

ABSTRAK

Commanditaire Vennootschap (CV) Harto merupakan perusahaan yang bergerak pada pembuatan kerangka furniture dengan pembuatan produk berdasarkan pesanan (*Make to Order*). Dalam pengerjaan produk pesanan, perusahaan ini memiliki target waktu produksi sesuai kesepakatan dengan pembeli. Proses produksi pada perusahaan ini dimulai dari pemotongan bahan baku, pembentukan detail, pemotongan bagian yang kecil, dan pengelasan. Tingkat kebisingan yang ditimbulkan oleh mesin atau proses yang dilakukan berkisar antara 89 dB sampai 111 dB dengan lama paparan selama 8 jam, sehingga mengakibatkan keterlambatan waktu produksi. Peningkatan kinerja karyawan dapat diukur dengan perubahan waktu dan jumlah produksi sebelum dengan sesudah perbaikan sehingga memenuhi target yang telah ditentukan.

Perbaikan penurunan tingkat kebisingan menggunakan 5 langkah pengendalian risiko dalam *Hierarchy of Control* dengan urutan langkah yaitu eliminasi, substitusi, rekayasa teknik, kontrol administratif, dan alat pelindung diri. Kinerja karyawan diukur dengan perubahan waktu dan jumlah produksi sebelum dengan sesudah perbaikan.

Implementasi yang dilakukan dalam penelitian ini merupakan penerapan dari usulan pada tahap kontrol administratif dan Alat Pelindung Diri (APD). Penerapan usulan yang dilakukan seperti penggunaan waktu *break*, pembaruan Standar Operasional Prosedur (SOP) produksi, pemasangan poster bahaya kebisingan, dan penggunaan *earplug/ earmuff* dengan tata cara yang benar. Penerapan usulan-usulan pengendalian risiko lingkungan kerja kebisingan yang dilakukan perusahaan dapat memenuhi target waktu produksi yang telah ditentukan dimana total durasi pembuatan produk kerangka meja sebelum penerapan usulan terselesaikan selama 35 hari, setelah adanya pengendalian risiko lingkungan kerja kebisingan proses produksi kerangka meja terselesaikan dalam 30 hari.

Kata kunci : Lingkungan Kerja, Kebisingan, *Hierarchy of Control*

ABSTRACT

Commanditaire Vennootschap (CV) Harto is a company that operates in the manufacture of furniture frames by making products based on orders (Make to Order). In working on ordered products, this company has a target production time according to agreement with the customer. The production process at this company starts from cutting raw materials, forming details, cutting small parts, and welding. The noise level generated by the machines or processes carried out ranges from 89 dB to 111 dB with an exposure time of 8 hours, resulting in delays in production time. The increase in employee performance can be measured by changes in the time and quantity of production before and after the period of improvement so as to achieve the targets can achieved.

Improvements to reduce noise levels use 5 risk control steps in the Hierarchy of Control with a sequence of steps, namely elimination, substitution, engineering, administrative control, and personal protective equipment. Employee performance is measured by changes in time and production quantities before and after repair.

The implementation carried out in this research is the implementation of proposals at the administrative control and Personal Protective Equipment (PPE) stages. Implementation of proposals includes the use of rest time, maintenance of production Standard Operating Procedures (SOP), installation of posters regarding the danger of interference, and use of earplugs/earmuffs in the correct manner. The company's implementation of the proposals for controlling the risks of working environment disruptions by the company can meet the predetermined production time targets duration of making table frame products before implementing the proposals is completed for 35 days, after controlling the risks of work environment disruptions to the production process of table frames is completed in 30 days

Keywords : *Work Environment, Noise, Hierarchy of Control*