang penggunaan APD, worksheet penggunaan APD, lembar kontrol penggunaan APD, dan penyelenggaraan safety talk rutin.

Kata Kunci : HAZOP, perangkaian, risk assessment, APD.