

ABSTRAK

Tingginya tingkat kecelakaan kerja di PT.XYZ menyebabkan beberapa proses produksi terganggu. Selain itu, dapat menyebabkan pembengkakan biaya perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk memberikan usulan serta rekomendasi tindakan dan pengendalian risiko proses produksi di PT.XYZ. Hasil dari analisa menggunakan *tools* diagram pareto diketahui bahwa selama periode 2019 – 2021 ada 11 jenis kecelakaan kerja yang terjadi, dan jenis kecelakaan kerja terbanyak adalah luka bakar dengan persentase sebesar 33,33%, tangan / jari sobek sebesar 19,61%, mata iritasi / luka sebesar 17,65% , tergelincir sebesar 7,84%, cedera kepala sebesar 5,88%, tangan terjepit sebesar 5,88%, kaki terkilir sebesar 1,96%, tertimpa plat sebesar 1,96%, terbentur tiang sebesar 1,96%, kaki cedera sebesar 1,96%, dan sakit urat sebesar 1,96%. Sehingga, dapat diketahui bahwa jenis kecelakaan kerja yang paling sering terjadi adalah luka bakar yang terjadi di lini proses produksi aluminium ROD. Besarnya tingkat kecelakaan kerja yang terjadi di PT.XYZ dapat menimbulkan biaya yang tidak terduga yaitu biaya yang timbul akibat kecelakaan kerja. Berdasarkan data yang telah diolah diketahui bahwa PT.XYZ mengeluarkan biaya sebesar Rp. 56.305.904 selama periode 2019-2021 yang diakibatkan karena hilangnya hari kerja karyawan yang kecelakaan kerja, dan mengeluarkan biaya yang timbul akibat kecelakaan kerja luka bakar sebesar Rp. 36.005.671. Melalui metode *Cause and Effect Analysis* didapatkan faktor – faktor penyebab dominan permasalahan kecelakaan kerja luka bakar ini terjadi yaitu manusia, mesin, lingkungan, material dan metode. Setelah dilakukan pengendalian risiko maka hal yang dapat dilakukan PT.XYZ adalah dengan menggunakan hirarki APD (Alat Pelindung Diri) yaitu dengan memakai APD lengkap sesuai prosedur dan sosialisasi terkait APD dan K3 kepada karyawan. Lalu hirarki Administrasi yaitu memastikan tidak ada trouble mesin dengan melakukan pengecekan atau preventive maintenance selain itu dengan membuat SOP terkait jam istirahat dengan mengadakan pertukaran istirahat dan yang terakhir adalah hirarki Rekayasa *Engineering* yaitu dengan pembuatan cerobong asap dan penambahan ventilasi agar asap yang dihasilkan dapat dibuang keluar sehingga udara menjadi lebih baik dan dapat terhindar penyakit akibat kerj (PAK).

Kata Kunci : Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), kecelakaan kerja, Pareto chart, *Cause and Effect Diagram*, Pengendalian Risiko.