

BAB 9

KESIMPULAN DAN SARAN

Setelah melalui tahapan penelitian yang mencakup perumusan masalah, pengumpulan data, hingga analisis menggunakan pendekatan HIARO, maka pada bab ini disampaikan pokok-pokok kesimpulan dari hasil penelitian yang dilakukan, serta saran yang dapat dijadikan pertimbangan dalam meningkatkan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di area produksi.

9.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang telah diperoleh, berikut adalah kesimpulan dari penelitian ini:

1. Hasil analisis menunjukkan bahwa potensi bahaya dan risiko kerja di PT X paling banyak ditemukan pada area corrugator dan flexo. Kedua area tersebut memiliki tingkat risiko tertinggi karena banyaknya temuan unsafe action dan unsafe condition selama proses produksi.
2. Metode Hazard Identification, Assessment of Risk and Opportunities (HIARO) terbukti efektif dalam mengidentifikasi potensi bahaya, menilai risiko, serta menemukan peluang perbaikan yang dapat diterapkan secara berkelanjutan untuk meningkatkan keselamatan kerja di perusahaan.
3. Setelah program K3 diterapkan, jumlah temuan unsafe action dan unsafe condition mengalami penurunan dari 133 kasus pada tahun 2024 menjadi 79 kasus pada tahun 2025, atau setara dengan penurunan sebesar 40,60%. Penurunan ini menunjukkan adanya peningkatan signifikan terhadap perilaku kerja yang lebih aman serta perbaikan pada kondisi lingkungan kerja di area produksi.
4. Pelaksanaan program K3 berupa penyusunan Standar Operasional Prosedur (SOP), safety talk, dan health talk memberikan dampak positif terhadap peningkatan kesadaran pekerja dalam menjalankan prosedur keselamatan dan penggunaan alat pelindung diri (APD).

9.2. Saran

Adapun saran yang dapat diberikan sebagai tindak lanjut dari temuan penelitian adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan disarankan untuk melakukan safety talk dan health talk secara rutin agar pekerja selalu memahami risiko kerja dan pentingnya tindakan pencegahan di area berisiko tinggi.
2. Evaluasi pelaksanaan SOP perlu dilakukan secara berkala untuk memastikan seluruh prosedur tetap dijalankan sesuai standar yang berlaku..
3. Inspeksi dan perawatan peralatan produksi sebaiknya dilakukan secara rutin guna untuk mencegah potensi kerusakan yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja.
4. Diperlukan pelatihan berkelanjutan bagi pekerja dan supervisor terkait penerapan prosedur keselamatan, penggunaan alat pelindung diri (APD), serta penanganan keadaan darurat agar kompetensi dan kesadaran K3 terus meningkat.
5. Setelah perbaikan keselamatan kerja di area produksi berjalan dengan baik, disarankan agar penerapan SOP, safety talk, dan health talk juga diperluas ke area kerja lainnya.

DAFTAR PUSTAKA

- A. Ardiansyah, D. Dirhamsyah, dan Y. Wibisono, "Risk Assessmnet terhadap Pengoperasian Auxiliary Steam Boiler pada Kapal Tanker Pertamina MT. Pelita," *Jurnal Dinamika Bahari*, vol. 9, no. 2, pp. 1-12, 2019.
<https://ejurnal.pip-semarang.ac.id/jdb/article/view/96/62>
- A. A. Saw Shu Zhen, P. Purnomo, dan Y. Ekawati, "Analisis Efektivitas Mesin Cetak Flexo menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness Berbasis Six Big Losses (Studi Kasus: Industri Corrugated Box)," *Jurnal Sains dan Aplikasi Keilmuan Teknik Industri (SAKTI)*, vol. 4, no. 1, pp. 31-38, 2024.
<https://sakti.machung.ac.id/index.php/jtiumc/article/view/71>
- A. I. Parinduri, I. Irmayani, dan I. Sirait, "Pengaruh Pemberian Safety Talk Terhadap Kepatuhan Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) pada Pekerja Batu Bata," *Jurnal Kesmas dan Gizi*, vol. 3, no. 2, pp. 177-181, 2021.
<https://ejournal.medistra.ac.id/index.php/JKG/article/view/649>
- A. Levi, "Usulan Perbaikan Keselamatan Kerja Menggunakan Metode Job Safety Analysis (JSA) dan failure Mode and Effect Analysis (FMEA)," *Spektrum Industri*, vol. 15, no. 2, pp. 121-167, 2017.
<https://journal.uad.ac.id/index.php/Spektrum/article/view/7549>
- A. Rahman dan S. Perdana, "Analisis Perbaikan Kualitas Produk Carton Box di PT XYZ dengan Metode DMAIC dan FMEA," *Jurnal Optimasi Teknik Industri*, vol. 3, no. 1, pp. 33-37, 2021.
<https://journal.lppmunindra.ac.id/index.php/JOTI/article/view/9287/3833>
- A. S. Al Bantani, L. Herlina, dan A. S. Mariawati, "Identifikasi Potensi Bahaya Dengan Menggunakan Job Safety Analysis (JSA) (Studi Kasus di PT XYZ)," *Jurnal Teknik Industri-Universitas Sultan Ageng Tirtayasa*, vol. 15, no. 2, pp. 89-98, 2023.
<https://jurnal.untirta.ac.id/index.php/jti/article/view/321501>
- A. Y. Prasetya dan F. Harianto, "Pengaruh Inspeksi K3 terhadap Kedisiplinan Pekerja dalam Menggunakan Alat Pelindung Diri dengan Dimoderasi Faktor Usia dan Tingkat Pendidikan," *Seminar Nasional Sains dan*

Teknologi Terapan (SNSTT) VIII, Institut Teknologi Adhi Tama Surabaya, 2020.

<https://ejurnal.itats.ac.id/sntekpan/article/view/1210/974>

- A. Sya'bani dan D. Herwanto, "Analisis Potensi Kecelakaan kerja di area Mesin Ring Frame Menggunakan Metode HIRADC pada PT XYZ," *JENIUS: Jurnal Terapan Teknik Industri*, vol. 4, no. 2, pp. 313-322, 2023.
https://www.researchgate.net/publication/375815733_Analisis_Potensi_Kecelakaan_Kerja_di_Area_Mesin_Ring_Frame_Menggunakan_Metode_HIRADC_Pada_PT_XYZ
- D. Q. Ananda, A. Gafur, dan M. Sididi, "Pengaruh Safety Talk Terhadap Perilaku Kesehatan dan Keselamatan Kerja Pekerja PT. Pelindo Terminal II," *Window of Public Health Journal*, vol. 4, no. 6, pp. 957-967, 2023.
<https://jurnal.fkm.umi.ac.id/index.php/woph/article/view/1025>
- E. B. M. Tambunan, D. Sjarifudin, H. Kurnia, dan M.R. Mubarak, "Analisis Risiko Keselamatan dan kesehatan Kerja Menggunakan Metode HIRADC pada Proses Produksi," *Jurnal K3L*, vol. 3, no. 1, pp. 34-41, 2023.
<https://jk3l.fkm.unand.ac.id/index.php/jk3l/article/view/137/69>
- F. N. Hasanah dan E. Widowati, "Analisis Faktor Penyebab Kecelakaan Kerja pada Bagian Flexo Finishing di Perusahaan Manufaktur," *Jurnal Kesehatan Masyarakat*, vol. 10, no. 6, pp. 45-52, 2022.
<https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/jkm/article/view/36161>
- F. Rahmawati dan N. N. Suryana, "Pentingnya Standar Operasional Prosedur (SOP) Dalam Meningkatkan Efisiensi dan Konsistensi Operasional Pada Perusahaan Manufaktur," *Jurnal Manajemen Bisnis Digital Terkini (JUMBIDTER)*, vol. 1, no. 3, pp. 1-15, 2024.
<https://ejournal.arimbi.or.id/index.php/JUMBIDTER/article/view/112/160>
- F. Muhammad, Indrayadi, dan M. Safaruddin, "Penerapan K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) Menggunakan Metode HIRADC (Hazard Identification, Risk Assessment, and Determining Control) dan JSA (Job Safety Analysis) Pada Proyek Pembangunan Gedung Direktorat Reserse Kriminal Khusus POLDA Kalbar," *JeLAST: Jurnal Teknik Kelautan, PWK, Sipil, dan Tambang*, vol. 6, no. 2, 2019.
<https://jurnal.untan.ac.id/index.php/JMHMS/article/view/35913>

- F. Ramadhan, "Analisis Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) Menggunakan Metode Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)," *Seminar Nasional Riset Terapan (SENASSET)*, Serang, pp. 164-169, 2017.
<https://e-jurnal.lppmunsera.org/index.php/senasset/article/view/443>
- G. M. Krida dan A. J. Nugroho, "Analisis Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada Produksi Pabrik Tahu Pak Rahman dengan Menggunakan Metode Hazard Identification and Risk Assessment (HIRA)," *Jurnal Teknik Industri, Universitas Teknologi Yogyakarta*, 2023.
<https://ejurnal.kampusakademik.co.id/index.php/jinu/article/view/1940/1759>
- H. Herlina, P. Asfian, dan F. Prasetya, "Pengaruh Toolboxtalk Terhadap Perilaku Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) pada Pekerja Proyek Konstruksi X Kota Kendari Tahun 2019," *Jurnal Kesehatan dan Keselamatan Kerja Universitas Halu Oleo*, vol. 1, no. 1, 2019.
<https://ojs.uho.ac.id/index.php/jk3uho/article/view/12614/8876>
- I. Bahtiar, E. Saepudin, dan I. Suprihanto, *Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Yogyakarta: Deepublish, 2024.
https://www.researchgate.net/publication/385946892_Keselamatan_dan_Kesehatan_Kerja
- I. N. Kholisoh dan N. B. Puspitasari, "Mengetahui Kualitas Proses Produksi Corrugated Carton Sheet Menggunakan Metode FTA dan FMEA Melalui Fase DMAIC," *Jurnal Industrial Engineering Online*, vol. 5, no. 2, pp. 71-82, 2024.
<https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/ieoj/article/view/43850>
- ISO 45001 Checklist, "6.1.2: Hazard Identification and Assessment of Risk and Opportunities," ISO 45001 : 2018.
<https://www.iso-9001-checklist.co.uk/iso-45001/6.1.2-hazard-identification-and-assessment-of-risks-and-apportunities.htm>
- J. Z. N. Ajslev, J. B. Persson, J. L. Andersen, L. L. Moller, dan K. Kines, "The Hierarchy of Controls as an Approach to Visualize the Impact of Occupational Safety and Health Coordination," *International Journal of Environmental Research and Public Health*, vol. 19, no. 5, pp. 2731, 2022.
<https://www.mdpi.com/1660-4601/19/5/2731/>

- L. Yuliana dan D. Ardhyaksa, "Analysis of Unsafe Action and Unsafe Condition Based on Occupational Health and Safety Card Reporting Programs," *Journal of Global Research in Public Health*, vol. 4, no. 2, pp. 78-86, Dec. 2019.
<https://jgrph.org/index.php/JGRPH/article/view/40/31>
- M. Damaindra dan A. S. Cahyana, "Peningkatan Kualitas Produk pada Mesin Produksi Nonwoven Spunbond dengan Menggunakan Metode Seven Tools dan FMEA," *Spektrum Industri*, vol. 15, no. 2, pp. 109-116, 2017.
<https://journal.uad.ac.id/index.php/Spektrum/article/download/7557/3774/>
- M. R. Irawan, *Analisis Potensi Bahaya dan Penilaian Risiko Menggunakan Metode HIARO (Hazard Identification Assessment of Risk and Opportunities) pada Proyek Pembangunan Gedung Produksi PT X*, Skripsi, UIN Sultan Syarif Kasim Riau, 2023.
<https://repository.uin-suska.ac.id/27700/>
- N. D. Novianto, "Pengaruh Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) Pada Pekerja Pengecoran Logam PT. Sinar Semesta (Studi Kasus Tentang Perilaku Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD))," *Jurnal Kesehatan Masyarakat*, vol. 3, no. 1, pp. 1-10, 2015.
<https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/jkm/article/viewFile/11460/11119>
- N. H. Jannah dan D. Herwanto, "Identifikasi dan Analisa Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Menggunakan Metode HIRARC pada PT. X," *Industrika: Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, vol. 8, no. 3, 2024.
<https://jurnal.utb.ac.id/index.php/indstrk/article/view/1284>
- R. P. Khoiri, R. D. Atmajayani, dan T. Widodo, "Occupational Health and Safety (K3) Risk Analysis Using HIRADC and JSA Methods in Bridge Replacement Projects," *Jurnal Teknik Sipil UNU Blitar*, vol. 4, no. 2, pp. 195-210, 2023.
https://www.researchgate.net/publication/383488678_OCCUPATIONAL_HEALTH_AND_SAFETY_K3_RISK_ANALYSIS_USING_HIRADC_AND_JSA_METHODS_IN_BRIDGE_REPLACEMENT_PROJECTS
- T. P. Girsang, B. Aswin, dan H. D. Sitanggang, "Penerapan Safety Talk sebagai Upaya Pencegahan Kecelakaan Kerja," *Jurnal Kesmas Jambi*, vol. 7, no. 2, pp. 71-82, 2023.

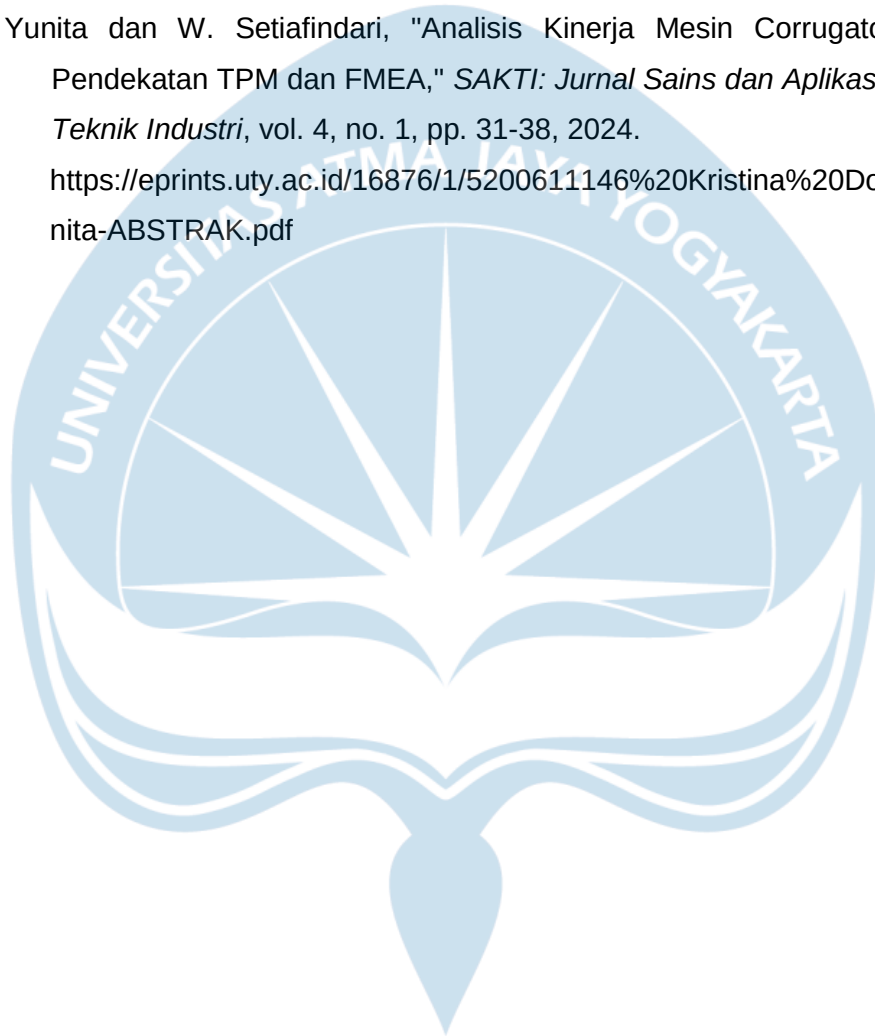
<https://online-journal.unja.ac.id/jkmj/article/view/26240>

W. Susihono dan F. A. Rini, "Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dan Identifikasi Potensi Bahaya Kerja (Studi kasus di PT. LTX Kota Cilegon - Banten)," *Spektrum Industri*, vol. 11, no. 2, pp. 117-242, 2013.

<https://journal.uad.ac.id/index.php/Spektrum/article/view/1663/1161>

Y. Yunita dan W. Setiafindari, "Analisis Kinerja Mesin Corrugator dengan Pendekatan TPM dan FMEA," *SAKTI: Jurnal Sains dan Aplikasi Keilmuan Teknik Industri*, vol. 4, no. 1, pp. 31-38, 2024.

<https://eprints.uty.ac.id/16876/1/5200611146%20Kristina%20Dora%20Yunita-ABSTRAK.pdf>



LAMPIRAN

Lampiran 1. Data Unsafe Action dan Unsafe Condition Tahun 2025

No	Finding Date	Location	Division	Finding	Type of Unsafe
1	9 Januari 2025	Warehouse	Warehouse	Operator tidak menggunakan sarung tangan saat bekerja	Unsafe Action
2	17 Januari 2025	Warehouse	Finishing	Lantai licin akibat tumpahan oli tidak segera dibersihkan	Unsafe Condition
3	19 Januari 2025	Loading dock	Distribusi	Ventilasi di area produksi tidak berfungsi optimal	Unsafe Condition
4	23 Januari 2025	Warehouse	Printing	Ventilasi di area produksi tidak berfungsi optimal	Unsafe Condition
5	24 Januari 2025	Warehouse	Die-cutting	Cover mesin terbuka dan berbahaya bagi karyawan	Unsafe Action
6	30 Januari 2025	Loading Dock	Gluing	Lantai licin akibat tumpahan oli tidak segera dibersihkan	Unsafe Condition
7	4 Februari 2025	Loading Dock	Warehouse	Pallet karton disusun terlalu tinggi dan tidak stabil	Unsafe Condition
8	5 Februari 2025	Warehouse	Die-cutting	Lantai licin akibat tumpahan oli tidak segera dibersihkan	Unsafe Condition
9	6 Februari 2025	Produksi	Die-cutting	Pekerja membersihkan mesin saat masih beroperasi	Unsafe Action

No	Finding Date	Location	Division	Finding	Type of Unsafe
10	12 February 2025	Warehouse	Gluing	Kabel listrik berserakan di lantai area kerja	Unsafe Condition
11	13 February 2025	Warehouse	Gluing	Operator berdiri terlalu dekat dengan conveyor bergerak	Unsafe Action
12	13 February 2025	Produksi	Die-Cutting	Operator tidak menggunakan sarung tangan saat bekerja	Unsafe Action
13	15 February 2025	Produksi	Distribusi	Operator tidak menggunakan sarung tangan saat bekerja	Unsafe Action
14	15 February 2025	Warehouse	Distribusi	Operator menaikkan karton tanpa bantuan alat bantu	Unsafe Action
15	16 February 2025	Loading Dock	Gluing	Operator tidak menggunakan sarung tangan saat bekerja	Unsafe Action
16	16 February 2025	Produksi	Warehouse	Safety guard mesin hilang atau tidak terpasang	Unsafe Condition
17	19 February 2025	Warehouse	Corrugator	Lantai licin akibat tumpahan oli tidak segera dibersihkan	Unsafe Condition
18	24 February 2025	Produksi	Finishing	Pekerja tidak menggunakan masker saat bekerja dengan lem	Unsafe Action
19	01 March 2025	Loading Dock	Flexo	Operator berdiri terlalu dekat dengan conveyor bergerak	Unsafe Action
20	01 March 2025	Warehouse	Die-Cutting	Kabel listrik berserakan di lantai area kerja	Unsafe Condition

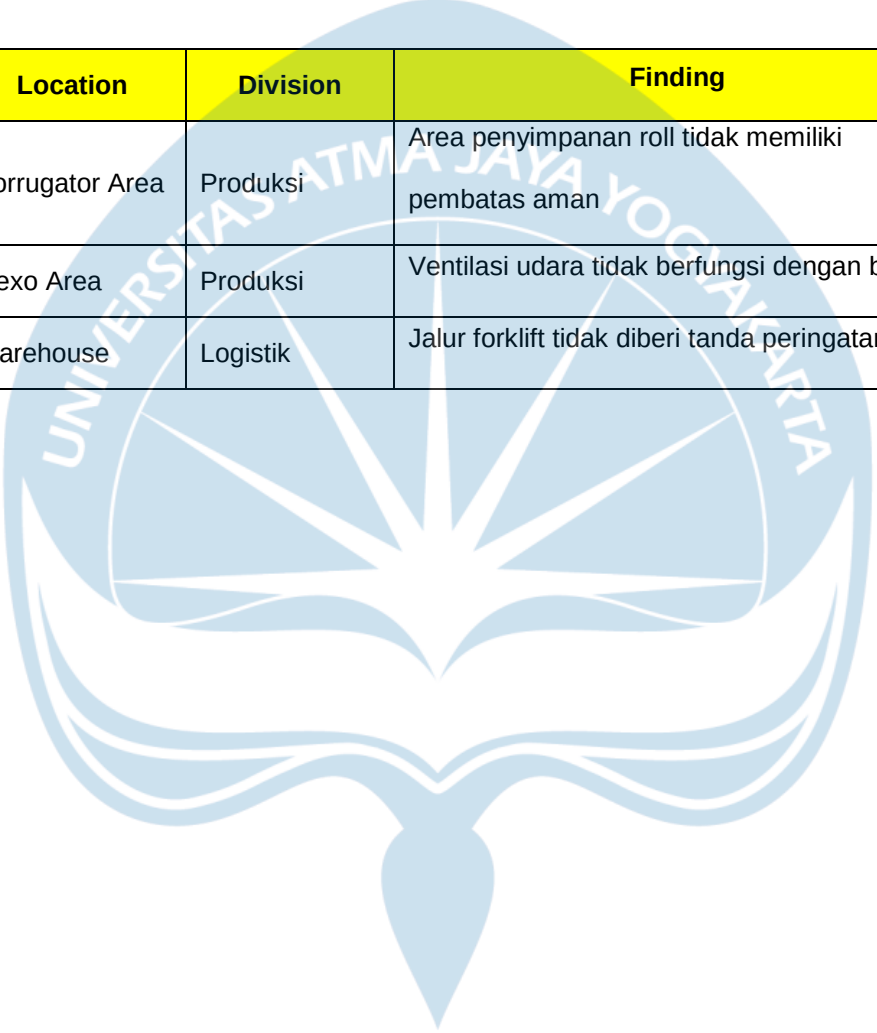
No	Finding Date	Location	Division	Finding	Type of Unsafe
21	02 March 2025	Warehouse	Printing	Ventilasi di area produksi tidak berfungsi optimal	Unsafe Condition
22	05 March 2025	Loading Dock	Die-Cutting	Material sisa produksi menumpuk di area kerja	Unsafe Condition
23	10 March 2025	Loading Dock	Warehouse	Lampu penerangan di area kerja redup	Unsafe Condition
24	17 March 2025	Produksi	Finishing	Pekerja membersihkan mesin saat masih beroperasi	Unsafe Action
25	27 March 2025	Loading Dock	Corrugator	Operator menyalakan mesin tanpa pengecekan awal	Unsafe Action
26	31 March 2025	Loading Dock	Flexo	Pekerja membersihkan mesin saat masih beroperasi	Unsafe Action
27	02 April 2025	Loading Dock	Flexo	Operator tidak memakai earplug di area bising	Unsafe Action
28	03 April 2025	Produksi	Gluings	Safety guard mesin hilang atau tidak terpasang	Unsafe Condition
29	10 April 2025	Produksi	Warehouse	Operator menaikkan karton tanpa bantuan alat bantu	Unsafe Action
30	16 April 2025	Warehouse	Flexo	Safety guard mesin hilang atau tidak terpasang	Unsafe Condition
31	20 April 2025	Warehouse	Gluings	Lantai licin akibat tumpahan oli tidak segera dibersihkan	Unsafe Condition

No	Finding Date	Location	Division	Finding	Type of Unsafe
32	24 April 2025	Produksi	Printing	Material sisa produksi menumpuk di area kerja	Unsafe Condition
33	26 April 2025	Loading Dock	Finishing	Kabel listrik berserakan di lantai area kerja	Unsafe Condition
34	30 April 2025	Loading Dock	Distribusi	Kabel listrik berserakan di lantai area kerja	Unsafe Condition
35	30 April 2025	Warehouse	Printing	Cover conveyor belum terpasang	Unsafe Condition
36	02 May 2025	Warehouse	Flexo	Operator menyalakan mesin tanpa pengecekan awal	Unsafe Action
37	07 May 2025	Produksi	Flexo	Pekerja mengangkat beban berat secara manual tanpa teknik ergonomis	Unsafe Action
38	07 May 2025	Warehouse	Gluing	Pekerja tidak menggunakan masker saat bekerja dengan lem	Unsafe Action
39	10 May 2025	Loading Dock	Warehouse	Operator tidak memakai earplug di area bising	Unsafe Action
40	11 May 2025	Produksi	Flexo	Ventilasi di area produksi tidak berfungsi optimal	Unsafe Condition
41	18 May 2025	Produksi	Corrugator	Pekerja membersihkan mesin saat masih beroperasi	Unsafe Action
42	18 May 2025	Produksi	Warehouse	Pekerja mengoperasikan mesin tanpa menggunakan safety shoes	Unsafe Action
43	23 May 2025	Loading Dock	Flexo	Cover mesin terbuka dan berbahaya bagi karyawan	Unsafe Condition
44	23 May 2025	Loading Dock	Die-Cutting	Cover conveyor belum terpasang	Unsafe Condition

No	Finding Date	Location	Division	Finding	Type of Unsafe
45	30 May 2025	Produksi	Gluing	Cover mesin terbuka dan berbahaya bagi karyawan	Unsafe Condition
46	31 May 2025	Loading Dock	Distribusi	Pekerja melintas di area forklift tanpa izin	Unsafe Action
47	02 June 2025	Warehouse	Flexo	Pekerja tidak menggunakan masker saat bekerja dengan lem	Unsafe Action
48	15 June 2025	Warehouse	Distribusi	Pallet karton disusun terlalu tinggi dan tidak stabil	Unsafe Condition
49	19 June 2025	Loading Dock	Finishing	Pekerja melintas di area forklift tanpa izin	Unsafe Action
50	22 June 2025	Produksi	Distribusi	Pekerja tidak menggunakan masker saat bekerja dengan lem	Unsafe Action
51	27 June 2025	Loading Dock	Printing	Pallet karton disusun terlalu tinggi dan tidak stabil	Unsafe Condition
52	29 June 2025	Loading Dock	Flexo	Operator tidak menggunakan sarung tangan saat bekerja	Unsafe Action
53	02 July 2025	Warehouse	Flexo	Cover mesin terbuka dan berbahaya bagi karyawan	Unsafe Condition
54	03 July 2025	Produksi	Finishing	Cover mesin terbuka dan berbahaya bagi karyawan	Unsafe Condition
55	06 July 2025	Warehouse	Warehouse	Pekerja mengoperasikan mesin tanpa menggunakan safety shoes	Unsafe Action

No	Finding Date	Location	Division	Finding	Type of Unsafe
56	09 July 2025	Produksi	Distribusi	Pekerja mengoperasikan mesin tanpa menggunakan safety shoes	Unsafe Action
57	15 July 2025	Warehouse	Printing	Material sisa produksi menumpuk di area kerja	Unsafe Condition
58	27 July 2025	Produksi	Gluing	Pekerja mengangkat beban berat secara manual tanpa teknik ergonomis	Unsafe Action
59	29 July 2025	Loading Dock	Die-Cutting	Pekerja melintas di area forklift tanpa izin	Unsafe Action
60	07 August 2025	Produksi	Corrugator	Operator berdiri terlalu dekat dengan conveyor bergerak	Unsafe Action
61	08 August 2025	Produksi	Flexo	Operator berdiri terlalu dekat dengan conveyor bergerak	Unsafe Action
62	10 August 2025	Produksi	Gluing	Operator menyalakan mesin tanpa pengecekan awal	Unsafe Action
63	11 August 2025	Loading Dock	Corrugator	Parit saluran limbah tidak ada penutup	Unsafe Condition
64	13 August 2025	Loading Dock	Finishing	Pekerja tidak menggunakan masker saat bekerja dengan lem	Unsafe Action
65	19 August 2025	Loading Dock	Gluing	Material sisa produksi menumpuk di area kerja	Unsafe Condition
66	24 August 2025	Produksi	Flexo	Pekerja melintas di area forklift tanpa izin	Unsafe Action

No	Finding Date	Location	Division	Finding	Type of Unsafe
67	29 August 2025	Produksi	Printing	Lampu penerangan di area kerja redup	Unsafe Condition
68	31 August 2025	Loading Dock	Corrugator	Operator menaikkan karton tanpa bantuan alat bantu	Unsafe Action
69	05 September 2025	Corrugator Area	Produksi	Operator tidak menggunakan earplug saat bekerja di dekat mesin corrugator	Unsafe Action
70	09 September 2025	Flexo Area	Produksi	Pekerja menyeberang area forklift tanpa memperhatikan arah kendaraan	Unsafe Action
71	14 September 2025	Warehouse	Logistik	Pencahayaan kurang di jalur pengambilan barang	Unsafe Condition
72	20 September 2025	Maintenance	Engineering	Alat kerja diletakkan sembarangan di lantai kerja	Unsafe Condition
73	25 September 2025	Area Produksi	Produksi	Kabel listrik menjuntai di area pejalan kaki	Unsafe Condition
74	03 Oktober 2025	Corrugator Area	Produksi	Operator tidak memakai helm keselamatan saat maintenance	Unsafe Action
75	08 Oktober 2025	Warehouse	Logistik	Pekerja menarik barang berat tanpa alat bantu	Unsafe Action
76	12 Oktober 2025	Warehouse	Logistik	Forklift dijalankan dengan kecepatan tinggi di jalur sempit	Unsafe Action



No	Finding Date	Location	Division	Finding	Type of Unsafe
77	04 Oktober 2025	Corrugator Area	Produksi	Area penyimpanan roll tidak memiliki pembatas aman	Unsafe Condition
78	09 Oktober 2025	Flexo Area	Produksi	Ventilasi udara tidak berfungsi dengan baik	Unsafe Condition
79	15 Oktober 2025	Warehouse	Logistik	Jalur forklift tidak diberi tanda peringatan	Unsafe Condition

Lampiran 2. Materi Safety Talk 1

SAFETY TALK

TOPIK : "KESELAMATAN KERJA PADA MESIN SLITTER / WORK SAFETY ON SLITTER MACHINES"

Nomor : OHS/BU17/09/24



Mesin slitter merupakan salah satu mesin penting dalam industri kertas dan karton. Mesin ini berfungsi untuk memotong gulungan kertas atau karton menjadi lembaran-lembaran dengan ukuran yang diinginkan. Meskipun sangat bermanfaat, mesin slitter juga memiliki potensi bahaya jika tidak dioperasikan dengan benar. Untuk menghindari potensi bahaya yang disebabkan kesalahan penggunaan mesin slitter maka perlu diperhatikan beberapa hal sebelum menggunakan mesin slitter, yaitu :

- 1) Menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) seperti sarung tangan tahan potong, kacamata safety, sepatu safety, ear plug.
- 2) Melakukan pemeriksaan sebelum operasi, yang mana memastikan semua bagian mesin dalam kondisi baik serta berfungsi dengan benar.
- 3) Memahami secara detail langkah-langkah yang harus dilakukan sebelum, selama, dan setelah proses pemotongan. Prosedur tersebut mencakup persiapan mesin, pengaturan parameter pemotongan, dan pembersihan setelah penggunaan.
- 4) Periksa apakah ada bagian mesin yang rusak, aus, atau longgar. Perhatikan juga kebersihan mesin, terutama area di sekitar pisau pemotong. Pastikan juga semua sistem keamanan seperti sensor, interlock, dan emergency stop berfungsi dengan baik.
- 5) Mengatur kecepatan, tekanan pisau, dan parameter lainnya sesuai dengan jenis bahan yang akan dipotong dan spesifikasi mesin dan pastikan gulungan kertas ataupun karton terpasang dengan kuat dan sejajar.
- 6) Untuk pengujian mesin, lakukan uji coba pemotongan dengan kecepatan rendah untuk memastikan mesin bekerja dengan baik dan tidak ada masalah.
- 7) Pastikan lokasi kerja aman selalu menjaga area kerja supaya bersih dari potongan kertas, oli, atau benda asing lainnya yang dapat menyebabkan kecelakaan.
- 8) Pastikan area kerja memiliki pencahayaan yang cukup dan tidak ada benda yang menghalangi lalu lintas atau mengganggu proses kerja.

Lampiran 3. Materi Safety Talk 2

SAFETY TALK

TOPIK : "MENGENALI BAHAYA YANG MUNGKIN TIMBUL SAAT BEROPERASI ATAU BEKERJA DI SEKITAR MESIN"

Nomor : OHS/BU17/09/24

Keselamatan kerja di area produksi sangat penting untuk memastikan lingkungan yang aman bagi semua pekerja. **Safety talk** adalah salah satu cara untuk mengingatkan dan mengedukasi karyawan tentang risiko dan bahaya yang mungkin timbul di sekitar mereka. Dalam konteks produksi karton, terutama ketika bekerja dengan mesin-mesin besar dan bergerak cepat, pemahaman tentang potensi bahaya sangat diperlukan. **Safety talk** bertujuan untuk meningkatkan kesadaran pekerja terhadap risiko yang ada, memastikan mereka memahami langkah-langkah pencegahan, serta mengetahui tindakan yang harus diambil jika terjadi situasi darurat. Tujuan utamanya adalah mengurangi risiko kecelakaan dan menjaga keselamatan di tempat kerja.

Berikut adalah bahaya-bahaya yang perlu diwaspadai saat bekerja di sekitar mesin di area produksi karton, yang diuraikan dalam bentuk poin-poin:

1) Bagian mesin yang bergerak cepat (conveyor, roller, pisau pemotong)

Mesin-mesin seperti conveyor dan roller bergerak cepat untuk memproses karton, sedangkan pisau pemotong otomatis sangat tajam. Bahaya terjadi ketika bagian tubuh atau pakaian tersangkut di mesin yang bergerak, berisiko menyebabkan cedera serius seperti luka potong atau amputasi. Oleh karena itu, pekerja harus menjaga jarak aman, memahami fungsi **emergency stop**, dan mendapat pelatihan memadai untuk mengoperasikan mesin dengan aman.

2) Bahaya tersangkut pakaian atau anggota tubuh

Pakaian longgar, rambut yang tidak diikat, atau perhiasan bisa tersangkut di mesin yang bergerak, menyebabkan cedera parah. Pakaian yang sesuai dengan standar keselamatan, rambut yang diikat, dan tidak memakai perhiasan adalah langkah pencegahan yang penting untuk mencegah kecelakaan serius.

3) Bahaya dari Percikan Bahan Kimia atau Cairan Pelumas

Cairan pelumas atau bahan kimia yang digunakan pada mesin bisa menyebabkan iritasi kulit atau mata dan membuat lantai licin jika tumpah, meningkatkan risiko jatuh. Untuk mengurangi risiko ini, penting bagi pekerja untuk selalu menggunakan APD seperti sarung tangan tahan bahan kimia, kacamata pelindung, dan sepatu anti-slip. Selain itu, setiap ada tumpahan atau kebocoran pelumas, harus segera dibersihkan dan dilaporkan kepada pihak yang bertanggung jawab untuk dilakukan tindakan perbaikan. Melakukan inspeksi rutin terhadap sistem pelumas mesin juga sangat penting untuk mencegah kebocoran yang tidak terduga.

4) Bahaya Listrik pada Mesin

Sebagian besar mesin di pabrik produksi karton beroperasi menggunakan tenaga listrik, yang berarti ada risiko terkait kelistrikan yang perlu diwaspadai. Kabel yang rusak atau sambungan yang longgar dapat menimbulkan risiko tersengat listrik. Jika pekerja tidak berhati-hati atau tidak memiliki pengetahuan yang cukup tentang kelistrikan, tersengat listrik bisa menyebabkan cedera serius seperti luka bakar, kerusakan saraf, bahkan kematian. Penting untuk selalu memeriksa kondisi kabel dan komponen kelistrikan mesin secara berkala, serta memastikan pekerja memiliki pengetahuan dasar tentang keselamatan kelistrikan. Selalu gunakan APD dan lakukan pemeriksaan rutin terhadap komponen listrik untuk mengurangi risiko ini.

Lampiran 4. Materi Safety Talk 3



SAFETY TALK



TOPIK : "PROSEDUR AMAN PENGOPERASIAN MESIN AUTOMATIC FOLDING GLUING"

Nomor : OHS/BU17/09/24

Mesin *automatic folding gluing* merupakan alat penting dalam industri kemasan yang memungkinkan proses pelipatan dan perekat secara otomatis dengan efisiensi tinggi. Namun, penggunaan mesin ini juga membawa risiko keselamatan jika tidak dioperasikan dengan benar. Oleh karena itu, penting untuk memahami dan menerapkan prosedur keselamatan kerja yang tepat.

Pada topik ini bertujuan untuk memberikan panduan mengenai langkah-langkah aman dalam pengoperasian mesin automatic folding gluing, mulai dari persiapan, pengoperasian, hingga pemeliharaan mesin. Beberapa aspek yang ditekankan meliputi :

- 1) Pemeriksaan Pra-Operasional : Sebelum mesin dioperasikan, penting untuk melakukan pengecekan menyeluruh terhadap kondisi mesin. Ini bertujuan untuk mendeteksi masalah teknis sejak dini, yang dapat mengakibatkan kerusakan mesin atau bahkan kecelakaan kerja. Berikut langkah-langkah yang harus dilakukan dalam pemeriksaan pra-operasional :
 - Periksa kelengkapan mesin: Pastikan tidak ada bagian yang longgar, aus, atau rusak, terutama di bagian perekat dan pelipat.
 - Cek sistem keamanan: Pastikan tombol darurat (emergency stop) berfungsi dengan baik. Sistem ini sangat penting untuk mematikan mesin dengan cepat dalam keadaan darurat.
 - Kebersihan mesin: Pastikan tidak ada sisa bahan atau serpihan yang dapat menghambat operasi atau menyebabkan masalah mekanis.
 - Periksa pelumasan: Semua komponen bergerak harus dilumasi dengan baik untuk mengurangi gesekan yang dapat menimbulkan panas atau kerusakan mesin.
- 2) Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) : Operator wajib mengenakan APD yang sesuai, seperti sarung tangan, kacamata pelindung, dan sepatu keselamatan untuk melindungi diri dari potensi bahaya seperti cedera tangan atau serpihan material.
- 3) Pengoperasian Mesin dengan Aman : Saat mesin dioperasikan, operator harus memastikan bahwa semua langkah pengoperasian dilakukan sesuai dengan prosedur standar operasi (SOP) yang telah ditetapkan. Beberapa hal yang harus diperhatikan selama pengoperasian mesin adalah :
 - Pastikan area kerja bersih dan bebas hambatan : Sebelum menghidupkan mesin, pastikan tidak ada benda asing atau bahan yang tidak relevan di area operasi mesin.
 - Hindari gangguan atau intervensi fisik saat mesin beroperasi: Operator tidak boleh memasukkan tangan atau benda lain ke dalam mesin selama mesin sedang beroperasi. Jika terjadi kesalahan atau gangguan pada proses, segera matikan mesin sebelum mencoba memperbaiki masalah.
 - Jangan tinggalkan mesin dalam keadaan berjalan: Operator harus selalu mengawasi mesin selama beroperasi untuk mencegah terjadinya kecelakaan atau kerusakan.
- 4) Tindakan Pencegahan Bahaya : Penting untuk mengidentifikasi titik-titik bahaya, seperti area berputar cepat atau bagian mesin yang bergerak secara otomatis. Operator harus menjaga jarak yang aman dan menghindari intervensi fisik pada mesin saat beroperasi.
- 5) Pemeliharaan dan Shutdown Aman : Setelah operasi selesai, prosedur shutdown harus dilakukan dengan hati-hati, memastikan mesin benar-benar berhenti sebelum pembersihan atau perbaikan dilakukan. Operator harus mengikuti jadwal pemeliharaan mesin untuk memastikan keselamatan dan efisiensi kerja tetap terjaga.

Lampiran 5. Materi Safety Talk 4

SAFETY TALK

TOPIK : "Mengoptimalkan K3 dalam Pengoperasian Forklift di Area Produksi"

Nomor : OHS/BU17/09/24

Forklift merupakan salah satu alat yang sangat penting dalam operasional industri, termasuk di lingkungan produksi karton sheet. Forklift berfungsi untuk memindahkan material berat seperti karton dalam jumlah besar dengan cepat dan efisien. Meskipun vital, penggunaan forklift juga membawa risiko kecelakaan yang signifikan jika tidak dioperasikan dengan prosedur keselamatan yang tepat. Oleh karena itu, penting untuk mengoptimalkan **Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)** dalam pengoperasian forklift guna melindungi pekerja dan aset perusahaan.

Pada topik ini bertujuan untuk menguraikan langkah-langkah strategis untuk mengoptimalkan K3 dalam pengoperasian forklift di lingkungan produksi karton sheet. Berikut merupakan langkah-langkahnya :

- 1) **Pemeriksaan Rutin Forklift Sebelum Digunakan** : Sebelum forklift dioperasikan, operator harus melakukan inspeksi harian untuk memastikan bahwa mesin dalam kondisi yang baik. Pemeriksaan ini mencakup :
 - Cek kondisi ban, rem, dan sistem hidrolik untuk memastikan tidak ada kerusakan yang dapat menyebabkan malfungsi saat beroperasi.
 - Pemeriksaan sistem kemudi dan pedal pengontrol untuk memastikan respons yang baik dan mencegah kesalahan operasional.
 - Pastikan sistem pengaman, seperti lampu peringatan, klakson, dan seatbelt, berfungsi dengan baik untuk menghindari kecelakaan.
- 2) **Operator forklift wajib mengenakan APD** seperti helm, sepatu keselamatan, dan rompi reflektif untuk melindungi dari risiko kecelakaan fisik di area produksi.
- 3) **Penerapan Prosedur Aman di Area Produksi** : Di lingkungan produksi karton sheet, terdapat beberapa bahaya khusus yang harus diwaspadai saat mengoperasikan forklift. Beberapa langkah yang harus diikuti adalah kecepatan yang terkendali, jaga jarak aman dengan pekerja, distribusi beban yang seimbang.
- 4) **Pelatihan Operator Forklift** : Operator forklift harus mendapatkan pelatihan khusus untuk memahami cara pengoperasian forklift dengan aman, termasuk bagaimana menangani situasi darurat, pelatihan tersebut meliputi :
 - Cara mengemudikan forklift di ruang terbatas dan di area yang padat dengan pekerja dan peralatan produksi.
 - Pemahaman tentang titik keseimbangan forklift untuk mencegah kecelakaan akibat beban yang tidak merata.
 - Respon darurat, seperti cara mematikan forklift dengan cepat atau menangani kebakaran di area produksi.
- 5) **Pengaturan Lalu Lintas Forklift** : Di area produksi karton sheet, lalu lintas forklift sering kali padat dan berisiko. Oleh karena itu, perusahaan harus mengatur lalu lintas dengan baik untuk mengurangi kemungkinan kecelakaan seperti pemisahan jalur forklift dan pekerja, zona aman untuk memuat dan menurunkan beban, penerapan aturan *one-way traffic*.
- 6) **Pemeliharaan Rutin Forklift** : Forklift harus dijadwalkan untuk pemeliharaan rutin guna memastikan komponen mekanis dan elektriknya berfungsi dengan baik. Pemeliharaan preventif meliputi pengecekan dan penggantian oli, rem, sistem hidrolik, serta perbaikan komponen yang aus atau rusak. Dengan menjaga kondisi forklift tetap optimal, risiko kegagalan mesin yang bisa menyebabkan kecelakaan dapat diminimalisir.

Lampiran 6. Materi Safety Talk 5

SAFETY TALK

TOPIK : "KESELAMATAN MENGGERINDA / SAFETY FOR GRINDING"

Nomor : OHS/BU17/09/24

Menggerinda adalah suatu pekerjaan atau aktivitas yang paling sering dilakukan untuk menyelesaikan pekerjaan konstruksi, fabrikasi dan pekerjaan lainnya, seperti:- Menggerinda hasil pengelasan- Menggerinda benda kerja yang akan dilas- Menggerinda alur untuk pengelasan belakang / back weld (notching)- Menggerinda untuk menghilangkan korosi / karat- Memotong material / benda kerja dengan gerinda potong (cutting wheel) Akibat dari seringnya pekerjaan menggerinda, terkadang pekerja kurang memperhatikan bahaya-bahaya dan hal-hal lain yang harus diterapkan dalam pengerjaan dengan menggunakan gerinda tersebut. Baik itu yang berhubungan dengan proses menggerinda maupun faktor alat yang layak digunakan untuk menjaga keselamatan kerja. Banyak kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh kesalahan penggunaan mesin gerinda, dari kecelakaan ringan sampai dengan kecelakaan yang berat bahkan meninggal (Fatality). Untuk menghindari kecelakaan kerja yang disebabkan kesalahan penggunaan mesin gerinda maka perlu diperhatikan beberapa hal sebelum melakukan pekerjaan menggerinda, yaitu:

- 1) Gunakan alat pelindung diri / Personal Protective Equipment (PPE) khusus selain PPE standard dengan tepat dan benar seperti, Masker, Safety Glasses, Face Shield, Ear Plug, Gloves.
- 2) Pastikan kondisi mesin gerinda baik dan aman untuk digunakan, tidak ada kebocoran arus pada bodi mesin dan kabel yang terhubung dengan mesin, kap pelindung / safety guard pada mesin terpasang.
- 3) Pasang batu gerinda untuk ukuran yang dibutuhkan dengan memperhatikan batas kecepatan maksimum / Maximum Operation Speed (MOS) yang tertera pada batu gerinda dan pastikan MOS pada batu gerinda lebih besar dari kecepatan maksimum mesin yang akan digunakan. (nb: kecepatan maksimum mesin tertera pada bodi mesin)
- 4) Perhatikan ketebalan batu gerinda yang sesuai untuk jenis pekerjaan yang akan dilakukan, untuk menggerinda jangan menggunakan batu gerinda yang tipis yang diperuntukan memotong.
- 5) Gunakan kunci yang tepat untuk mengencangkan pengunci batu gerinda.
- 6) Pastikan benda kerja yang akan dipotong atau digerinda dalam posisi yang tetap, supaya benda kerja tidak terpelantai ketika diberikan tekanan dari batu gerinda. Bila perlu penggunaan penjepit / clamp (Kasus : plat yang akan di gerinda berukuran 25 cm x 10 cm, ketebalan 1 mm, pada saat menggerinda posisi plat diletakkan di plat tipis dan licin, sehingga pada saat digerinda plat selalubergeser, pekerja menggunakan tangan kiri untuk menahan plat tidak bergeser, tiba-tiba tangan kiribergeser dan gerinda merobek sarung tangan hingga melukai jari telunjuk pekerja), apa yang harus kita lakukan? Untuk pencegahan, jangan sekali-kali meletakkan benda yang akan digerinda di atas permukaan yang licin.
- 7) Pastikan lokasi kerja aman dari bahan mudah terbakar seperti, thinner, Grease, oil. Hal-hal lain yang juga harus diperhatikan pada saat melakukan penggerindaan adalah
 - ✓ Posisi badan harus dalam posisi aman untuk melakukan pekerjaan.
 - ✓ Jangan memberikan tekanan yang berlebih terhadap batu gerinda untuk menghindari pecahnya batu akibat tekanan yang dipaksakan.

Lampiran 7. Materi Safety Talk 6

	TOOLBOX TALK HEALTH AND SAFETY	 Issue:
REASON FOR A SAFETY PROGRAM BEBERAPA ALASAN PERLUNYA PROGRAM KESELAMATAN		
Usaha untuk mencegah kecelakaan dan cedera merupakan pekerjaan yang tiada habis- habisnya dan kami tidak ingin anda sampai lupa akan pencegahan kecelakaan. Pertemuan keselamatan mingguan kita akan terus berlangsung selama pekerjaan konstruksi masih ada. Tujuan kami sekarang ialah untuk mengingatkan setiap orang bahwa membuat program keselamatan yang baik adalah suatu keharusan, dan kami mengharapkan semua orang turut serta. <u>KESELAMATAN ITU PENTING.</u> Sudah pasti, "safety" sangat berguna selama perusahaan masih punya perhatian. Perusahaan ini punya program keselamatan kerja yang baik, untuk melindungi kepentingan kita. Yang juga berarti perusahaan melindungi dirinya pula. Dengan adanya program keselamatan serta adanya kerja sama anda, perusahaan melindungi anda dan kepentingan anda dalam menyelesaikan pekerjaan lebih efisien, serta memperkecil resiko terkena cedera. Tetapi ingat, perusahaan sangat memerlukan kerja sama kita. Makanya program keselamatan kerja itu penting bagi perusahaan ini, tetapi lebih penting lagi peran serta anda dalam menjalankan program keselamatan tersebut. Keselamatan mengandung arti pembebasan dari bahaya, cedera atau kerusakan. Untuk mencegahnya, kita harus mengikuti peraturan-peraturan dan cara kerja yang aman guna menjaga kita dari hal-hal yang menyebabkan cedera dan bahaya. Topi keselamatan dan alat pelindung mata perlu dipakai untuk keselamatan diri anda. Topi harus dipakai selalu selama ditempat kerja kecuali bila berada dalam kantor. <i>The business of preventing accidents and injuries is a never ending job, and we don't want you to ever forget about accident prevention. Our weekly tool box meetings will continue each week as long as the construction job is in existence. Our purpose today is to remind everyone that a good safety program is an absolute must and we expect everyone to contribute to it.</i> <u>SAFETY IS NECESSARY.</u> Certainly, safety is necessary as far as this company is concerned. The company has a good safety program, to protect our interest. And, in protecting us as employees, the company is protecting itself. With a safety program that has your cooperation, the company protects you and your interests and gets the job done with more efficiency, and less risk of you being injured. <i>But the company must have our cooperation. It is necessary that the company safety program, but it is even more necessary that you follow the safety program.</i> <i>Safety means freedom from danger, injury or damage. To prevent this we must follow rules and safe work practices to keep us from doing things that cause injury or danger.</i> <i>Hard hats and eye protection are required when it is necessary for your personal protection. Hard hats are required to be worn at all times while on the job except while in an office.</i>		

Lampiran 7. Materi Safety Talk 6 (Lanjutan)

	TOOLBOX TALK HEALTH AND SAFETY	 Issue:
Pengalaman yang lalu menunjukkan bahwa cedera dapat dihindarkan karena topi keselamatan dipasang. Alat pelindung mata mungkin saja tidak enak dan tidak perlu, tetapi ia bisa melindungi mata, ini sudah tentu lebih baik dari pada menjadi buta. Anda tentu melihat peringatan-peringatan yang ditempelkan pada peralatan-peralatan, kendaraan dan tempat-tempat lain. Anda tentu juga melihat informasi lainnya sehubungan dengan keselamatan. Semuanya dimaksudkan sebagai peringatan, supaya anda selamat dan bekerja dengan aman. Jika anda meluangkan waktu untuk membaca "peringatan-peringatan" ini, pikirkan dan praktekkanlah, kami yakin anda akan mendapat manfaat karenanya selama bekerja di proyek ini. Untuk membantu usaha-usaha keselamatan, supervisor dan foreman harus mengamati kondisi yang tidak aman. Bila kami mengoreksi anda dalam hal ini, kami ingin anda menerimanya dengan hati yang lapang karena demi anda dan keselamatan anda juga. Jadi pikirkanlah masalah ini. Cobalah cerna dalam pikiran anda tentang sesuatu yang mungkin Salah anda lakukan ditempat kerja yang bisa jadi menyebabkan anda mendapat kecelakaan kerja. Kemudian benahilah kesalahan-kesalahan diri anda tersebut dan tentu anda akan terhindar dari kecelakaan. LEBIH BAIK MEMBENAH DIRI DARIPADA MENYESAL <i>Past experience have shown us that injuries were prevented because hard hats were worn. Eye protection may seem uncomfortable and unnecessary, but they protect the eyes and that's better than being blind.</i> <i>You will see Safety reminders posted on equipment, vehicles and other places about the job. You will also notice other things pertaining to safety. All are intended as reminders to keep you out of trouble, to keep you working safely. If you will take time to read these "reminders", think about them and then practice them, we're sure you will benefit from them during the course of your employment on this project.</i> <i>To help our safety efforts, our supervisors and foreman will point out unsafe condition. When we correct any of you on this, we want you to accept the correction in good spirit, because it's for your benefit and your safety.</i> <i>So, think over these points. Run over in your mind the things that you may be doing wrong on the job, that may cause you to Suffer an industrial accident.</i> <i>Then correct these mistakes yourself and you will avoid accidents.</i> "IT'S BETTER TO BE SAFE THAN SORRY"		
Toolbox Topic no. _____ telah diberikan kepada pekerja saya. Sejumlah _____ orang pekerja telah menghadirinya. Toolbox Meeting ini telah diadakan pada _____ pagi/sore. Nama : _____ Tanda tangan : _____ Pekerjaan : _____		

Lampiran 8. Materi Safety Talk 7

	TOOLBOX TALK HEALTH AND SAFETY BU17	 Issue:
“NEAR MISS” “KECELAKAAN YANG HAMPIR TERJADI”		
Jangan Meremehkan Kecelakaan Apapun Yang Hampir Terjadi	Do Not Shrug Off A Near Miss	
Berapa kalikah anda pernah mempunyai sikap demikian? Tidak memikirkannya? Pada masa akan datang pikirkan sejenak. Perbedaan antara kecelakaan yang hampir terjadi dengan kecelakaan sebenar tidak banyak. Mungkin bedanya satu detik atau satu inci. Dan saat hal tersebut terjadi lagi, perbedaan itu tidak akan ada.	<i>How many times have you shrugged off a near miss? Never gave it a second thought? Next time, think twice. The difference between a near miss and an accident often is a fraction of either a second or an inch. And when it happens again, that difference may not be there.</i>	
Kita Tidak Tahu Kapan Kecelakaan Serius Akan Terjadi	We Never Know When The Serious Injury Is Next	
Hail Studi menunjukkan setiap 330 masalah yang serupa, 300 mengakibatkan luka ringan dan 1 adalah kecelakaan parah (Tentu statistik ini tergantung pada pekerjaannya). Dalam hal ini kita tidak mengetahui kapan kecelakaan parah akan terjadi. Kecelakaan yang hampir terjadi adalah “PERINGATAN”. Jika kita mematuhi peringatan ini dan mencari tahu penyebabnya kita dapat mencegah kecelakaan atau kerugian.	<i>One study shows that for every 330 incidents of the same type, 300 produce minor injuries and one produces a major injury. (Of course, these statistics vary with the job). The problem is that we know which time the major injury will occur. Near misses are warnings. If we need these warnings and look for causes, we may be able to prevent injury or damage.</i>	
Contoh	Here Is An Example	
Anda berjalan ke atas masuk ke sebuah bangunan. Kaki anda tergelincir, disebabkan anda cepat bergerak dan tidak membawa barang. Anda dapat menstabilkan posisi anda dan tidak cedera.	<i>You are going up a walk into building. Your foot slips. Being agile and empty handed, you regain your balance with no harm done.</i>	
Pekerja kedua juga berjalan menuju bangunan. Beliau tergelincir tetapi pergerakannya lambat dari anda. Untuk menghindari terjatuh, beliau melompat dari papan dan terhindar dari cedera.	<i>Another person comes along. He slips, but his reactions are a little slower than yours. To keep from falling, he jumps off the board. Again no harm done.</i>	
Pada kasus ketiga, beliau berjalan sambil membawa barang. Beliau tergelincir dan terjatuh ke bawah. Barang yang dibawa menimpa beliau dan kakinya patah.	<i>Then comes a third person carrying a load. He has the same experience, but falls off the board with the load on top of him. He breaks his ankle.</i>	
Dua peringatan telah diabaikan dan mengakibatkan seorang pekerja terluka. Baru diketahui bahwa papan tersebut licin karena terdapat	<i>Two warnings were ignored. Finally, someone was hurt. Now the loose cleat, sand or mud on the board is discovered and the condition</i>	
tanah liat dan pasir. Papan tersebut telah dibersihkan hanya setelah seorang pekerja mengalami cedera.	<i>corrected. We have locked the barn after horse has been stolen. Two saw the thief lurking around, but failed to take action.</i>	

Lampiran 8. Materi Safety Talk 7 (Lanjutan)

	TOOLBOX TALK HEALTH AND SAFETY BU17	 Issue:
“NEAR MISS” “KECELAKAAN YANG HAMPIR TERJADI” Jangan Meremehkan Kecelakaan Apapun Yang Hampir Terjadi Berapa kalikah anda pernah mempunyai sikap demikian? Tidak memikirkannya? Pada masa akan datang pikirkan sejenak. Perbedaan antara kecelakaan yang hampir terjadi dengan kecelakaan sebenar tidak banyak. Mungkin bedanya satu detik atau satu inci. Dan saat hal tersebut terjadi lagi, perbedaan itu tidak akan ada. Kita Tidak Tahu Kapan Kecelakaan Serius Akan Terjadi Hail Studi menunjukkan setiap 330 masalah yang serupa, 300 mengakibatkan luka ringan dan 1 adalah kecelakaan parah (Tentu statistik ini tergantung pada pekerjaannya). Dalam hal ini kita tidak mengetahui kapan kecelakaan parah akan terjadi. Kecelakaan yang hampir terjadi adalah “PERINGATAN”. Jika kita mematuhi peringatan ini dan mencari tahu penyebabnya kita dapat mencegah kecelakaan atau kerugian. Contoh Anda berjalan ke atas masuk ke sebuah bangunan. Kaki anda tergelincir, disebabkan anda cepat bergerak dan tidak membawa barang. Anda dapat menstabilkan posisi anda dan tidak cedera. Pekerja kedua juga berjalan menuju bangunan. Beliau tergelincir tetapi pergerakannya lambat dari anda. Untuk menghindari terjatuh, beliau melompat dari papan dan terhindar dari cedera. Pada kasus ketiga, beliau berjalan sambil membawa barang. Beliau tergelincir dan terjatuh ke bawah. Barang yang dibawa menimpa beliau dan kakinya patah. Dua peringatan telah diabaikan dan mengakibatkan seorang pekerja terluka. Baru diketahui bahwa papan tersebut licin karena terdapat tanah liat dan pasir. Papan tersebut telah dibersihkan hanya setelah seorang pekerja mengalami cedera. Do Not Shrug Off A Near Miss <i>How many times have you shrugged off a near miss? Never gave it a second thought? Next time, think twice. The difference between a near miss and an accident often is a fraction of either a second or an inch. And when it happens again, that difference may not be there.</i> We Never Know When The Serious Injury Is Next <i>One study shows that for every 330 incidents of the same type, 300 produce minor injuries and one produces a major injury. (Of course, these statistics vary with the job). The problem is that we know which time the major injury will occur. Near misses are warnings. If we need these warnings and look for causes, we may be able to prevent injury or damage.</i> Here Is An Example <i>You are going up a walk into building. Your foot slips. Being agile and empty handed, you regain your balance with no harm done.</i> <i>Another person comes along. He slips, but his reactions are a little slower than yours. To keep from falling, he jumps off the board. Again no harm done.</i> <i>Then comes a third person carrying a load. He has the same experience, but falls off the board with the load on top of him. He breaks his ankle.</i> <i>Two warnings were ignored. Finally, someone was hurt. Now the loose cleat, sand or mud on the board is discovered and the condition</i> <i>corrected. We have locked the barn after horse has been stolen. Two saw the thief lurking around, but failed to take action.</i>		

Lampiran 9. Materi Safety Talk 8

	TOOLBOX TALK HEALTH AND SAFETY BU17	 Issue:
---	--	---

“SAFETY BELT”
“SABUK KESELAMATAN”

Anda sering diharuskan bekerja pada tempat yang tinggi yang tidak diberi perlindungan berupa susunan tangan pada tangga atau jarring keselamatan. Ketika bekerja pada area ini pakailah sabuk keselamatan. Juga pakailah sabuk keselamatan ketika Anda bekerja pada perancah gantung yang hanya memiliki satu atau dua titik gantungan. Pastikan sabuk Anda terpasang pada bagian yang kokoh pada bangunan atau garis bebas pada tali perancah.

Apakah yang Kita harapkan dari sabuk pengaman Kita?

Ketika Kita membicarakan mengenai sabuk pengaman Kita mengartikannya sebagai sabuk yang Anda pakai disekeliling pinggang Anda, beberapa cara pemakaian yang penting dan tali penyangga yang mengaitkan Anda dan sabuk Anda pada *anchor* yang kokoh.

Periksa sebelum menggunakannya – kapanpun itu

Jika kita mengharapkan perlindungan yang maksimum dari Alat Pelindung Diri, kita harus memeriksa dan memeliharanya sebaik mungkin. Periksa sabuk Anda dan barang-barang dari logam/besi dengan hati-hati sebelum digunakan pastikan bahwa peralatan tersebut tidak ada kerusakan.

Periksa tali-tali sabuk yang bergelantungan, potongan atau kerusakan lainnya. Jika Anda melakukan pengelasan, periksa percikan api atau *spark*.

Periksa ujung akhir dari sabuk yang dipakai sebagai akibat dari pengait dan yang tanpa pengait. Periksa juga untuk pemakaian dan *grommet* yang hilang.

Jangan lupa pengaitnya. Carilah distorsi.

Often you may be required to work at elevations that are not protected by handrails or safety nets. When working in these areas, wear a safety belt. Also wear a safety belt when you are working on a flat scaffold or on suspended scaffolds having only one or two suspension points. Secure your belt to a structural member of the building or to a line independent of the scaffold rigging.

What do we mean by a safety belt?

When we talk of safety belts we are referring to the belt you wear around your waist, any necessary fitting, and the lanyard that fastens you and the belt to a substantial anchorage.

Inspect before using -- each time

If we are to expect maximum protection from personal protection equipment, we must inspect and maintain it as well as wear it. Inspect your belt and hardware carefully before each use to be sure there are no defects.

Check the belt for frays, cuts, or other damage. If you do any welding, check for burns from spatter or sparks.

Inspect the tongue end of the belt for wear as a result of buckling and unbuckling. Also check for other wear and missing grommets, if the belt has them. Check for wear or damage where the buckle is attached to the belt.

Do not forget the buckle. Look for distortion. The buckle tongue must move freely and overlap the buckle frame. Check the roller for distortion and sharp edges. It should turn freely on the buckle frame.

Make sure d-rings are free of breaks, cracks or rough edges and that they mover freely.

Lampiran 9. Materi Safety Talk 8 (Lanjutan)

	TOOLBOX TALK HEALTH AND SAFETY BU17	 Issue:
Lidah pengait harus dapat berpindah dengan bebas dan saling meliputi bingkai pengait. Periksa roller distorsi dan pinggir yang tajamnya. Alat-alat tersebut harus menyala dengan bebas pada bingkai pengait. Pastikan D-Ring bebas dari patahan, retak atau pinggir yang tinggi sehingga D-Ring tersebut dapat bergerak dengan bebas. Tali Penyanggah harus diperiksa juga Tali penyanggah harus terbuat dari tali nilon atau sejenisnya dengan ukuran minimal ½ Inchi. Dengan diameter 5,400 lb. Kuat. Tali penyanggah harus diikatkan kuat sehingga jika Anda terjatuh, Anda akan terjatuh dengan ketinggian hanya 6 kaki. Seperti sama dengan sabuk, tali pengaman harus diperiksa ujung ke ujung sebelum digunakan. Ketahuilah yang terbakar atau yang telah terpakai, rusak atau terpotong serabutnya. Periksa kunci kaitan distorsi dari pelakat dan Eye Section, keretakannya serta kerusakannya atau permukaannya berlubang. Pemakai grendel harus masuk ke dalam pelakat tanpa terjepit dan harus mengubahnya. Pegas harus memiliki tensi yang cukup dekat dengan pemakai. Perlindungan Dan Perawatan Jangan sampai zat-zat asam, bahan yang tajam atau bahan-bahan perusak lainnya berhubungan langsung dengan sabuk tersebut. Menghindari jatuh sabuk ke tanah dan menjaganya tetap berada jauh dari peralatan atau objek yang tajam. Memotong atau membuat lubang yang besar pada sabuk dapat melemahkannya, jadi jangan melakukannya. Jangan pernah menggunakan bensin atau larutan pengering pada sabuk tersebut. Apalagi mantel ringan yang terbuat dari kulit memakai sabuk dengan Minyak makan atau sabun.	<i>Check rivet may fail under stress.</i> Lanyards must be inspected too <i>Lanyards should be nylon rope or equivalent with a minimum of ½ in. Diameter and 5,400 lb. Breaking strength. They should be tied off so that if you should fall, you would not drop more than 6ft.</i> <i>As with belts, lanyards should be inspected end to end before each use. Look for burns and for worn, broken, or cut fibers.</i> <i>Inspect snap hooks for distortion of the bill and eye sections, and for cracks and corroded or pitted surfaces. The keeper latch should seat into the bill without binding, and should not be distorted. The spring should have enough tension to close the keeper.</i> Care and maintenance <i>Do not allow acids, caustics, or other corrosive materials to come in contact with the belt.</i> <i>Avoid dropping the belt on the ground, and keep it away from sharp tools or objects.</i> <i>Cutting or rough punching extra holes in the belt can weaken it, so do not do it.</i> <i>Never use gasoline or other drying solvents on any belt. Instead, lightly coat leather belts with neat foot oil or saddle soap. For fabric belts, use only the special dressing recommended by the manufacturer. Store all belts in separate, dry compartments or hang them up so they would not be damaged.</i> Between you and eternity <i>The safety belt is the only thing between you and eternity if you should happen to fall. Keep this in mind and you will care for your belt well.</i>	

Lampiran 9. Materi *Safety Talk* 8 (Lanjutan)

	TOOLBOX TALK HEALTH AND SAFETY BU17	 Issue:
Untuk pabrik sabuk ,gunakanlah hanya bahan khusus yang telah direkomendasikan oleh perusahaan. Simpanlah semua sabuk pada tempat khusus, ruang yang kering atau gantunglah sabuk tersebut agar mereka tidak rusak. Antara Anda dan kehidupan Sabuk pengaman hanya sesuatu yang ada diantara Anda dan kehidupan Anda jika Anda tetap masih terjatuh. Ingatlah pesan ini dan Anda akan terlindungi oleh sabuk Anda. Toolbox Topic no. _____ telah diberikan kepada pekerja saya. Sejumlah _____ orang pekerja telah menghadirinya. Toolbox Meeting ini telah diadakan pada _____ pagi/sore. Nama : _____ Tanda tangan : _____ Pekerjaan : _____		

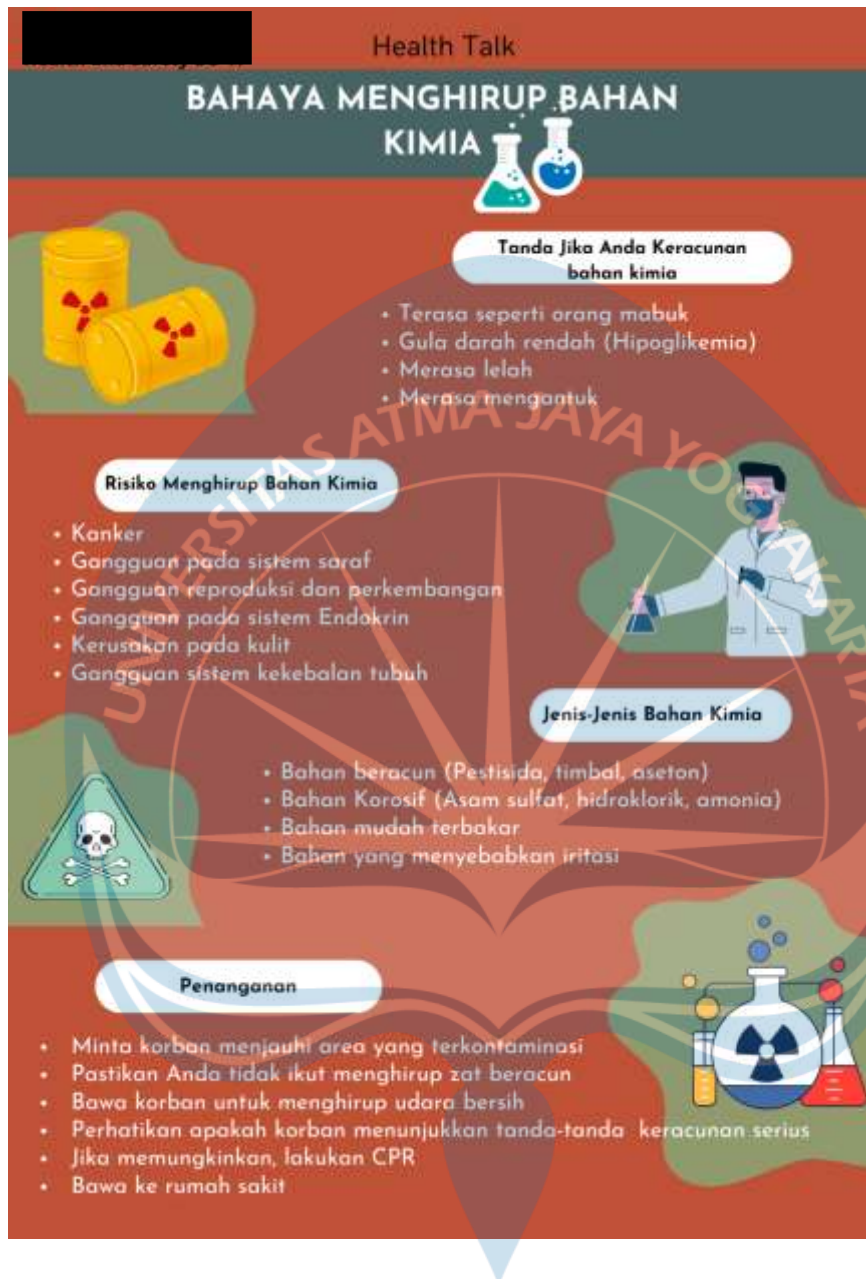
Lampiran 10. Materi Health Talk 1

	HEALTH TALK	 Issue:
PENCEGAHAN GANGGUAN PENDENGARAN AKIBAT KEBISINGAN		
Kebisingan di lingkungan kerja merupakan salah satu faktor yang sering kali diabaikan, padahal dapat menimbulkan dampak serius terhadap kesehatan pendengaran pekerja. Paparan suara mesin dengan intensitas tinggi dalam jangka waktu yang lama berpotensi menyebabkan gangguan pendengaran permanen, terutama jika pekerja tidak menggunakan alat pelindung diri (APD) yang sesuai. Kondisi ini umum ditemukan di area produksi seperti <i>corrugator</i>, <i>boiler</i>, dan <i>maintenance</i>, di mana tingkat kebisingan mesin melebihi ambang batas aman yaitu 85 desibel (dB). Kebisingan dengan tingkat di atas 85 desibel (dB) sudah dapat berisiko merusak indera pendengaran jika kita terpapar dalam waktu lama. Tanda-tanda awal gangguan pendengaran bisa berupa telinga berdenging, sulit mendengar percakapan, atau rasa tidak nyaman di telinga setelah bekerja di area bising.	Untuk mencegah hal ini, ada beberapa langkah yang perlu kita lakukan bersama: 1. Gunakan alat pelindung telinga (APD) seperti <i>ear plug</i> atau <i>ear muff</i> setiap kali berada di area dengan kebisingan tinggi. 2. Batasi waktu paparan suara bising — jika memungkinkan, bergantian posisi kerja atau istirahat di area yang lebih tenang. 3. Lakukan pemeriksaan pendengaran secara berkala agar gangguan bisa dideteksi sejak dini. 4. Laporkan segera jika ada suara mesin yang tidak normal atau melebihi batas kebisingan agar dapat dilakukan pengecekan oleh tim <i>maintenance</i>. 5. Patuhi rambu-rambu K3 yang mengingatkan tentang kewajiban menggunakan pelindung pendengaran di area tertentu. Gangguan pendengaran tidak bisa diperbaiki, jadi pencegahan jauh lebih penting daripada pengobatan. Dengan menggunakan APD dan menjaga disiplin kerja, kita melindungi diri sendiri serta memastikan produktivitas tetap terjaga. Mari kita biasakan bekerja dengan aman dan sehat!	
Toolbox Topic no. _____ telah diberikan kepada pekerja saya. Sejumlah _____ orang pekerja telah menghadirinya. Toolbox Meeting ini telah diadakan pada _____ pagi/sore. Nama : _____ Tanda tangan : _____ Pekerjaan : _____		

Lampiran 11. Materi Health Talk 2



Lampiran 12. Materi Health Talk 3



Lampiran 13. Materi Health Talk 4

	HEALTH TALK	 Issue:
---	---	--

POLA HIDUP SEHAT UNTUK PEKERJA SHIFT

Bekerja dengan sistem shift merupakan hal yang umum di industri manufaktur, termasuk di area produksi. Sistem kerja ini menuntut pekerja untuk menyesuaikan diri dengan waktu kerja yang tidak tetap, seperti bekerja malam hari atau bergantian jam kerja dengan rekan lainnya. Perubahan jam biologis tubuh akibat pola tidur dan makan yang tidak teratur dapat menimbulkan berbagai gangguan kesehatan jika tidak diimbangi dengan pola hidup yang baik.

Pekerja shift sering mengalami **kelelahan fisik, gangguan tidur, gangguan pencernaan, dan penurunan konsentrasi**. Oleh karena itu, menjaga kesehatan menjadi hal penting agar tubuh tetap bugar dan performa kerja tetap optimal. Beberapa langkah yang dapat dilakukan untuk menjaga pola hidup sehat bagi pekerja shift antara lain sebagai berikut:

- Menjaga Pola Tidur yang Teratur**
Pastikan waktu tidur tetap terpenuhi minimal enam jam per hari, walaupun tidak selalu di malam hari. Tidurlah di ruangan yang gelap, tenang, dan sejuk agar tubuh dapat beristirahat dengan maksimal.
- Mengatur Pola Makan Sehat dan Teratur**
Usahakan untuk makan tiga kali sehari dengan porsi seimbang, meskipun jadwal makan berbeda dari biasanya. Konsumsi makanan yang kaya protein, sayur, dan buah.

- Melakukan Aktivitas Fisik Ringan**
Lakukan peregangan otot sebelum dan sesudah bekerja untuk mengurangi ketegangan tubuh. Jika memungkinkan, manfaatkan waktu istirahat untuk berjalan kaki ringan atau melakukan stretching agar peredaran darah tetap lancar.
- Memenuhi Kebutuhan Cairan Tubuh**
Minum air putih secara cukup setiap harinya. Tubuh yang kekurangan cairan akan lebih cepat lelah dan sulit berkonsentrasi, terutama bagi pekerja di area dengan suhu panas.
- Menjaga Kesehatan Mental dan Mengelola Stres**
Pola kerja bergantian dapat memengaruhi keseimbangan emosional. Oleh karena itu, penting untuk menjaga komunikasi positif dengan rekan kerja dan keluarga, serta mencari kegiatan yang menyenangkan di waktu luang seperti berolahraga atau beribadah.
- Melakukan Pemeriksaan Kesehatan Secara Berkala**
Pemeriksaan rutin membantu mendeteksi dini gangguan kesehatan akibat perubahan ritme kerja. Jika merasa pusing, lelah berlebihan, atau mengalami gangguan tidur terus-menerus, segera laporkan ke petugas medis atau bagian K3 perusahaan.

Toolbox Topic no. _____ telah diberikan kepada pekerja saya.

Sejumlah _____ orang pekerja telah menghadirinya.

Toolbox Meeting ini telah diadakan pada _____ pagi/sore.

Nama : _____

Tanda tangan : _____

Pekerjaan : _____