

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

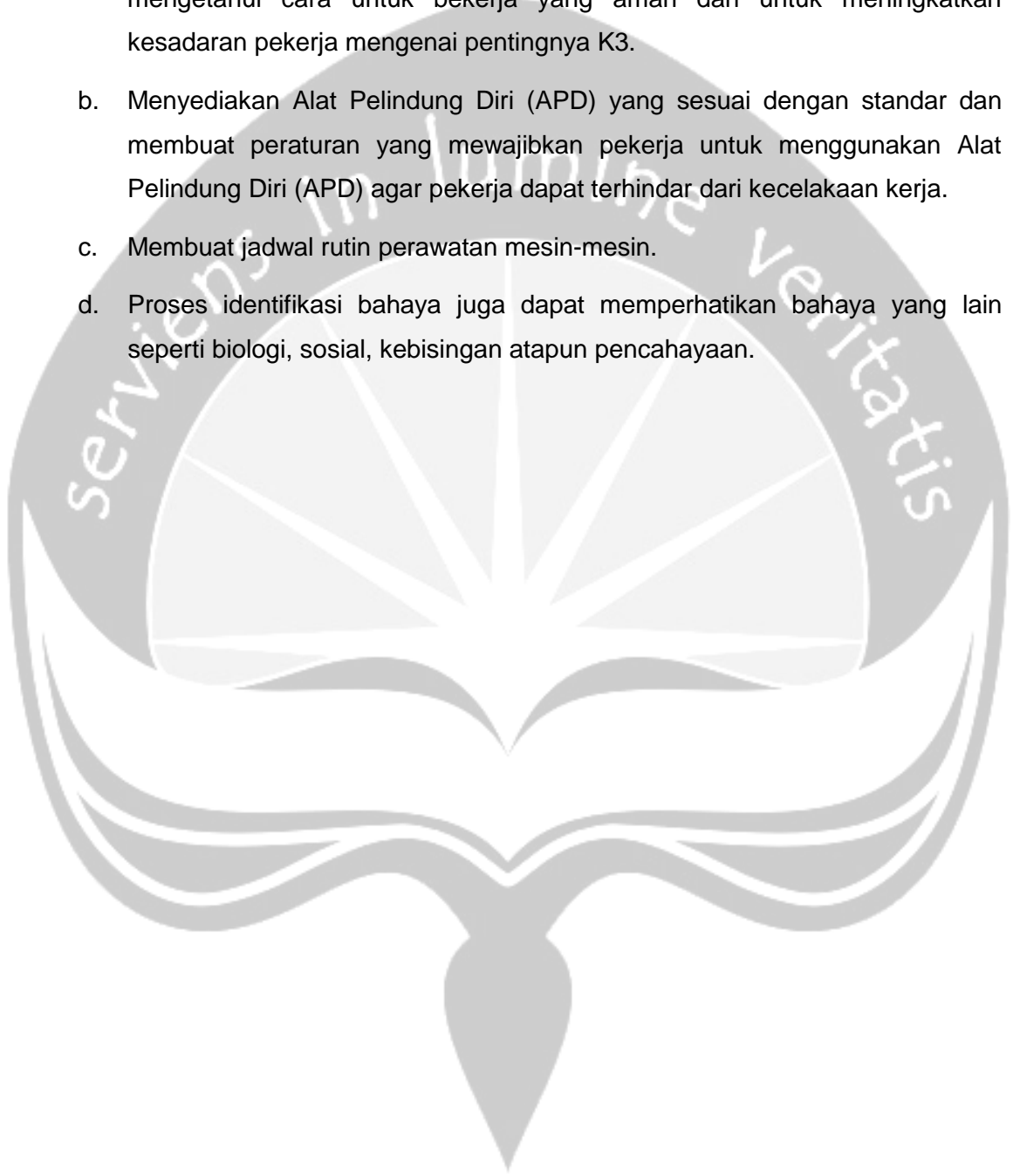
- a. Identifikasi potensi bahaya telah dilakukan untuk semua proses kerja yang ada di Bengkel Bubut Coan dan menghasilkan kesimpulan sebagai berikut:
 - i. Proses grinding crankshaft memiliki 5 aktivitas kerja dan memiliki 10 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - ii. Proses bubut cakram memiliki 5 aktivitas kerja dan memiliki 8 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - iii. Proses pembubutan memiliki 4 aktivitas kerja dan memiliki 8 potensi risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - iv. Proses slep memiliki 3 aktivitas kerja dan memiliki 8 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - v. Proses korter memiliki 4 aktivitas kerja dan memiliki 8 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - vi. Proses honing memiliki 4 aktivitas kerja dan memiliki 7 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - vii. Proses pengeboran menggunakan bor duduk memiliki 4 aktivitas kerja dan memiliki 8 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - viii. Proses pengebroan menggunakan bor tangan memiliki 3 aktivitas kerja dan memiliki 4 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - ix. Proses pengelasan menggunakan las listrik memiliki 5 aktivitas kerja dan memiliki 11 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - x. Proses pengelasan menggunakan las asitelin memiliki 6 aktivitas kerja dan memiliki 13 potensi risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - xi. Proses line bore memiliki 6 aktivitas kerja dan memiliki 6 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
 - xii. Proses press memiliki 3 aktivitas kerja dan memiliki 5 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.

- xiii. Proses penggerindaan memiliki 3 aktivitas kerja dan memiliki 5 risiko bahaya yang mungkin terjadi selama proses dilakukan.
- b. Penilaian risiko dilakukan dengan menggunakan metode *Risk Rating Number* (RRN) yang bertujuan untuk mengetahui tingkat prioritas dari suatu risiko. Terdapat lima risiko yang masuk kedalam kategori tingkat prioritas utama, risiko tersebut adalah risiko ampas pembubutan cakram masuk ke mata, percikan api masuk ke mata dan juga mengenai tubuh operator yang terjadi pada proses penggerindaan, operator terpapar radiasi sinar infra merah dan ultra violet dengan yang terjadi pada proses pengelasan, nyeri pada bagian punggung dan pinggang akibat mengangkat beban yang berat yang terjadi pada proses slep, tangan operator terlalu lama terkena solar sehingga mengakibatkan iritasi yang terjadi pada proses honing dan terakhir adalah risiko debu dari proses masuk kedalam mata yang terjadi pada proses korter.
- c. Pengendalian risiko dilakukan berdasarkan hirarki pengendalian untuk mengurangi ataupun menghilangkan risiko bahaya. Usulan pengendalian yang diberikan dengan metode pengendalian eliminasi adalah memberikan pembekalan ataupun pelatihan K3 kepada pekerja, membuat peraturan wajib menggunakan Alat Pelindung Diri (APD), pihak manajemen mengadakan pengawasan pada saat jam kerja dan membuat jadwal rutin untuk perawatan mesin. Usulan yang diberikan dengan metode pengendalian substitusi adalah mengganti topeng las gagang dengan helm las dan mengganti cairan pendingin solar dengan cairan pendingin yang lebih aman. Usulan yang diberikan dengan metode pengendalian teknik adalah menambahkan pelindung pada mesin bubut cakram dan gerinda, menambahkan lampu kerja pada mesin bubut cakram dan memasang katrol pada area proses slep. Usulan pengendalian yang diberikan dengan metode pengendalian administrasi adalah memasang *safety sign* pada area kerja dan melakukan penukaran pekerja. Alat Pelindung Diri (APD) merupakan metode pengendalian yang berada pada hirarki paling bawah, adapun usulan pengendalian yang diberikan dengan metode ini adalah menyediakan Alat Pelindung Diri (APD) yang sesuai dengan standar seperti sepatu *safety*, *wearpack*, sarung tangan asbes, apron dan sarung tangan karet.

6.2. Saran

Berikut ini merupakan beberapa saran yang diberikan oleh penulis untuk perusahaan maupun untuk penelitian selanjutnya:

- a. Perusahaan mengadakan pelatihan K3 bagi para pekerja agar pekerja mengetahui cara untuk bekerja yang aman dan untuk meningkatkan kesadaran pekerja mengenai pentingnya K3.
- b. Menyediakan Alat Pelindung Diri (APD) yang sesuai dengan standar dan membuat peraturan yang mewajibkan pekerja untuk menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) agar pekerja dapat terhindar dari kecelakaan kerja.
- c. Membuat jadwal rutin perawatan mesin-mesin.
- d. Proses identifikasi bahaya juga dapat memperhatikan bahaya yang lain seperti biologi, sosial, kebisingan ataupun pencahayaan.



DAFTAR PUSTAKA

- Anizar. (2009). *Teknik Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Industri*. Yogyakarta: Graham Ilmu.
- Arie Desrianty, H. P. (2012). 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). *Jurnal Teknik Industri - Institut Teknologi Nasional*, B-11 - B-17.
- Bennet N.B Silalahi, R. B. (1991). *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. PT. Pustaka Binaman Pressindo.
- Council, N. S. (2002). *Fundamentals Of Industrial Hygiene (5th Edition)*. National Safety Council.
- Goetsch, D. L. (2002). *Occupational Safety and Health for Technologists, Engineers and Managers*. New Jersey: Prentice Hall.
- Gunawan, A. A., & Bendatu, L. Y. (2015). Perbaikan Keselamatan dan Kesehatan Kerja Dengan Metode HIRARC di PT. Sumber Rubberindo Jaya. *Jurnal Tirta*, 421-426.
- Karthick.M, & Saravanan.P. (2014). Hazard Identification and Risk Assesment in Casting. *International Journal of Scientific Engineering and Technology Research*, 1260-1262.
- OHSAS:18001. (2007). *Occupational Health and Safety Management System Requirements*.
- Ramli, S. (2010). *Pedoman Praktis Manajemen Risiko Dalam Perspektif K3 OHS Risk Management*. Jakarta: Dian Agung.
- Resources, D. O. (2008). *Guidlines fo Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control (HIRARC)*. Malaysia: Department Of Occupational Safety and Health Mistry of Human Resources.
- Rijanto, B. B. (2011). *Pencegahan Kecelakaan di Industri*. Jakarta: Mitra Wacana Media.

- Saedi, A., Thambirajah, J., & Pariatamby, A. (2014). A HIRARC model safety and risk evaluation at a hydroelectric power generation plant. *Safety Science*, 308-315.
- Setiawan, T. H., Adryfan, B., & Putra, C. A. (2017). Risk Analysis and Priority Determination of Risk Prefention Using FMEA method inte manufacturing Process of Hollow Core Slab. *Procedia Engineering*, 874-881.
- Silvianita, Khamidi, M. F., Rochani, I., & Chamelia, D. M. (2015). Hazard and Operability Analysis (HAZOP) of Mobile Mooring System. *Procedia Earth and Planetary Science*, 208-212.
- Suma'mur. (1989). *Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan*. PT. Gunung Agung. Jakarta.
- Suma'mur. (2009). *Higiene Perusahaan Dan Kesehatan Kerja (Hiperkes)*. Jakarta: CV. Sagung Seto.
- Susihono, W., & Rini, F. A. (2013). Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Dan Identifikasi Potensi Bahaya Kerja. *Spektrum Industri*, 117-242.
- Tarwaka. (2008). *Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Manajemen dan implementasi K3 di*. Surakarta: Harapan Press.
- Wijaya, A., Panjaitan, T. W., & Palit, H. C. (2015). Evaluasi Kesehatan dan Keselamatan Kerja dengan Metode HIRARC pada PT.Charoen Pokphand Indonesia. *Jurnal Tirta*, 29-34.
- Winiarto, B. H., & Mariawati, A. S. (2013). Identifikasi Penilaian Aktivitas Pengelasan pada Bengkel Umum dengan Pendekatan Job Safety Analysis. *Jurnal Teknik Industri*, 59-65.
- Yuniar, S.W, C., & Zen, H. R. (2013). Strategi Minimasi Potensi Bahaya Berdasarkan Metode Hazard and Operability (HAZOP) di PT. Agronesia. *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional*, 62-69.
- <https://indonesian.alibaba.com/product-detail/ly9350-on-car-disc-brake-lathe-car-drum-disc-brake-lathe-cutting-machine-60667233400.html>. Diakses pada tanggal 8 November 2017

<http://janggatehnik.com/safety-sign/rambu-alat-pelindung-diri/rambu-wajib-kacamata-safety>. Diakses pada tanggal 14 November 2017

<https://shop.ajbs.co.id/2016/08/11/jenis-jenis-mesin-gerinda/>. Diakses pada tanggal 8 November 2017

<http://technopark.surakarta.go.id/id/media-publik/sains-dan-edukasi/178-keselamatan-kerja-gerinda>. Diakses pada tanggal 9 November 2017

<https://www.indotrading.com/product/blue-eagle-welding-p315557.aspx>
Diakses pada tanggal 9 November 2017

<http://janggatehnik.com/safety-sign/rambu-alat-pelindung-diri>. Diakses pada tanggal 14 November 2017

<http://www.pengelasan.net/alat-keselamatan-kerja-las/>. Diakses pada tanggal 7 November 2017

<http://www.citylifesehat.com/2017/08/15/kebiasaan-buruk-yang-mengganggu-tulang-belakang/>. Diakses pada tanggal 14 November 2017

<https://www.indiamart.com/proddetail/chain-hoist-9508275491.html>. Diakses pada tanggal 9 November 2017

<https://id.pinterest.com/pin/793126184346328392/?lp=true>. Diakses pada tanggal 17 November 2017

<http://sarungtangansafety.com/home/228-ansell-touch-n-tuff-92-600-sarung-tangan-medis-tahan-kimia-dpt-diaplikasikan-di-lab-rumah-sakit.html>.
Diakses pada tanggal 14 November 2017

Lampiran 1. Hasil Wawancara Identifikasi Bahaya

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : Teguh		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Operator mesin pres		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	<p>a. Letakkan benda kerja di atas mesin kemudian kuatkan. Lalu, pasang mata bor dan posisikan benda kerja tepat dibawah mata bor. Kemudian nyalakan mesin.</p> <p>b. Membuat lubang pada benda kerja dengan cara menggerakkan tuas benda kerja dan mendekatkannya ke mata bor. Setelah proses selesai, matikan mesin.</p> <p>c. Membersihkan benda kerja dan mesin.</p>
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Tangan kena mata bor, chip masuk kemata, sakit punggung.
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Tidak hati-hati, posisi mesin yang pendek.
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Tangan luka, sakit punggung, mata merah.

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : Asrudin		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Operator mesin bubut cakram		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	<p>a. Benda kerja dibersihkan terlebih dahulu menggunakan amplas</p> <p>b. Memasang cekam pada benda kerja. Kemudian mengatur posisi pahat dan menjalankan mesin.</p> <p>c. Sementara proses bubut berjalan, cek apakah permukaan cakram telah rata dan atur posisi pahat.</p> <p>d. Setelah permukaan sudah rata, matikan mesin. Bersihkan benda kerja dan mesin.</p>
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Debu masuk kemata dan hidung, kaki terkena pengunci yang jatuh, kena cakram
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Tidak pake APD, kerja terburu-buru.
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Iritasi mata, kaki memar, tangan luka.

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : Lestanto		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Operator Gerinda		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	a. Persiapkan benda kerja yang akan dikerjakan. Kemudian menjepitkannya dan menguatkannya menggunakan kunci. b. Setelah itu nyalakan mesin dan mulai menggerinda dengan cara mendekatkan bagian benda kerja yang akan dikerjakan ke gerinda yang berputar. Setelah selesai matikan mesinnya.
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Tangan kena benda kerja, kena percikan api, memegang benda kerja yang masih panas.
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Benda kerja yang tajam, tidak pake APD, tidak hati-hati
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Tangan luka, luka baka ringan

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : Saufi, Junet, Teguh		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Operator mesin bubut		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	a. Benda kerja di pasang dan di jepit pada spindle kemudian dikencangkan menggunakan kunci pengecam. b. Memasang pahat pada toolpost. Posisi pahat disesuaikan dengan posisi yang telah ditentukan. Kemudian mengatur arah dan kecepatan putaran cekam. c. Menghidupkan mesin bubut dan mulai untuk mengerjakan benda kerja. d. Setelah selesai, keluarkan benda dari cekam.
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Terjepit spindle, kena pahat, bram masuk ke mata, bram kena kulit
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Tidak pake kacamata safety, tidak hati-hati.
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Memar, mata luka atau merah, luka.

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : Hartono		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Operator mesin slep		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	<p>a. Letakkan silinder head yang akan dikerjakan di atas mesin slep.</p> <p>b. Nyalakan mesin. Sementara proses slep berjalan, operator mengamati dan mengecek permukaan apakah sudah rata.</p> <p>c. Setelah proses selesai selanjutnya membersihkan silinder head dari debu sisa perataan.</p>
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Tersandung, sakit punggung, capek berdiri, terkena percikan api
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Area kerja berantakan, mengangkat beban berat, memegang benda kerja yang di proses.
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Memar, sakit punggung, luka bakar ringan.

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : Hardi		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Operator mesin grinding crankshaft		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	<p>a. Letakkan benda kerja di atas mesin grinding lalu kencangkan baut.</p> <p>b. Benda kerja kemudian dialiri coolant selama proses pengerjaan. Setelah itu mesin dinyalakan</p> <p>c. Pekerja kemudian mengarahkan batu gerinda yang berputar ke bagian crankshaft yang akan dikerjakan (dikikis).</p> <p>d. Setelah diameter lubang crankshaft telah sesuai dengan ketentuan, mesin dimatikan.</p>
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Sakit punggung, menghirup coolant, kena percikan api, debu masuk mata
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Mengangkat benda kerja, tidak pake masker.
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Sakit punggung, luka bakar ringan, gangguan pernafasan.

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : Yudi, Herman		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Mesin Korter		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	<p>a. Letakkan benda kerja di atas mesin korter kemudian mengencangkan baut pengunci.</p> <p>b. Pasang pahat yang akan digunakan dalam proses over size kemudian menjalankan mesin.</p> <p>c. Setelah ukuran diameter lubang telah sesuai selanjutnya matikan mesin dan bersihkan benda kerja dari sisa debu.</p>
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Sakit punggung, tersandung, kena pahat, debu masuk mata
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Mengangkat benda kerja, tidak pake masker, area kerja berantakan
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Sakit punggung, gangguan pernafasan, kaki luka memar.

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : Aris		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Operator mesin honing		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	<p>a. Pasang besi peyangga sebagai alas untuk benda kerja kemudian meletakkan benda kerja diatas besi penyangga dan menguatkannya menggunakan geram.</p> <p>b. Pasang silinder hon dengan batu dan amplas setelah itu sambungkan dengan mesin honing kemudian aliri dengan solar. Lalu, nyalakan mesinnya.</p> <p>c. Pekerja menggerakkan tuas penggerak silinder hon ke arah lubang benda kerja secara berulang-ulang.</p>
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Sakit punggung, tersandung, terkena batu gerinda, iritasi
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Mengangkat benda kerja, tidak hati-hati, terlalu lama memegang solar.
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Sakit punggung, tangan luka, tangan merah-merah dan gatal.

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : -		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Pengelasan (las listrik)		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	<p>a. Bersihkan benda kerja dari kerak maupun debu yang menempel.</p> <p>b. Sambungkan clamp massa pada terminal minus dan tang pemegang elektroda pada terminal plus dan atur berapa ampere yang akan digunakan. Kemudian Jepit tang massa pada benda kerja dan letakkan elektroda pada benda kerja yang akan dilas. Nyalakan mesin las listrik.</p> <p>c. Setelah selesai, fluk bekas pengelasan kemudian dipecahkan dengan cara diketuk-ketuk menggunakan palu.</p> <p>d. Bersihkan benda kerja menggunakan sikat.</p>
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Tersandung, debu masuk mata, terjepit tang, terkena radiasi dan percikan api, terkena palu
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Area kerja tidak rapi, tdk menggunakan APD.
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Luka memar, luka bakar ringan

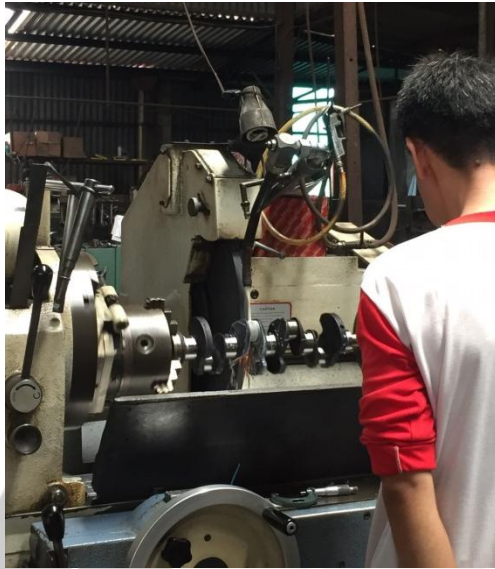
FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : -		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Pengelasan (las listrik)		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	<p>a. Atur tekanan pada tabung oksigen maupun tabung gas asitelin dengan cara membuka katub regulator pada tabung oksigen dan tabung gas asitelin dan melihat manometer penunjuk tekanan yang ada pada regulator.</p> <p>b. Buka sedikit kran asitelin pada brander hingga terdengar gas asitelin mengalir keluar kemudian nyalakan menggunakan korek atau pemantik api. Setelah itu, atur besar kecil oksigen dengan cara membuka kran oksigen pada brander hingga nyala api netral.</p> <p>c. Mulai lakukan pengelasan dengan mengarahkan brander ke bagian benda kerja yang akan dilas, setelah bagian benda kerja terlihat meleleh barulah kawat besi yang dipanaskan kemudian</p>

		disatukan dengan benda kerja. d. Setelah pengelasan selesai dilakukan, selanjutnya fluk bekas pengelasan kemudian dipecahkan dengan cara diketuk-ketuk menggunakan palu.
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Tersandung, kena kabel las yang bocor, kena percikan api, kena palu, hirup asap.
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Area kerja tidak rapi, tdk menggunakan APD, tidak hati-hati, tidak mengecek kabel.
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Luka memar, luka bakar pada tangan

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : -		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Pengeboran (bor tangan)		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	a. Memasang mata bor yang akan digunakan, kemudian kencangkan dengan menggunakan kunci. b. Memberikan tanda pada bagian benda kerja yang akan dibor. Setelah itu nyalakan mesin bornya dan mulai membuat lubang pada benda kerja. c. Setelah proses pengeboran selesai, selanjutnya membersihkan benda kerja dari sisa bekas pengeboran.
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Kena mata bor, chip masuk kemata.
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Tidak hati-hati, jarak terlalu dekat
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Luka, maa iritasi dan merah

FORM WAWANCARA (IDENTIFIKASI)		
DATA INFORMAN		
Nama : -		
Tanggal Wawancara : 12 Juli 2017		
Jabatan : Pengeboran (bor duduk)		
No.	PERTANYAAN	JAWABAN INFORMAN
1.	Jelaskan secara singkat mengenai tahapan pekerjaan apa saja yang dilakukan ?	<p>a. Mempersiapkan benda kerja yang akan dikerjakan. Kemudian memberi tanda pada bagian benda kerja yang akan dilubangi menggunakan pahat drip.</p> <p>b. Memasang mata bor yang akan digunakan pada spindle dan mengatur ketinggian alas dudukan benda kerja.</p> <p>c. Memasang benda kerja pada ragum kemudian dikuatkan.</p> <p>d. Nyalakan mesin bor dan mulai melubangi bagian benda kerja yang sebelumnya telah ditandai. Jika benda kerja telah selesai dikerjakan selanjutnya mematikan mesin.</p>
2.	Apakah anda pernah mengalami kecelakaan kerja atau ? Jika ya, kecelakaan kerja apa yang pernah anda alami?	Ya. Kena mata bor, chip masuk kemata, kena pahat, tangan terjepit.
3.	Apa penyebab terjadinya kecelakaan tersebut ?	Tidak hati-hati, jarak terlalu dekat
4.	Apa dampak yang ditimbulkan oleh kecelakaan tersebut ?	Tangan luka, mata merah atau luka, memar.

LAMPIRAN 2. Data Proses Kerja dan Mesin yang Digunakan



Lampiran 2.1. Proses Grinding Crankshaft



Lampiran 2.2. Proses Bubut Cakram



Lampiran 2.3. Proses Pembubutan



Lampiran 2.4. Proses Pres



Lampiran 2.5. Proses Slep



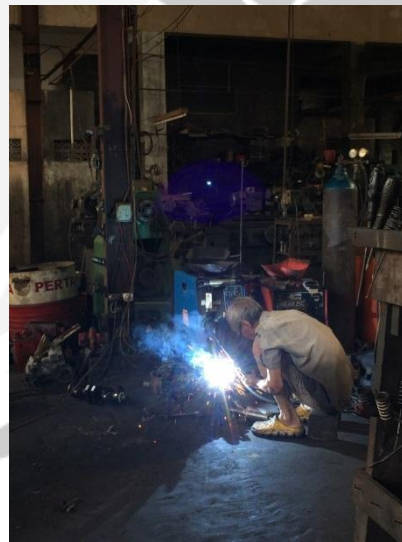
Lampiran 2.6. Proses Korter



Lampiran 2.7. Proses Honing



Lampiran 2.8. Proses Pengeboran



Lampiran 2.9. Proses Pengelasan



Lampiran 2.10 Proses Line Bore



Lampiran 2.11. Proses Menggerinda