

LEMBAR PENGESAHAN

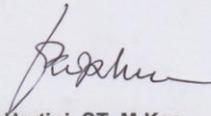
ARTIKEL ILMIAH

**IDENTIFIKASI RISIKO BAHAYA KESELAMATAN DAN
KESEHATAN KERJA (K3) PADA BAGIAN PRODUKSI LINEN
DI CV.PRIMATEX LESTARI SEMARANG**

**Disusun Oleh
SADIDA NESIA MAULIDY
D11.2011.01281**

Telah diperiksa dan disetujui untuk dipublikasikan di Sistem Informasi Tugas
Akhir (SIADIN)

Pembimbing



Eko Hartini, ST, M.Kes.

**IDENTIFIKASI RISIKO BAHAYA KESELAMATAN DAN KESEHATAN
KERJA (K3) PADA BAGIAN PRODUKSI LINEN DI CV.PRIMATEX
LESTARI SEMARANG**

Sadida Nesia Maulidy *) Eko Hartini **)

**) Alumni Fakultas Kesehatan Universitas Dian Nuswantoro*

****) Fakultas Kesehatan Universitas Dian Nuswantoro*

Email : sadidanesia@yahoo.co.id

ABSTRACT

Background: CV. Primatex Lestari is the company home industry that makes linen founded in 1998 and located in Kawasan Industri Candi Gatot Subroto Blok 11B no.11 Krapyak Semarang with 50 the employees. Of the survey result early done there are many risk factors hazard on production in CV. Primatex Lestari starting from the process of cutting cloth until to be a linen. The purpose of this research identify and analyze risk hazard work safety and health production line workers in CV. Primatex Lestari Semarang.

Methods: A design study in a descriptive, while design study use based on the standartd us ANZ / 4360: 2004 with the qualitative analysis consisting of identification risks by determine the value of possibilities and the consequences of any risk, the values and counted by comparison with a standard risk level to get levels risks in each process of making linen.

Results: Based on the assessment of the level health and safety risk work in production the extreme 3%, High 21%, Moderate 28%, and low 48%.

Conclusion: In the process of making linen in CV. Primatex Lestari sustainable there is a risk hazard low. Suggested a company providing APD and facilities work adequate.

Keyword : Risk Analysis Hazard, Linen

ABSTRAK

Latar Belakang : CV. Primatex Lestari merupakan perusahaan home industri yang membuat linen yang didirikan pada tahun 1988 dan bertempat di Kawasan Industri Candi Gatot Subroto Blok 11B no.11 Krapyak Semarang yang mempunyai karyawan 50 orang. Dari hasil survei awal yang dilakukan terdapat banyak faktor risiko bahaya pada proses produksi di CV. Primatex Lestari mulai dari proses pemotongan kain sampai menjadi produk linen. Tujuan penelitian ini mengidentifikasi dan menganalisis risiko bahaya keselamatan dan kesehatan kerja pada pekerja bagian produksi linen di CV. Primatex Lestari di Kota Semarang.

Metode : Desain penelitian menggunakan metode deskriptif, sedangkan desain studi yang digunakan adalah berdasarkan standar AS/ANZ 4360 : 2004 dengan metode analisis kualitatif yang terdiri dari identifikasi risiko dengan menentukan nilai kemungkinan dan konsekuensi dari setiap risiko, nilai tersebut lalu dihitung dan dibandingkan dengan standar level risiko untuk mendapatkan tingkatan risiko yang ada pada setiap proses pembuatan linen.

Hasil : Berdasarkan penilaian tingkat risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada proses produksi yaitu *Extreme* (sangat tinggi) sebesar 3%, *High* (tinggi) sebesar 21%, *Moderate* (sedang) sebesar 28%, dan *Low* (rendah) sebesar 48%.

Kesimpulan : Pada proses pembuatan linen di CV. Primatex Lestari terdapat risiko bahaya rendah. Disarankan perusahaan menyediakan APD dan sarana kerja yang memadai.

Kata kunci : Analisis risiko bahaya, Linen

PENDAHULUAN

Kecelakaan kerja merupakan suatu kejadian yang tidak dikehendaki. 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.¹

Dari penelitian yang diadakan ILO (*International Labour Organization*) mengenai standar kecelakaan kerja, Indonesia menempati urutan ke-152 dari 153 negara yang ditelitinya. Ini berarti, begitu buruknya masalah kecelakaan kerja di negara ini. Untuk itu, dirinya berharap pada 2010, Indonesia setidaknya menduduki peringkat 100 ke atas. Mengutip data Jamsostek, pada tahun 2010 tercatat 98.711 kasus kecelakaan kerja.²

Menurut penelitian yang dilakukan Eni Kurniawati yang berjudul Analisis potensi kecelakaan kerja pada departemen produksi *springbed*, didapatkan hasil terdapat sejumlah kasus kecelakaan yang dialami oleh para pekerja pada tahun 2012. Proses identifikasi yang dilakukan adalah dengan menggunakan metode *Hazard Identification and Risk Assessment* (HIRA). Berdasarkan proses identifikasi bahaya maka didapatkan 34 jenis temuan bahaya yang kemudian dikelompokkan menjadi 6 sumber bahaya yaitu sumber bahaya kondisi Lingkungan Kerja, Sikap Pekerja, Material Kerja, Lantai Basah, Panel Listrik dan Pisau Pemotong. Sedangkan dari penilaian risiko maka didapatkan nilai 4% bahaya dalam kategori Ekstrim, 81% bahaya dalam kategori Risiko Tinggi dan 15% bahaya dalam kategori Risiko Sedang.³

Proses produksi yang dilakukan di CV. Primatex Lestari Semarang dimulai dari tahapan memotong kain, penjahitan kain, penyortiran linen, penyetrikaan linen dan pendistribusian linen. Hal tersebut terdapat risiko bahaya pada saat melakukan pekerjaan di bagian produksi.

METODE

Penelitian ini merupakan jenis deskriptif. Penelitian ini dilakukan di bagian produksi CV.Primatex Lestari Semarang dan waktu penelitian dilakukan pada bulan Agustus-September 2015. Teknik pengambilan sampel menggunakan *random sampling* (acak) dan setiap bagian produksi diambil 3 orang yang mewakili pekerja di setiap proses produksi dari 40 pekerja di proses produksi linen. Pengolahan data dilakukan dengan menggunakan tabel JSA (*Job Safety Analysis*). Sedangkan data di analisa berdasarkan tabel penilaian risiko metode kualitatif untuk menentukan nilai *severity* (keparahan atau konsekuensi) dan *likelihood* (kemungkinan) dari setiap risiko, nilai tersebut kemudian dihitung dan dibandingkan dengan tabel matrik risiko metode kualitatif untuk mendapatkan tingkatan risiko (*Risk Rating*) yang ada pada tahapan kerja di proses produksi linen.

HASIL PENELITIAN

Identifikasi risiko dilakukan dengan menggunakan metode JSA dan observasi pada setiap tahapan proses produksi.

Tabel 1

Job Safety Analysis Tahapan Proses Produksi Linen CV. Primatex Lestari

Tahapan Pekerjaan	Rincian Pekerjaan	Kecelakaan yang pernah dialami	Potensi kecelakaan	Konsekuensi	Pengendalian yang ada	Rekomendasi
1. Pemotongan kain	- Mengambil sampel kain	- Tangan terluka - Bersin-bersin	- Tangan terkena gunting - Menghirup debu yang menempel di kain	- Luka sayat	- P3K - Penyediaan APD seperti masker	- Penyediaan sarung tangan
	- Membentangkan kain keatas meja	- Kaki terluka - Bersin-bersin	- Terjatuh dari atas meja - Kaki tersandung kursi papan - Debu pada kain	- Kaki terkilir - Luka gores - Memar	- P3K - Penyediaan APD seperti masker	- Penyediaan sepatu khusus untuk bekerja
	- Mengukur kain	- Tangan tergores	- Tangan tergores ujung penggaris besi - Terjatuh dari kursi papan	- Luka sayat - Terkilir	- P3K	- Penyediaan sarung tangan

Tabel 1

Job Safety Analysis Tahapan Proses Produksi Linen CV. Primatex Lestari (Lanjutan)

Tahapan Pekerjaan	Rincian pekerjaan	Kecelakaan yang pernah dialami	Potensi kecelakaan	konsekuensi	Pengendalian yang ada	Rekomendasi
2. Penjahitan kain	- Memotong kain	-Tangan terluka	- Tangan terkena alat potong - Tangan terkena gunting - Bakteri pada pegangan alat potong	- Jari terpotong - Luka sobek - Infeksi pencernaan (diare)	- P3K - Wastafel + sabun cuci tangan	- Penyediaan sarung tangan
	- Mendorong keranjang kain yang siap dijahit		- Bakteri pada keranjang	- Infeksi pencernaan (diare)	- Wastafel + sabun cuci tangan	- Penyediaan sarung tangan
	- Memasukan benang ke dalam jarum mesin jahit	-Tangan terluka	- Tertusuk jarum	- Luka tusuk	- P3K	- Penyediaan alat seperti pinset untuk memasukan benang ke jarum
	- Menjahit kain sesuai pola linen	-Pegal pada tangan -Nyeri punggung -Pegal pada kaki -Mata lelah	- Tangan pegal - Nyeri punggung - Kaki pegal - Mata lelah	- Tangan pegal - Nyeri punggung - Pegal pada kaki - Gangguan penglihatan	- P3K	- Peregangan tangan setiap beberapa menit sekali

Tabel 1

Job Safety Analysis Tahapan Proses Produksi Linen CV. Primatex Lestari (Lanjutan)

Tahapan pekerjaan	Rincian pekerjaan	Kecelakaan yang pernah dialami	Potensi Kecelakaan	Konsekuensi	Pengendalian yang ada	Rekomendasi
3. Penyortiran Linen	- Mendorong keranjang kain yang sudah siap di sortir	-Tangan pegal	- Tangan pegal - Bakteri pada keranjang	- Nyeri otot tangan - Infeksi saluran pencernaan	- P3K - Wastafel + sabun cuci tangan	- Penyediaan sarung tangan
	- Memindahkan linen dari keranjang keatas meja		- Pinggang pegal	- Nyeri otot	- P3K	- Peregangan otot setiap beberapa menit sekali
	- Menyortir linen	-Tangan Terluka -Kaki pegal	- Tangan tertusuk alat sortir - Tangan tersayat alat sortir - Kaki pegal pada saat sedang mensortir sambil berdiri - Nyeri punggung pada saat mensortir sambil duduk	- Luka tusuk - Luka sayat - Nyeri otot pada kaki - Nyeri otot punggung	- P3K	- Penyediaan sarung tangan
4. Penyetrikan Linen	- Menghidupkan listrik pada alat setrika		- Tersengat listrik	- Luka - Cedera	- P3K	- Penyediaan tanda peringatan

Tabel 1

Job Safety Analysis Tahapan Proses Produksi Linen CV. Primatex Lestari (Lanjutan)

Tahapan pekerjaan	Rincian pekerjaan	Kecelakaan yang pernah dialami	Potensi kecelakaan	Konsekuensi	Pengendalian yang ada	Rekomendasi
	- Proses penyetrikaan	- Terluka karena terkena setrika	- Terkena setrika - Terkena uap panas - Tangan dan kaki pegal - Nyeri punggung - Bakteri pada alat setrika	- Gangguan pernafasan - Iritasi kulit - Nyeri otot tangan dan kaki - Nyeri otot punggung - Infeksi saluran pencernaan	- P3K - Wastafel + sabun cuci tangan	- Penyediaan sarung tangan khusus bagian penyetrikaan linen - Penyediaan masker - Penyediaan kursi yang ada penyangga punggung
5. Pendistribusian	- Memasukan linen kedalam plastik	- Terkena silet	- Terkena silet - Kaki pegal karena proses pengerjaan sambil berdiri	- Luka sayat	- P3K	- Penyediaan sarung tangan
	- Memasukan linen kedalam kardus	- Terkena silet	- Terkena silet	- Luka sayat	- P3K	- Penyediaan sarung tangan

Tabel 1

Job Safety Analysis Tahapan Proses Produksi Linen CV. Primatex Lestari (Lanjutan)

Tahapan pekerjaan	Rincian pekerjaan	Kecelakaan yang pernah dialami	Potensi kecelakaan	Konsekuensi	Pengendalian yang ada	Rekomendasi
	- Mengangkat linen yang siap kirim ke <i>handlift</i>	- Pegal	- Nyeri pada tangan - Tangan terkilir	- Nyeri otot tangan	- P3K	- Penyediaan poster angkat-angkut yang benar
	- Menarik <i>handlift</i> menuju ke mobil box		- Nyeri pada tangan - Bakteri pada pegangan <i>handlift</i>	- Nyeri otot tangan - Infeksi saluran pencernaan (diare)	- P3K - Wastafel + sabun cuci	- Penyediaan poster angkat-angkut yang benar

Tabel 2. Analisis risiko Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada tahapan proses produksi di CV. Primatex Lestari pada bagian pemotongan kain

Rincian pekerjaan	Risiko	Risk Matrik		
		C (Consequency)	L (Likelihood)	RR (Risk Rating)
Mengambil sampel kain	Tangan terkena gunting	2	C	M
	Debu pada kain	3	D	M
Menguraikan kain keatas meja	Terjatuh dari atas meja	2	D	L
	Kaki tersandung kursi papan	2	D	L
Mengukur kain	Tangan tergores ujung penggaris besi	2	C	M
	Terjatuh dari kursi papan	2	D	L
Memotong kain	Tangan atau jari terkena alat pemotong	4	D	H
	Tangan terkena gunting	2	C	M
	Bakteri pada pegangan alat pemotong	3	B	H
Mendorong keranjang kain yang siap dijahit	Bakteri pada keranjang kain	3	B	H

Tabel 3. Analisis risiko Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada tahapan proses produksi di CV. Primatex Lestari pada bagian penjahitan kain

Rincian pekerjaan	Risiko	Risk Matrik		
		C (Consequency)	L (Likelihood)	RR (Risk Rating)
Memasukan benang kedalam jarum mesin jahit	Tertusuk jarum	2	C	M
Menjahit kain sesuai pola linen	Tangan mengalami pegal	1	C	L
	Nyeri punggung	1	C	L
	Mata lelah	1	C	L

Tabel 4. Analisis risiko Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada tahapan proses produksi di CV. Primatex Lestari pada bagian penyortiran linen

Rincian pekerjaan	Risiko	Risk Matrik		
		C (Consequency)	L (Likelihood)	RR (Risk Rating)
Mendorong keranjang kain dari proses penjahitan yang sudah siap untuk disortir	Bakteri pada keranjang	3	B	H
Memindahkan linen dari keranjang keatas meja	Pinggang pegal	1	C	L
Menyortir linen	Tangan tertusuk atau tersayat alat sortir	2	C	M
	Kaki pegal pada saat sedang mensortir sambil berdiri	1	C	L
	Nyeri punggung pada saat mensortir sambil duduk	1	C	L

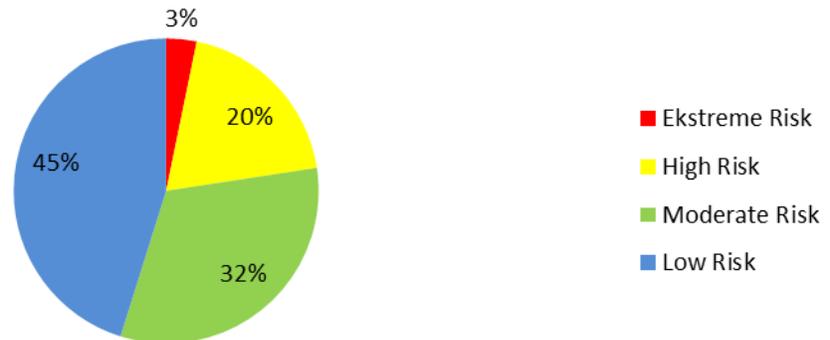
Tabel 5. Analisis risiko Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada tahapan proses produksi di CV. Primatex Lestari pada bagian penyetrikaan linen

Rincian pekerjaan	Risiko	Risk Matrik		
		C <i>(Consequency)</i>	L <i>(Likelihood)</i>	RR <i>(Risk Rating)</i>
Menghidupkan listrik pada alat setrika	Tersengat listrik	5	C	E
Proses penyetrikaan	Terkena setrika	2	C	M
	Terkena uap panas Tangan dan kaki	1	B	M
	pegal	1	C	L
	Nyeri punggung			
	Bakteri pada pegangan alat setrika	1	C	L
		3	B	H

Tabel 6. Analisis risiko Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada tahapan proses produksi di CV. Primatex Lestari pada bagian pendistribusian linen

Rincian pekerjaan	Risiko	Risk Matrik		
		C (Consequence)	L (Likelihood)	RR (Risk Rating)
Memasukan linen kedalam plastik	Terkena silet	2	C	M
	Kaki pegal karena proses pengerjaan sambil berdiri	1	C	L
Memasukan linen kedalam kardus	Terkena silet	2	C	M
Mengangkat linen yang siap kirim ke <i>handlift</i>	Nyeri pada tangan	1	C	L
	Tangan terkilir	2	D	L
	Nyeri pada tangan			
Menarik <i>handlift</i> menuju ke mobil box	Bakteri pada pegangan <i>handlift</i>	1	C	L
		3	B	H

Diagram Matriks Risiko Tahapan Proses Kerja Pada CV. Primatex Lestari Kota Semarang



Berdasarkan hasil penelitian dengan presentase matriks risiko menunjukkan bahwa risiko yang terdapat pada bagian produksi menunjukkan 3% termasuk dalam risiko sangat tinggi (*Extreme Risk*) yaitu dibutuhkan pihak khusus untuk mengurangi risiko yang terjadi. 20% menunjukkan risiko tinggi (*High Risk*) sehingga dibutuhkan pengawasan dan penanganan risiko secepatnya. 32% menunjukkan risiko sedang (*Moderate Risk*) yaitu dibutuhkan pembuatan peraturan dan pengadaan APD sehingga bisa mengurangi risiko kecelakaan kerja. 45% menunjukkan risiko rendah (*Low Risk*) yang dapat ditangani secara rutin dengan pengadaan kotak P3K yang lebih lengkap sehingga jika terjadi kecelakaan bisa cepat diatasi.

PEMBAHASAN

Sebelum melakukan analisis risiko terlebih dahulu melakukan identifikasi risiko pada seluruh tahapan pekerjaan di bagian produksi dengan menggunakan tabel *JSA (Job Safety Analysis)* lalu dilakukan analisis risiko dengan menggunakan metode analisis kualitatif untuk mengetahui tingkat risiko apa saja yang terdapat pada proses produksi. Berdasarkan hasil penelitian dengan presentase matriks risiko menunjukkan bahwa risiko yang terdapat pada bagian produksi menunjukkan 3% termasuk dalam risiko sangat tinggi (*Extreme Risk*) yaitu dibutuhkan pihak khusus untuk mengurangi risiko yang terjadi. 20% menunjukkan risiko tinggi (*High Risk*) sehingga dibutuhkan pengawasan dan penanganan risiko secepatnya. 32% menunjukkan risiko sedang (*Moderate Risk*) yaitu dibutuhkan pembuatan peraturan dan pengadaan APD sehingga bisa mengurangi risiko kecelakaan kerja. 45% menunjukkan risiko

rendah (*Low Risk*) yang dapat ditangani secara rutin dengan pengadaan kotak P3K yang lebih lengkap sehingga jika terjadi kecelakaan bisa cepat diatasi.

1. *Extreme Risk* (Risiko Sangat Tinggi)

Terdapat pada proses penyetrikaan pada saat menghidupkan listrik pada alat setrika mempunyai risiko tersengat listrik dan dapat menyebabkan kematian pada pekerja jika terjadi kecelakaan, Kecelakaan menurut M. Sulaksono adalah suatu kejadian tak diduga dan tidak dikehendaki yang mengacaukan proses suatu aktivitas yang telah diatur.²

2. *High Risk* (Risiko Tinggi)

a. Tangan terkena atau terpotong alat pemotong kain

Pada saat memotong kain dengan menggunakan pemotong kain, dapat menyebabkan melukai tangan bahkan tangan terpotong alat pemotong. Menurut penelitian Eni Kurniawati yang berjudul Analisis potensi kecelakaan kerja pada departemen produksi springbed, didapatkan hasil terdapat sejumlah kasus kecelakaan yang dialami oleh para pekerja pada tahun 2012 salah satunya terdapat pada proses pemotongan busa dengan menggunakan alat pemotong, beberapa kasus pernah terjadi kecelakaan akibat pisau pemotong, Akibatnya pisau melukai anggota tubuh.³

b. Terkena bakteri

Terdapat bakteri pada pegangan alat pemotong kain, keranjang kain, pegangan alat setrika dan pada *handlift* sehingga dapat menyebabkan infeksi saluran pencernaan atau diare jika pekerja tidak melakukan cuci tangan setelah melakukan pekerjaan. Menurut Joko Suryono, infeksi terjadi bila orang yang tidak kebal atau tidak resisten berkontak dengan suatu agen infeksi.⁴

3. *Moderate Risk*

a. Proses pemotongan kain

Terdapat risiko sedang pada saat mengambil sampel kain yang memiliki risiko tangan tergunting, pada saat membentangkan kain keatas meja memiliki risiko terjatuh dari atas meja dan kaki tersandung papan kursi, pada saat mengukur kain memiliki risiko tangan tergores ujung penggaris besi sehingga

menyebabkan luka gores, pada saat memotong kain dengan gunting memiliki risiko tangan tergantung sehingga menyebabkan luka pada tangan.

b. Proses penjahitan kain

Terdapat risiko sedang pada saat memasukan benang ke jarum mesin jahit yang memiliki risiko tangan tertusuk jarum sehingga menyebabkan luka tusuk.

c. Proses penyortiran

Terdapat risiko sedang pada saat menyortir linen yang memiliki risiko tangan tertusuk alat sortir sehingga menyebabkan tangan terluka.

d. Proses penyetrikaan

Terdapat risiko sedang pada saat menyetrika kain yang memiliki risiko terkena setrika panas dan terkena uap panas dari setrika

e. Proses pendistribusian

Terdapat risiko sedang pada saat memasukan linen kedalam plastik dan memasukan linen kedalam kardus yang memiliki risiko tangan terkena silet

4. *Low Risk*

a. Proses pemotongan kain

Terdapat risiko rendah pada saat mengukur kain sambil berdiri diatas kursi papan yang memiliki risiko terjatuh dari kursi papan sehingga menyebabkan luka cedera atau memar,

b. Proses penjahitan

Terdapat risiko rendah pada saat menjahit kain yang memiliki risiko tangan pegal, mata lelah dan nyeri punggung karena untuk waktu yang cukup lama posisi kerja pekerja adalah duduk. Seluruh lengkung tulang belakang harus terdapat selama duduk dan dengan duduk di ujung kursi dengan membungkukkan badan seolah terbentuk huruf C. setelah itu tegakkan badan buatlah lengkungan tubuh sebisa mungkin.⁵

c. Proses penyortiran

Terdapat risiko rendah pada saat mendorong keranjang kain dari proses penjahitan ke proses penyortiran yang memiliki risiko tangan pegal dan pada saat memindahkan linen dari keranjang keatas meja yang memiliki risiko pinggang pegal karena gerakan berulang-ulang.

d. Proses penyetrikaan

Terdapat risiko rendah pada saat menyetrika yang memiliki risiko tangan pegal karena gerakan menyetrika yang berulang-ulang, kaki pegal karena

menyetrika sambil berdiri dan nyeri punggung karena menyerika sambil duduk. Posisi duduk merupakan posisi yang paling baik dalam melakukan pekerjaan. Bekerja performa duduk lama dan statis akan menimbulkan ketegangan pada vertebralis terutama pada lumbar sehingga menyebabkan keluhan nyeri otot.⁶

e. Proses pendistribusian

Terdapat risiko rendah pada saat memasukan linen kedalam plastik sambil berdiri memiliki risiko kaki pegal karena proses pengerjaan dilakukan sambil berdiri, pada saat mengangkat linen keatas *handlift* memiliki risiko tangan nyeri dan terkilir dan pada saat menarik *handlift* menuju ke mobil box. Bahwa pekerjaan manual handling dan lifting merupakan penyebab utama terjadinya resiko kelelahan otot serta cedera tulang belakang (*back pain*). Di samping itu sekitar 25% kecelakaan kerja juga terjadi akibat pekerjaan material manual *handling*.⁷.

SIMPULAN

Berdasarkan tingkat risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada proses produksi yaitu:

- a. *Extreme* (sangat tinggi) sebesar 3% yaitu risiko tersengat listrik saat menyalakan alat setrika
- b. *High* (tinggi) sebesar 21% yaitu risiko tangan terkena alat pemotong pada saat memotong kain menggunakan alat potong, terkena bakteri pada pegangan alat pemotong, keranjang kain dan pegangan *handlift*.
- c. *Moderate* (sedang) sebesar 28% yaitu pada saat proses pemotongan kain antara lain, tangan terkena gunting, terdapat debu pada kain, terjatuh dari atas meja, kaki tersandung kursi papan, tangan tergores ujung penggaris besi, proses penjahitan terdapat risiko tertusuk jarum, proses penyortiran terdapat risiko tangan tertusuk atau tersayat alat sortir, pada proses penyetricaan terdapat risiko terkena setrika dan uap panas dari setrika, pada proses pendistribusian terdapat risiko tangan terkena silet.

- d. *Low* (rendah) sebesar 48% yaitu pada saat pemotongan kain terdapat risiko terjatuh dari kursi papan, penjahitan kain terdapat risiko tangan pegal, nyeri punggung dan mata lelah, penyortiran terdapat risiko nyeri pinggang, punggung dan kaki, penyetricaan terdapat risiko tangan dan kaki pegal, nyeri punggung, pendistribusian terdapat risiko kaki pegal, nyeri pada tangan dan tangan terkilir.

SARAN

1. Menyediakan sarana kerja seperti kursi yang ada penyangga punggung agar pekerja bekerja secara nyaman dan meminimalisir rasa pegal pada bagian punggung.
2. Pengecekan ketersediaan P3K setiap bulan sekali untuk mengantisipasi jika ada obat-obatan yang sudah kadaluarsa dan habis.
3. Pengawasan pemakaian APD pada saat bekerja.

DAFTAR PUSTAKA

1. Santoso G. *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta Prestasi Pustaka Publisher. 2004
2. Depnaker RI. *Data Kecelakaan Kerja*. <http://www.depnakertrans.go.id> diakses tanggal 19 Maret 2015
3. Kurniawati E. *Analisis Potensi Kecelakaan Kerja pada Departemen Produksi Springbed dengan Metode Hazard Identification and Risk Assesessment (HIRA)*. Fakultas Teknik. Universitas Brawijaya. Malang. 2013
4. Anizar. *Teknik Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Industri*. Yogyakarta: Graha Ilmu.. 2009
5. Samara. D. *Duduk Lama Dapat Sebabkan Nyeri Pinggang Bawah*, 2009.
6. Gempur, Santoso, *Ergonomi Terapan, Edisi Pertama*, Prestasi Pustaka Raya, Jakarta, 2013.
7. Tarwaka, Solichul HA. Bakri, Lilik Sudiajeng, *Ergonomi*. Surakarta : UNIBA PRESS. 2004