

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN .....</b>	<b>2</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN .....</b>	<b>3</b>
<b>HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS.....</b>	<b>4</b>
<b>KATA PENGANTAR .....</b>	<b>5</b>
<b>ABSTRAK.....</b>	<b>7</b>
<b>DAFTAR TABEL.....</b>	<b>12</b>
<b>DAFTAR GAMBAR .....</b>	<b>13</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>14</b>
1.1 Latar Belakang.....	14
1.2 Identifikasi Masalah.....	17
1.3 Tujuan Penelitian .....	17
1.4 Manfaat Penelitian .....	17
1.5 Batasan Masalah .....	18
1.6 Sistematika Penulisan Laporan.....	18
<b>BAB II LANDASAN TEORI.....</b>	<b>20</b>
2.1 Pengertian, Tujuan, Fungsi Keselamatan dan Kesehatan Kerja .....	20
2.1.1 Pengertian Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).....	20
2.1.2 Tujuan Pelaksanaan dari Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).	21
2.1.3 Fungsi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).....	22
2.2 Penerapan, Tujuan, Fungsi K3 Menurut Standar SNI ISO 45001:2018 .	23
2.2.1 Penerapan K3 Menurut Standar SNI ISO 45001:2018 .....	23
2.2.2 Tujuan K3 Menurut Standar SNI ISO 45001:2018 .....	23
2.2.3 Manfaat K3 Menurut Standar SNI ISO 45001:2018 .....	24
2.3 Kecelakaan Kerja.....	25
2.3.1 Definisi Kecelakaan Kerja.....	25
2.3.2 Klasifikasi Kecelakaan Kerja .....	29

2.3.3	Pencegahan Terjadinya Kecelakaan Kerja .....	31
2.3.4	Penilaian Risiko Kecelakaan Kerja .....	31
2.4	Keselamatan Kerja .....	35
2.4.1	Definisi Keselamatan Kerja.....	35
2.4.2	Tujuan Keselamatan Kerja .....	35
2.4.3	Faktor Penyebab Keselamatan Kerja.....	36
2.5	Kesehatan Kerja .....	37
2.5.1	Definisi Kesehatan Kerja.....	37
2.5.2	Faktor Pengaruh Kesehatan Kerja .....	38
2.6	Metode HIRARC .....	38
2.7	Metode Job Safety Analysis (JSA) .....	40
2.7.1	Pengertian <i>Job Safety Analysis</i> (JSA) .....	40
2.7.2	Langkah-Langkah Pengerjaan <i>Job Safety Analysis</i> (JSA) .....	40
2.7.3	Tujuan Metode <i>Job Safety Analysis</i> (JSA).....	41
2.8	Penelitian Terdahulu .....	41
<b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....</b>		<b>44</b>
3.1	Objek dan Subjek Penelitian.....	44
3.2	Tempat dan Waktu Penelitian.....	44
3.3	Tahapan Penelitian.....	44
3.4	Metode Penelitian .....	48
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....</b>		<b>49</b>
4.1	Gambaran Umum Perusahaan.....	49
4.1.1	Tujuan Berdirinya Perusahaan .....	49
4.1.2	Produk Yang Dihasilkan PT.X.....	49
4.2	Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) .....	50
4.3	Alur Proses Produksi .....	57
4.4	Pengumpulan Data.....	65

4.4.1	Kecelakaan Kerja dan Bagiannya.....	65
4.4.2	Jenis Kecelakaan Kerja dan Penyakit Akibat Kerja .....	67
4.5	Job Safety Analysis (JSA) PT.X.....	68
<b>BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN .....</b>		<b>81</b>
5.1	Perbaikan Nilai Risiko Kecelakaan Kerja dengan Metode <i>HIRARC</i> .....	81
5.1.1	Bagian <i>Forming</i> Mesin <i>Extruder</i> .....	81
5.1.2	Bagian <i>Forming</i> Mesin <i>Press</i> .....	85
5.2	Perbaikan Nilai Risiko Kecelakaan Kerja Pada Bagian <i>Driyer</i> .....	89
5.3	Perbaikan Nilai Risiko Kecelakaan Kerja Pada Bagian <i>Glazing</i> .....	91
5.4	Perbaikan Nilai Risiko Kecelakaan Kerja Pada Bagian <i>Kiln</i> .....	93
5.6	Perbaikan Nilai Risiko Kecelakaan Kerja Pada Bagian <i>Loading Kiln</i> ....	95
5.7	Perbaikan Nilai Risiko Kecelakaan Kerja Pada Bagian <i>Unloading Kiln</i>	98
5.8	Perbaikan Nilai Risiko Kecelakaan Kerja Pada Bagian <i>Sortir Packing</i>	100
<b>BAB VI PENUTUP.....</b>		<b>102</b>
6.1	Kesimpulan .....	102
6.2	Saran .....	105
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>		<b>106</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tingkat Kemungkinan Penilaian .....	33
Tabel 2. 2 Tingkat Keparahan Penilaian .....	33
Tabel 2. 3 Matriks Penilaian Risiko .....	34
Tabel 2. 4 Tingkat Penilaian Risiko .....	34
Tabel 2. 5 Penelitian Terdahulu.....	42
Tabel 4. 1 Hasil Produksi PT.X.....	49
Tabel 4. 2 Data Kecelakaan Kerja Per Bagian dari Januari 2019 - Desember 2023 .....	66
Tabel 4. 3 Jenis Kecelakaan Kerja dan Penyakit Akibat Kerja di PT.X.....	68
Tabel 4. 4 <i>Job Safety Analysis</i> (JSA) .....	69
Tabel 4. 5 Kriteria Penilaian Kemungkinan .....	75
Tabel 4. 6 Nilai Skoring Kemungkinan dan Nilai Keparahan.....	75
Tabel 4. 7 Kriteria Penilaian Tingkat Risiko.....	77
Tabel 4. 8 Penerapan Warna Pada JSA PT. X.....	78
Tabel 5. 1 Perbaikan Nilai Risiko dari Potensi Bahaya Mesin <i>Extruder</i> .....	83
Tabel 5. 2 Perbaikan Nilai Risiko dari Potensi Bahaya Mesin <i>Press</i> .....	88
Tabel 5. 3 Perbaikan Nilai Risiko dari Potensi Bahaya Mesin <i>Driyer</i> .....	90
Tabel 5. 4 Perbaikan Nilai Risiko dari Potensi Bahaya Bagian <i>Glazing</i> .....	92
Tabel 5. 5 Perbaikan Nilai Risiko dari Potensi Bahaya Bagian <i>Kiln</i> .....	94
Tabel 5. 6 Perbaikan Nilai Risiko dari Potensi Bahaya Bagian <i>Loading Kiln</i> .....	97
Tabel 5. 7 Perbaikan Nilai Risiko dari Potensi Bahaya Bagian <i>Unloading Kiln</i> ...	99
Tabel 5. 8 Perbaikan Nilai Risiko dari Potensi Bahaya Bagian <i>Sortir and Packing</i> .....	101

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 <i>Flowchart</i> Proses Metode HIRARC .....	40
Gambar 4. 1 Yamato 10 L Volume 3,5 Kg .....	51
Gambar 4. 2 Yamato 20 L Volume 9,8 Kg .....	51
Gambar 4. 3 Hidran Nosel 2,5” .....	52
Gambar 4. 4 Hidran Nosel 1,5” .....	52
Gambar 4. 5 Kacamata <i>Safety</i> .....	53
Gambar 4. 6 <i>Ear Pulg</i> .....	53
Gambar 4. 7 Helm <i>Safety</i> .....	54
Gambar 4. 8 Rompi <i>Safety</i> .....	54
Gambar 4. 9 Masker .....	55
Gambar 4. 10 Sarung Tangan.....	55
Gambar 4. 11 Sepatu <i>Safety</i> .....	56
Gambar 4. 12 CO 2 Volume 100 Kg.....	57
Gambar 4. 13 <i>Fire Hydrant Box</i> .....	57
Gambar 4. 14 Alur Proses Produksi .....	59
Gambar 4. 15 Peta Proses Operasi.....	60
Gambar 4. 16 Penyimpanan Bahan Baku.....	61
Gambar 4. 17 Mesin <i>Pug Mill</i> .....	62
Gambar 4. 18 Mesin <i>Extruder</i> .....	62
Gambar 4. 19 Mesin <i>Forming</i> .....	63
Gambar 4. 20 Mesin <i>Drying</i> .....	63
Gambar 4. 21 <i>Glazing</i> .....	64
Gambar 4. 22 <i>Kiln</i> .....	65
Gambar 4. 23 <i>Sortir and Packing</i> .....	65