

## **ABSTRAK**

Ihya Noor Aryansyah (33418224)

### **“MEMPELAJARI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3) PADA PT. KATSUSHIRO INDONESIA”**

Kata Kunci: (PT. Katsushiro Indonesia, Proses Produksi, Keselamatan dan Kesehatan Kerja)

(xiii + 63 + Lampiran)

Pada perkembangan jaman, perusahaan manufaktur di Indonesia saat ini cukup berkembang. Perusahaan manufaktur pada umumnya merupakan kegiatan yang banyak mengandung unsur bahaya. Situasi dalam lokasi proyek mencerminkan karakter yang keras dan kegiatannya terlihat sangat kompleks serta sulit dilaksanakan sehingga dibutuhkan stamina yang prima dari pekerja yang melaksanakan. Oleh karena itu, keselamatan kerja merupakan aspek yang harus dibenahi setiap saat karena seperti kita ketahui, masalah keselamatan kerja merupakan masalah yang sangat kompleks yang mencakup permasalahan. PT Katsushiro Indonesia adalah perusahaan industri manufaktur yang didirikan pada tanggal 25 April 1995 dan mampu menghasilkan produk berkualitas tinggi yaitu plat baja untuk komponen alat berat, pekerjaan sipil dan manufaktur. Pentingnya penerapan K3 dalam perusahaan manufaktur dengan tujuan untuk meminimalisir kecelakaan dan setiap tenaga kerja berhak untuk mendapatkan jaminan keselamatan dan kesehatan kerja.

Proses produksi komponen *arm* pada PT Katsushiro Indonesia, yaitu dimulai dari menyiapkan plat lembaran pada penyimpanan bahan baku. Kemudian memindahkan plat lembaran ke area *cutting* untuk proses pemotongan plat lembaran. Kemudian pemeriksaan pemotongan S/F (*semi finish*), jika terjadi *Not Good* maka S/F secara langsung di *repaint* dan jika *Good* maka dilanjutkan ke proses selanjutnya. Kemudian S/F dibawa menuju proses *champering* untuk pembentukan *arm* bagian samping yang bentuknya miring. Kemudian menuju proses *machining* untuk pembuatan lubang pada *arm* bagian samping. Kemudian menuju proses *bending* untuk pembengkokan *arm* bagian atas. Kemudian S/F *arm* dibawa menuju proses fabrikasi yaitu *welding* untuk pengelasan S/F *arm* menjadi komponen *arm*. Kemudian menuju *shot blasting* untuk pembersihan komponen *arm*. Kemudian menuju *painting* untuk pengecatan komponen *arm*. Kemudian proses pemeriksaan akhir komponen *arm* sudah sesuai standar permintaan konsumen. Kemudian komponen *arm* dipindahkan dari tempat komponen barang jadi menuju truk menggunakan *forklift* untuk melakukan pengiriman kepada konsumen. PT Katsushiro Indonesia telah melakukan penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3), SMK3 sebagai acuan perusahaan dalam mengendalikan resiko dan meningkatkan kinerja keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Pengendalian K3 pada PT Katsushiro Indonesia adalah berupa safety patrol untuk memastikan peralatan yang digunakan dan kondisi lingkungan kerja dalam keadaan aman, serta penggunaan alat pelindung diri. Perusahaan dilengkapi alat pemadam api berupa APAR dan hydrant, serta perlengkapan lainnya P3K, tandu dan poliklinik. Perusahaan juga melakukan identifikasi bahaya untuk upaya pencegahan kecelakaan kerja.

## **DAFTAR PUSTAKA (2009-2020)**