

---

# Journal Of Industrial Engineering And Technology (Jointech) UNIVERSITAS MURIA KUDUS

Journal homepage :  
<http://journal.UMK.ac.id/index.php/jointech>

---

## ANALISIS POTENSI BAHAYA MENGGUNAKAN METODE CHECKLIST SEBAGAI UPAYA PENCEGAHAN KECELAKAAN KERJA CV. SURYA AGRITAMA INDONESIA

Zainal Abidin<sup>1</sup>, Akh. Sokhibi<sup>2</sup>

<sup>1,2</sup> Prodi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muria Kudus, Gondangmanis, Kec. Bae, Kabupaten Kudus, 59327, Indonesia

---

### INFO ARTIKEL

Article history :

Received :

Accepted :

---

### Kata Kunci:

K3

Potensi bahaya

Checklist

---

### ABSTRAK

*A work accident is an event that humans do not want to experience. Accidents are a big problem for the survival of the company because they can cause substantial material losses as well as fatalities and occupational diseases. Efforts to improve occupational safety and health in every industry are a way to avoid these occupational accidents. CV Surya Agritama Indonesia is a manufacturing company that manufactures product namely rubber rolls, As a rubber rolls manufacturing company, CV. Surya Agritama whose every work process cannot be separated from potential dangers. This study aims to determine the risk of work accidents in CV. Surya Agritama Indonesia, the method used to complete this research is the checklist method by collecting data by means of interviews and observations The results of the study show that there are 2 fields that result in fatal work accidents, namely the production and B3 fields, the risk value involved in extreme risk is 60% with 30% production machines and 30% B3 materials, 22% high risk with the work environment, 11% medium risk with Workers, and 7% low risk with security.*

---

### PENDAHULUAN

Kecelakaan kerja merupakan suatu kejadian yang tidak ingin dialami oleh manusia. Kecelakaan menjadi masalah besar bagi kelangsungan perusahaan karena dapat menimbulkan kerugian materi yang cukup besar dan juga korban jiwa serta penyakit akibat kerja. Kehilangan sumber daya manusia merupakan kerugian yang sangat besar karena manusia adalah satu-satunya sumber daya yang tidak dapat digantikan oleh teknologi apapun.

Upaya peningkatan keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap industri merupakan cara untuk menghindari kecelakaan kerja tersebut. Kesadaran pekerja dan pimpinan perusahaan akan pentingnya pencegahan kecelakaan secara dini untuk mengantisipasi terjadinya kasus-kasus kecelakaan masih kurang. Penerapan keselamatan dan kesehatan kerja juga masih rendah, dapat

dikatakan juga kurang maksimal. Menteri Ketenagakerjaan Ida Fauziyah mengatakan, berdasarkan data BPJS Ketenagakerjaan kasus kecelakaan kerja mengalami peningkatan, dari sebelumnya 114.000 kasus kecelakaan pada 2019, menjadi 177.000 kasus kecelakaan kerja pada 2020.

**Tabel 1.** Data kecelakaan kerja

Tahun	Jumlah Kecelakaan
2019	144.000
2020	177.000

Sumber : [www.bpjsketenagakerjaan.go.id](http://www.bpjsketenagakerjaan.go.id)

CV. Surya Agritama Indonesia beralamat di Jl. Lingkar Kudus-Pati KM 25 Kudus, Kecamatan Mejobo, Kabupaten Kudus. CV. Surya Agritama Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur pembuatan rubber roll dengan produk utamanya adalah “*GRAND MASTER*”.

Sebagai perusahaan manufaktur pembuatan rubber roll, CV. Surya Agritama yang setiap proses kerjanya tidak lepas dari potensi bahaya, seperti tergelincir di lantai produksi, nafas yang terganggu akibat bahan debu. CV. Surya Agritama juga belum mengimplementasikan analisis potensi bahaya dengan baik, sehingga kecelakaan yang bisa dihindari malah terjadi. Hal ini tidak sesuai dengan UU No 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja dan UU No 23 Tahun 1992 tentang Kesehatan.

#### METODOLOGI PENELITIAN

Pada penelitian ini, metode yang digunakan adalah metode *checklist*. Pengumpulan data dilakukan dengan teknik Kualitatif dimana wawancara secara tatap muka dan observasi di tempat penelitian. Penelitian ini bertempat di CV. Surya Agritama Indonesia beralamat di Jl. Lingkar Kudus-Pati KM 25 Kudus, Kecamatan Mejobo, Kabupaten Kudus. Objek yang diteliti adalah proses kerja yang terjadi di CV. Surya Agritama Indonesia, dengan tahapan penelitian sebagai berikut :



**Gambar 1.** Tahapan Penelitian

1. Mulai.
2. Mengumpulkan materi-materi yang berkaitan dengan penelitian, bisa dari buku atau jurnal yang bersangkutan dengan K3 yang menggunakan metode *checklist*
3. Melakukan pengamatan pada proses produksi, Pengamatan dilakukan terhadap resiko kecelakaan kerja yang dapat terjadi pada saat proses produksi dilakukan.
4. Melakukan pengumpulan data yang dibutuhkan dalam proses penelitian, data yang di kumpulkan berupa data pengecekan mesin, dan data kecelakaan kerja yang sering terjadi di lantai produksi.
5. Melakukan pengolahan data dengan menggunakan metode *Checklist*, data Dalam penelitian ini penulis menggunakan sumber data yang meliputi data primer dan sekunder.
6. Melakukan analisis dari pengolahan data yang dilakukan sebelumnya, analisis dibuat dengan memperhatikan hasil pengolahan data yang sudah didapat.
7. Menentukan kesimpulan dan memberikan saran baik bagi peneliti, karyawan maupun perusahaan/ instansi.
8. Selesai.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

Berikut hasil penelitian metode *Checklist* yang bertempat di CV. Surya Agritama Indonesia. Data yang dikumpulkan berupa data uraian kegiatan k3 yang akan di buat *checklist*, dengan data sebagai berikut :

**Tabel 2.** Uraian kegiatan k3

No	Informasi data yang akan di <i>checklist</i>
1	<b>Keamanan</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Terdapat system alarm keamanan dan berfungsi dengan baik</li><li>• Tersedia alat komunikasi darurat (Interkom)</li><li>• Tersedia lemari, loker atau laci yang aman bagi pegawai untuk menyimpan barang-barang pribadi dengan aman</li><li>• Peralatan berharga (PC, Genset, dll) sesuai dengan daftar inventaris, tidak ada yang hilang</li><li>• Pengingat SMK 3 di lokasi perusahaan lewat spanduk, <i>safety morning talk</i>, dll.</li></ul>
2	<b>Lingkungan Kerja</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lantai bersih dari ceceran oli atau tumpahan lainnya</li><li>• Jalur untuk jalan bebas dari halangan / benda-benda</li><li>• Penempatan barang sesuai dengan lokasi yang telah ditentukan</li><li>• Tempat kerja memiliki penerangan yang memadai</li><li>• Tempat kerja memiliki ventilasi udara yang memadai</li><li>• Tempat kerja telah disediakan APAR</li><li>• APAR terletak pada tempat yang mudah dicapai dan tidak terhalang</li><li>• APAR yang terpasang telah diperiksa</li></ul>
3	<b>Mesin Produksi</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Alat pengaman mesin / peralatan terpasang pada tempatnya</li><li>• Mesin / peralatan dalam kondisi baik dan telah diperiksa sebelum dioperasikan</li><li>• Kondisi sekitar mesin / peralatan bersih dari ceceran oli / cairan lain</li><li>• Mesin / peralatan yang dalam perbaikan diberi penandaan ( <i>Tag Out</i>) yang jelas</li></ul>

---

- Tombol darurat tersedia dan berfungsi dengan baik
- Instruksi pengoperasian mesin / peralatan ada / terpasang

---

4 **Material B3**

- Wadah penyimpanan bahan dalam kondisi baik (tidak bocor/rusak)
- Wadah penyimpanan bahan memiliki label yang jelas
- Tempat penyimpanan bahan bersih dan aman
- MSDS tersedia di ruang penyimpanan bahan
- APD dan kotak P3K disediakan dalam ruang penyimpanan
- Seluruh pekerja diajarkan mengenai penggunaan bahan-bahan berbahaya dengan benar dan dilengkapi dengan APD yang diperlukan

---

5 **Pekerja**

- Pekerja menggunakan APD yang dipersyaratkan
- Pekerjaan dilakukan sesuai dengan cara / metode kerja yang telah ditetapkan
- Menggunakan peralatan kerja dengan benar
- Mengoperasikan mesin sesuai dengan persyaratan teknis
- Adanya rambu-rambu peringatan yang jelas
- Pekerja telah mendapat pelatihan sesuai tugasnya
- Pekerja bekerja dengan serius / tidak bercanda

---

Dari data diatas maka, pengolahan data akan dibuat menggunakan metode *checklist* sebagai berikut :

**Tabel 3.** *Checklist* inspeksi K3L

No	Uraian	Ya	Tidak	Temuan	Rekomendasi
<b>Keamanan</b>					
1	Terdapat system alarm keamanan dan berfungsi dengan baik	V		Di perusahaan system alarm keamanan berfungsi dengan baik	Administrasi : perawatan alarm secara berkala
2	Tersedia alat komunikasi darurat (Interkom)	V		Perusahaan sudah membekali security dengan intercom	Administrasi : Mengecek intercom secara berkala
3	Tersedia lemari, loker atau laci yang aman bagi pegawai untuk menyimpan barang-barang pribadi dengan aman	V		Terdapat lemari, loker atau laci yang aman untuk pegawai	Subtitusi : mengganti lemari yang sudah agak kusam Administrasi : Pengecekan kelayakan lemari, loker atau laci secara berkala
4	Peralatan berharga (PC, Genset, dll) sesuai dengan daftar inventaris, tidak ada yang hilang	V		Terdapat daftar inventaris untuk setiap barang dan keamanannya terjaga	Subtitusi : penggantian peralatan yang sudah tidak berfungsi Administrasi : pemeriksaan dan pendataan secara berkala
5	Pengingat SMK 3 di lokasi perusahaan lewat spanduk, <i>safety morning talk</i> , dll.	V		Terdapat spanduk <i>safety morning talk</i> , dll.	Subtitusi : Menambah spanduk, <i>safety morning talk</i> , dll. Administrasi : Pemasangan spanduk anti narkoba,

				<p>memberian edukasi bahaya narkoba melalui safety morning talk, pelaksanaan sidak secara berkala pada area proyek, pemberian sanksi jika terdapat pelanggaran</p>
<b>Lingkungan Kerja</b>				
1	Lantai bersih dari ceceran oli atau tumpahan lainnya	V	Lantai bersih dari ceceran oli atau tumpahan. Namun terdapat beberapa sampah	Engineering control : penyediaan wadah/ penampung khusus untuk ceceran oli atau tumpahan, penyediaan bahan atau kain penyerap ceceran oli/ tumpahan Administrasi : pembersihan lantai secara berkala APD : penggunaan safety shoes atau sepatu anti slip
2	Jalur untuk jalan bebas dari halangan / benda-benda	V	Jalur untuk jalan bebas dari halangan tetapi masih ada beberapa sampah yang terlihat	Administrasi : pemberian petunjuk yang jelas untuk larangan penempatan benda sembarangan di jalur pejalan kaki/ alat berat, pemberian safety line atau garis pembatas pada jalur, tersedia lay out untuk penempatan barang-barang
3	Penempatan barang sesuai dengan lokasi yang telah ditentukan	V	Masih banyak barang-barang yang berserakan dan tidak sesuai dengan penempatannya	Administrasi : Adanya layout/ tempat untuk penempatan setiap barang, adanya petunjuk/ arahan penempatan barang yang tepat.
4	Tempat kerja memiliki penerangan yang memadai	V	Tempat kerja memiliki pencahayaan yang memadai, namun beberapa tempat seperti Gudang masih kurang terang	Substitusi : Menambah pencahayaan pada area Gudang Administrasi : pengecekan pencahayaan pada setiap <i>job station</i>
5	Tempat kerja memiliki ventilasi udara yang memadai	V	Tempat kerja sudah memiliki ventilasi udara yang memadai, tapi di area mesin bubut masih terasa agak sumpek dan juga agak panas dan juga area mesin knider masih banyak debu yang berterbangan	Engineering : penambahan kipas angin di area bubut dan pemberian air/ penyemprotan air pada area kerja APD: Penyediaan masker untuk pekerja yang bekerja pada area proyek yang berdebu
6	Tempat kerja telah disediakan APAR	V	Telah tersedia APAR namun hanya tersedia pada satu titik Direksi Keet yang letaknya jauh	Administrasi : Pemeriksaan dan pengecekan APAR secara berkala, penyediaan APAR pada wilayah kerja

					setiap 15m, pelatihan edukasi training penggunaan APAR
7	APAR terletak pada tempat yang mudah dicapai dan tidak terhalang	V	APAR terletak di tempat yang jauh sehingga sulit dijangkau	Administrasi :	APAR disediakan pada setiap area kerja dengan rentan jarak 15m, ketinggian APAR dari lantai 125cm
8	APAR yang terpasang telah diperiksa	V	APAR sudah diperiksa oleh pihak yang memberikan ijin, setiap satu bulan APAR akan diperiksa kelayakannya	Administrasi :	Pemeriksaan APAR secara berkala, yaitu 6 bulan sekali
<b>Mesin Produksi</b>					
1	Alat pengaman mesin / peralatan terpasang pada tempatnya	V	Terdapat alat pengaman mesin dan terpasang, namun ada juga yang tidak	Engineering control :	pemberian alat pengaman pada mesin peralatan
2	Mesin / peralatan dalam kondisi baik dan telah diperiksa sebelum dioperasikan	V	Mesin/ peralatan dalam kondisi baik dan diperiksa sebelum dioperasikan	Substitusi :	penggantian mesin/ peralatan yang sudah rusak dengan mesin/peralatan yang baru Administrasi : pengecekan dan perawatan mesin/ peralatan secara berkala
3	Kondisi sekitar mesin / peralatan bersih dari ceceran oli / cairan lain	V	Tidak terdapat ceceran oli di sekitar mesin	Administrasi :	pembersihan kondisi sekitar mesin/peralatan secara berkala
4	Mesin / peralatan yang dalam perbaikan diberi penandaan ( <i>Tag Out</i> ) yang jelas	V	Mesin yang rusak atau tidak beroperasi sudah diberi tandan namun mesin dibiarkan kotor dan memakan waktu lama untuk perbaikan	Administrasi :	pembersihan mesin yang tidak beroperasi atau sedang dalam perbaikan
5	Tombol darurat tersedia dan berfungsi dengan baik	V	Tersedia tombol darurat namun hanya tersedia di kantor saja	Substitusi :	penggantian tombol darurat yang tidak berfungsi dengan yang baru Administrasi : tombol darurat diletakkan pada tempat yang strategis/ mudah dijangkau dan tempat yang mempunyai potensi bahaya tinggi.
6	Instruksi pengoperasian mesin / peralatan ada / terpasang	V	Instruksi pengoperasian terpasang pada mesin	Administrasi :	SOP terpasang/ terdapat pada setiap mesin/ peralatan
<b>Material B3</b>					
1	Wadah penyimpanan bahan dalam kondisi baik	V	Wadah penyimpanan dalam kondisi baik, namun beberapa ada juga yang sedikit rusak	Eliminasi :	menghilangkan wadah yang rusak Substitusi : mengganti wadah yang kondisinya (tidak bocor/ rusak) Engineering control : menggunakan wadah yang

				terbuat dari bahan yang tidak mudah bocor/rusak
				Administrasi : Pengecekan wadah penyimpanan B3 lebih ditingkatkan agar tidak terjadi kerusakan atau kebocoran
2	Wadah penyimpanan bahan memiliki label yang jelas	V	Wadah penyimpanan dilengkapi dengan label yang sesuai dan jelas	Substitusi : penggantian label dengan yang lebih jelas Engineering control : label yang digunakan pada wadah penyimpanan sebaiknya menggunakan warna mencolok/ terang agar menarik perhatian sehingga pengguna otomatis akan membaca label terlebih dahulu dan wadah terbuat dari bahan yang tidak mudah rusak. Administrasi : melakukan pengecekan pada label secara berkala
3	Tempat penyimpanan bahan bersih dan aman	V	Tempat penyimpanan bahan bersih dan aman	Administrasi : melakukan pengecekan pada tempat penyimpanan bahan secara berkala
4	MSDS tersedia di ruang penyimpanan bahan	V	MSDS sudah tersedia di ruang penyimpanan bahan	Administrasi : memperbarui data MSDS secara berkala
5	APD dan kotak P3K disediakan dalam ruang penyimpanan	V	APD dan kotak P3K diletakan di ruang penyimpanan direksi keet yang jauh dari lokasi kerja	Substitusi : Mengganti APD dan peralatan P3K yang sudah tidak layak dengan yang baru Administrasi : Sebaiknya APD dan kotak P3K diletakan tidak jauh dari lokasi kerja
6	Seluruh pekerja diajarkan mengenai penggunaan bahan-bahan berbahaya dengan benar dan dilengkapi dengan APD yang diperlukan	V	Beberapa pekerja masih ada yang belum paham atau sadar mengenai penggunaan bahan bahan berbahaya dengan benar	Administrasi : Sebaiknya pekerja yang masih belum paham atau sadar diberi penyuluhan atau pengajaran setiap briefing saat akan mulai kerja
<b>Pekerja</b>				
1	Pekerja menggunakan APD yang dipersyaratkan	V	Kebanyakan pekerja sudah menggunakan APD namun kadang ada beberapa pekerja yang tidak menggunakan APD dengan baik	Adminisrasi : Pemberian peringatan secara langsung kepada pekerja yang tidak menggunakan APD dengan baik dan training cara penggunaan APD dengan baik dan benar kepada

2	Pekerjaan dilakukan sesuai dengan cara / metode kerja yang telah ditetapkan	V	Pekerja melakukan pekerjaan dengan baik sesuai metode	Administrasi : pemberian SOP yang jelas dan instruksi/arahan kerja
3	Menggunakan peralatan kerja dengan benar	V	Pekerja menggunakan peralatan dengan baik sesuai fungsinya	Administrasi : pemberian SOP/ instruksi mengenai cara penggunaan peralatan kerja dengan baik dan benar
4	Mengoperasikan mesin sesuai dengan persyaratan teknis	V	Operator mesin sudah memiliki izin dan sudah diberikan briefing sebelum pengoperasian mesin	Administrasi : pemberian SOP/ instruksi mengenai cara pengoperasian mesin dengan baik dan benar
5	Adanya rambu-rambu peringatan yang jelas	V	Rambu –rambu peringatan telah terpasang dengan jelas namun terdapat beberapa rambu yang rusak	Substitusi : mengganti rambu-rambu yang sudah rusak/ tidak layak dengan rambu-rambu yang lebih baik/ layak Engineering control : penyediaan rambu-rambu yang jelas, warnanya mencolok, dan menarik perhatian, serta terbuat dari bahan yang tahan lama Administrasi : Pengecekan kondisi rambu-rambu secara berkala
6	Pekerja telah mendapat pelatihan sesuai tugasnya	V	Terdapat pelatihan bagi pekerja baru	Administrasi : Pemberian pelatihan kerja secara rutin
7	Pekerja bekerja dengan serius / tidak bercanda	V	Masih terdapat beberapa pekerja yang bercanda dan tidak serius bekerja	Administrasi : sebaiknya diberikan peringatan secara langsung bagi pekerja yang bercanda dan memberikan himbauan kepada seluruh pekerja jika bekerja tidak serius.

### Identifikasi Bahaya

Identifikasi bahaya merupakan upaya sistematis yang dilakukan untuk mengetahui potensi bahaya dalam aktivitas pekerjaan.

**Tabel 4.** Identifikasi Bahaya

No	Bidang	Identifikasi	Resiko bila dilupakan
1	Keamanan	Terkait atas system keamanan perusahaan	Terjadi kemalingan, tidak ada kesadaran akan smk 3 dari pekerja
2	Lingkuang Kerja	Kenyamanan saat bekerja dan saat terjadi hal yang tidak diinginkan	Tempat kerja kotor, APAR tidak dipasang dan di cek, tempata kerja tidak rapi, tempat kerja akan gelap

3	Mesin Produksi	Bidang yang reiko kecelakaan kerja paling tinggi dari 5 bidang dan memiliki peran krusial	Maintenance mesin dilupakan, mesin kotor, jika tidak sesuai prosedur mesin akan bahaya, keamanan di mesin yang utama jika tidak akan terjadi hal yang tidak diinginkan
4	Material B3	Bidang yang bersentuhan atau berintraksi langsung dengan bahan kima berbahaya	Pengaman diri sendiri dilupakan saat masuk ke gudang B3, pengambilan material B3 tidak dilakukan sesuai prosedur yang ada
5	Pekerja	Kedisiplinan dan keseriusan pekerja	Pekerja tidak serius saat bekerja, pekerja tidak melengkapi keamanan diri sendiri saat bekerja

### **Risk Assessment**

Penilaian resiko mempunyai tujuan untuk mengidentifikasi nilai potensi resiko (*risk level*) kecelakaan kerja. Penentuan tingkat resiko ini berdasarkan dari kemungkinan kejadian (*likelihood*) dan keprahan yang dapat ditimbulkan (*severity*).

**Tabel 5** Penilaian Resiko

No	Bidang	Identifikasi	Resiko bila dilupakan	L	C	S	Risk Level
1	Keamanan	Terkait atas system keamanan perusahaan	Terjadi kemalingan, tidak ada kesadaran akan smk 3 dari pekerja	2	2	4	Low
2	Lingkuang Kerja	Kenyamanan saat bekerja dan saat terjadi hal yang tidak diinginkan	Tempat kerja kotor, APAR tidak dipasang dan di cek, tempata kerja tidak rapi, tempat kerja akan gelap	4	3	12	High
3	Mesin Produksi	Bidang yang reiko kecelakaan kerja paling tinggi dari 5 bidang dan memiliki peran krusial	Maintenance mesin dilupakan, mesin kotor, jika tidak sesuai prosedur mesin akan bahaya, keamanan di mesin yang utama jika tidak akan terjadi hal yang tidak diinginkan	4	4	16	Ekstrim
4	Material B3	Bidang yang bersentuhan atau berintraksi langsung dengan bahan kima berbahaya	Pengaman diri sendiri dilupakan saat masuk ke gudang B3, pengambilan material B3 tidak dilakukan sesuai prosedur yang ada	4	4	16	Ekstrim
5	Pekerja	Kedisiplinan dan keseriusan pekerja	Pekerja tidak serius saat bekerja, pekerja tidak melengkapi	3	2	6	Medium

keamanan diri  
sendiri saat bekerja

Berikut merupakan presentase tingkat risiko kecelakaan yang dapat terjadi yang digambarkan dalam bentuk *diagram pie*



**Gambar 2.** Diagram Pie hasil penilain resiko

Dari *diagram pie* diatas maka Terdapat 2 bidang yang mengakibatkan kecelakaan kerja yang berkibat fatal, yaitu bidang produksi dan B3, Nilai resiko yang terapat pada resiko ekstrim sebanyak 60% dengan Mesin produksi 30% dan Material B3 30%, resiko high 22% dengan Lingkungan kerja, resiko medium 11% dengan Pekerja, dan yang treakir ada resiko low sebanyak 7% dengan keamanan.

**Risk Control**

Pengendalian risiko (risk control) dilakukan terhadap seluruh bahaya yang ditemukan dalam proses identifikasi bahaya dan mempertimbangkan peringkat risiko untuk menentukan prioritas dan cara pengendaliannya.

**Tabel 5.** Risk Control

No	Bidang	Identifikasi	Resiko bila dilupakan	L	C	S	Risk Level	Risk Control
1	Keamanan	Terkait atas system keamanan perusahaan	Terjadi kemalingan, tidak ada kesadaran akan smk 3 dari pekerja	2	2	4	Low	Memodifikasi keamanan perusahaan sesuai perkembangan zaman, mengingatkan pentingnya k3 melalui media poster, baner, atau secara teguran

2	Lingkup Kerja	Kenyamanan saat bekerja dan saat terjadi hal yang tidak diinginkan	Tempat kerja kotor, APAR tidak dipasang dan di cek, tempat kerja tidak rapi.	4	3	12	High	Mengevaluasi tempat kerja yang nyaman dan bersih, dibuatkan jadwal pengecekan APAR yang harus di cek setiap hari
3	Mesin Produksi	Bidang yang reiko kecelakaan kerja paling tinggi dari 5 bidang dan memiliki peran krusial	Maintenance mesin dilupakan, mesin kotor, jika tidak sesuai prosedur mesin akan bahaya, keamanan di mesin yang utama jika tidak akan terjadi hal yang tidak diinginkan	4	4	16	Ekstrim	Dibuatkan jadwal untuk <i>maintenance</i> mesin, SOP mesin harus diterapkan, SOP cara menggunakan APD yang benar
4	Material B3	Bidang yang bersentuhan atau berintraksi langsung dengan bahan kima berbahaya	Pengaman diri sendiri dilupakan saat masuk ke gudang B3, pengambilan material B3 tidak dilakukan sesuai prosedur yang ada	4	4	16	Ekstrim	Pintu masuk gudang B3 diberi peringatan untuk menggunakan APD yang sesuai SOP dan juga pengambilan material dari gudang harus sesuai SOP juga
5	Pekerja	Kedisiplinan dan keseriusan pekerja	Pekerja tidak serius saat bekerja, pekerja tidak melengkapi keamanan diri sendiri saat bekerja	3	2	6	Medium	Pengingat akan pentingnya melengkapi APD, pekerja yang kurang serius bisa dingatkan melalui teguran atau berupa sanksi

## KESIMPULAN

Identifikasi bahaya dengan hasil 2 bidang yang mengakibatkan kecelakaan kerja yang berakibat fatal, yaitu bidang produksi dan B3, Nilai resiko yang terapat pada resiko ekstrim sebanyak 60% dengan Mesin produksi 30% dan Material B3 30%, resiko high 22% dengan

Lingkuan kerja, resiko medium 11% dengan Pekerja, dan yang treakir ada resiko low sebanyak 7% dengan keamanan.

#### DAFTAR PUSTAKA

- Desrianty, A., Prassetiyo, H., & Ginanjar, G. (2012). *Prosiding Seminar Nasional Teknoin 2012 ISBN No . 978-979-96964-3-9 Rancangan Sistem Keselamatan Kerja Berdasarkan Metode SWIFT ( The Structured What-If Analysis ) ( Studi Kasus di Stasiun Kerja Belt Grinding Unit PRASKA PT . PINDAD Persero Bandung ) Bida.* 978, 11–17.
- Ernawati, O. D. (2017). Inspeksi K3 Terhadap Potensi Bahaya Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang. *Sebelas Maret*, 8(1), 71.
- Ghina, Y. M. S., Riantini, R., & Widodo, H. A. (2018). Analisis Bahaya Listrik Menggunakan Metode What If / Checklist Analysis. *Proceeding 2nd Conference On Safety Engineering*, 2(2581), 749–754.
- Ismara, K. I., Slamet, Hargiyarto, P., Slolikhin, M., Yuniarti, N., Sugiyono, L, B., Khayati, E. Z., Jatmiko, R. D., Fatah, A., Wulandari, B., Hidayat, N., & Wahyuni, I. (2014). Buku Ajar Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3). *Universitas Negeri Yogyakarta*, 163.
- Kurniawan, U. (2013). Laporan kerja praktek. *Laporan Kerja Praktik*, 4(2), 1–46.  
<https://www.slideshare.net/mmufidluthfi/laporan-kerja-praktek-tokopedia-muhammad-mufid-luthfi>
- Pelzer, K., Stebbins, J. F., Prinz, F. B., Borisov, A. S., Hazendonk, P., Hayes, P. G., Abele, M., Nmr, S., York, N., Santibáñez-Mendieta, A. B., Didier, C., Inglis, K. K., Corkett, A. J., Pitcher, M. J., Zanella, M., Shin, J. F., Daniels, L. M., Rakhmatullin, A., Li, M. M., ... Society, C. (2017). No 主観的健康感を中心とした在宅高齢者における健康関連指標に関する共分散構造分析Title. *Solid State Ionics*, 2(1), 1–10.  
<http://linkinghub.elsevier.com/retrieve/pii/S0167273817305726%0Ahttp://dx.doi.org/10.1038/s41467-017-01772-1%0Ahttp://www.ing.unitn.it/~luttero/laboratoriomateriali/RietveldRefinements.pdf%0Ahttp://www.intechopen.com/books/spectroscopic-analyses-developme>
- Prasetyo, E., & Budiati, R. E. (2016). Analisis Program Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Sebagai Bentuk Upaya Promosi Budaya K3 di Lingkungan Kerja. *JKM: Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 4(1), 1–8.
- Putra, P. P. (2017). Penerapan Inspeksi Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Sebagai Upaya Pencegahan Kecelakaan Kerja. *Higeia Journal of Public Health Research and Development*, 1(3), 84–94.  
<https://journal.unnes.ac.id/sju/index.php/higeia/article/view/15976>
- Ramadhan, F. (2017). Analisis Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) menggunakan metode Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control (HIRARC). *Seminar Nasional Riset Terapan*, November, 164–169.
- Rinawati, S., Maharani, R. A., & Wijayanti, R. (2017). Program Inspeksi K3 Dalam Pencapaian Budaya K3 Di Industri Mie PT. ABC Semarang. *Journal of Industrial Hygiene and Occupational Health*, 2(1), 75–97.  
<https://ejournal.unida.gontor.ac.id/index.php/JIHOH/article/download/1274/953>
- Studi, P., Hiperkes, D. I. I. I., Keselamatan, D. A. N., Kedokteran, F., & Sebelas, U. (2018). *AREA WORKSHOP DI PT JHONLIN BARATAMA.*

- Sudrajat, A., Setiawan, A., & Novitrie, A. (2018). Analisis Potensi Bahaya Dengan Metode Checklist dan What-If Analysis Pada Saat Commissioning Plant N83 Di PT . Gas Industri. *Proceeding 1st Conference on Safety Engineering and Its Application*, 2581, 252–258.
- Yuliandi, C. D., & Ahman, E. (2019). Penerapan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Di Lingkungan Kerja Balai Inseminasi Buatan (Bib) Lembang. *Penerapan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Di Lingkungan Kerja Balai Inseminasi Buatan (Bib) Lembang*, 18(2), 98–109.