

ABSTRAK

Line Yamaha model T90 merupakan stasiun kerja baru yang akan beroperasi untuk produksi *CVT Component* dan *Assy CVT*. pada stasiun kerja ini memiliki langkah pekerjaan yang berbeda-beda dengan potensi bahaya yang belum teridentifikasi. Pada tahun 2019-2020 masih terdapat kecelakaan kerja yang cukup banyak di PT. Exedy Manufacturing Indonesia, untuk mewujudkan tujuan perusahaan akan *zero accident* di tahun 2021, maka perlu adanya identifikasi bahaya dan risiko pada *Line* Yamaha model T90 ini. Penelitian ini dilakukan menggunakan metode HIRARC dengan tahapan penelitian yaitu identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko. Dari penelitian ini didapatkan hasil 17 potensi bahaya, dengan risiko bahaya tertinggi terdapat pada proses *Supply greas* dan *leak tester*, pernyataan 38 dengan risiko tangan terkontaminasi oli dan nilai risiko 6,56 pada kategori risiko *medium*. Sebaliknya risiko terendah terdapat pada proses mesin *Projection Welding*, pernyataan 15 dengan risiko bahaya percikan api dan nilai risiko 2,34 pada kategori risiko *low*. Pengendalian yang harus dilakukan untuk memperkecil nilai risiko pada *line* yamaha model T90 yakni pengendalian secara *Engineering Control*, *Administrative Control* dan *Personal Protective Equipment (PPE)*.

Kata Kunci: Risiko, Keselamatan dan Kesehatan Kerja, *Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)*.

ABSTRACT

The Yamaha line model T90 is a new work station that will operate for the production of CVT Components and CVT Assys. at this work station has different work steps with potential hazards that have not been identified. In 2019-2020 there are still quite a lot of work accidents at PT. Exedy Manufacturing Indonesia, to realize the company's goal of zero accidents in 2021, it is necessary to identify hazards and risks in the Yamaha T90 line model. This research was conducted using the HIRARC method with the stages of research namely hazard identification, risk assessment and risk control. From this study, 17 potential hazards were obtained, with the highest risk of hazard being in the Greas Supply and leak tester process, 38 statements with the risk of oil contaminated hands and a risk value of 6.56 in the medium risk category. On the other hand, the lowest risk is in the Projection Welding machine process, statement 15 with the risk of a spark hazard and a risk value of 2.34 in the low risk category. Controls that must be carried out to minimize the risk value on the T90 model yamaha line are Engineering Control, Administrative Control and Personal Protective Equipment (PPE) controls.

Keywords: Risk, Occupational Safety and Health, Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control (HIRARC).