

LAMPIRAN

Lampiran A-1. Foto Kegiatan

1. Observasi Lapangan



2. Wawancara





3. Training Autonomus Maintanance








KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN,
RISET, DAN TEKNOLOGI
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN" JAWA TIMUR
FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI TEKNIK LINGKUNGAN

LEMBAR REVISI MASUKAN/ SARAN
UJIAN MAGANG MBKM

NAMA MAHASISWA : Rahmadini Luchmanandri
NPM : 20034010058
JUDUL : ANALISIS KESEHATAN DAN KESELAMATAN
KERJA DI PT DHARMA PERKASA GEMILANG

NO.	KETERANGAN	TANDA TANGAN
	<i>↳ Pembahasan ditambahkan, debu analisis</i>	

SURABAYA, 21 JUNI 2023
PEMBIMBING





Dr. Ir. Novirina Hendrasarie., M.T.
NIP. 19681126 199403 2 001



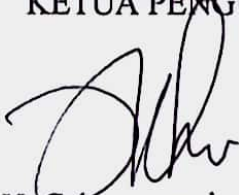
KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN,
RISET, DAN TEKNOLOGI
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN" JAWA TIMUR
FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI TEKNIK LINGKUNGAN

LEMBAR REVISI MASUKAN/ SARAN
UJIAN MAGANG MBKM

NAMA MAHASISWA : Rahmadini Luchmanandri
NPM : 20034010058
JUDUL : ANALISIS RISIKO KESEHATAN DAN
KESELAMATAN KERJA DI PT DHARMA PERKASA
GEMILANG

NO.	KETERANGAN	TANDA TANGAN
1.	lengkap dg bukti LOA	 3-7-2023 

SURABAYA, 21 JUNI 2023
KETUA PENGUJI


Okik H. Cahyonugroho., S.T., M.T.
NIP. 19750717 202121 1 007



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN,
RISET, DAN TEKNOLOGI
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN" JAWA TIMUR
FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI TEKNIK LINGKUNGAN

LEMBAR REVISI MASUKAN/ SARAN
UJIAN MAGANG MBKM

NAMA MAHASISWA : Rahmadini Luchmanandri
NPM : 20034010058
JUDUL : ANALISIS RISIKO KESEHATAN DAN
KESELAMATAN KERJA DI PT DHARMA PERKASA
GEMILANG

NO.	KETERANGAN	TANDA TANGAN
-	Risiko kerja KB utk kesehatan pekerja masing-masing prok.	
-	Kesehatan tenaga kerja dan PT. Dura	
-	farmakologi obat pembersih dampak debu yg dihasilkan dan pengendalian nya.	
-	Pengendalian debu tdk mengancam Risiko.	

SURABAYA, 21 JUNI 2023
ANGGOTA PENGUJI

Rizka Novembrianto., S.T., M.T.
NPT. 2011987 1127 216



JURNAL ENVISCIENCE (Environment Science)



Fakultas Ilmu Kesehatan, Universitas Islam Lamongan
p-ISSN : 2597-9612 | e-ISSN : 2715-0046 | Terakreditasi Sinta 5
Sekretariat: Jl. Veteran No. 53 A Lamongan Email: j_enviscience@unisla.ac.id

Nomor : 554/JES/LOA/VI/2023

Lamongan, 10 Juni 2023

Hal : Surat Keterangan Penerimaan Publikasi

Kepada Yth,

Rahmadini Luchmanandri

Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur

Dengan Hormat,

Terima kasih telah mengirimkan artikel ilmiah untuk diterbitkan pada Jurnal EnviScience (Environment Science) ISSN (Online) : 2715-0046.

Bersama ini kami sampaikan bahwa tulisan saudara dengan judul: **"Analisis Risiko Kesehatan dan Keselamatan Kerja dengan Metode Hazard and Operability Study (HAZOP) Conveyor Body Preparation Pada Perusahaan Industri Keramik di Mojokerto"** telah:

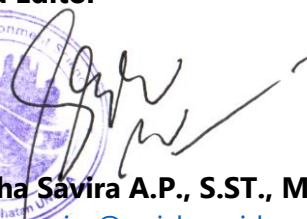
DITERIMA UNTUK PUBLIKASI

Setelah melewati tahap *peer-review* dan telah diputuskan oleh Ketua Editor **Jurnal Environment Science** untuk terbit pada edisi **Vol. 7 No. 2, September 2023**.

Artikel yang terpublikasi dapat diakses secara online pada *platform* berikut: (<http://jurnalkesehatan.unisla.ac.id/index.php/jev/index>).

Sebagai informasi tambahan, bahwa penulis dikenakan biaya publikasi sebagaimana terlampir. Kami ucapkan selamat dan semoga selalu semangat dalam berkarya. Demikian informasi dan penyampaikan kami, atas perhatian dan kerja samanya kami ucapkan erima kasih.

Hormat kami,
Ketua Editor



Marsha Savira A.P., S.ST., M.Sc.

marshasavira@unisla.ac.id

Scopus ID: 57204164180



GARUDA
GARBA RUJUKAN DIGITAL



9 772597 961354 9 772715 004000



JURNAL ENVISCIENCE (Environment Science)

Fakultas Ilmu Kesehatan, Universitas Islam Lamongan

p-ISSN : 2597-9612 | e-ISSN : 2715-0046 | Terakreditasi Sinta 5


Sekretariat: Jl. Veteran No. 53 A Lamongan Email: j_enviscience@unisla.ac.id



RINCIAN BIAYA PUBLIKASI

No	Rincian Biaya	Jumlah (Rp)
1	Biaya Publikasi Fast track	500,000
2	Cetak Terbitan Full Versi PDF (Cover, Daftar Isi, Dewan Redaksi, Terbitan Artikel)*	50,000
3	Cetak Terbitan Full Versi Cetak (Cover, Daftar Isi, Dewan Redaksi, Terbitan Artikel)*,**	70,000

Keterangan:

 : Pembayaran wajib

* : Pembayaran bersifat tidak wajib atau Opsional

** : Belum termasuk ongkos kirim paket cetak

Mohon berkenan untuk mengirim ke:

Rekening Bank Central Asia (BCA)

No. 3630061988

a.n. Marsha Savira Agatha Putri

Konfirmasi ke: 085748804233

Atau bisa langsung ke sekretariat Jurnal EnviScience:

Fakultas Ilmu Kesehatan, Gedung B Lantai 1 Ruang B. 01-04

Jalan Veteran No. 53 A Lamongan



9 772597 961354 9 772715 004000

1
2 **Analisis Risiko Kesehatan dan Keselamatan Kerja dengan Metode *Hazard and***
3 ***Operability Study (HAZOP) pada Conveyor Body Preparation Perusahaan Industri***
4 ***Keramik di Mojokerto***

5
6 **Rahmadini Luchmanandri¹, Novirina Hendrasarie²**

7 ¹Program Studi Teknik Lingkungan, Fakultas Teknik, Universitas Pembangunan Nasional “Veteran”
8 Jawa Timur, Surabaya, Indonesia

9 ²Program Studi Teknik Lingkungan, Fakultas Teknik, Universitas Pembangunan Nasional “Veteran”
10 Jawa Timur, Surabaya, Indonesia

11
12 Correspondence author: novirina@upnjatim.ac.id; Tel.: 082234666332

13 *Received: date; Accepted: date; Published: date*

14
15 **Abstract**

16 *The Ceramic Industry Company in Mojokerto is a manufacturing industry that is obligated to*
17 *implement Occupational Health and Safety (K3). Implementation efforts are made to prevent*
18 *or even eliminate the risk of occupational accidents and diseases. This study aims to identify*
19 *and analyze any hazards that may occur in the area conveyor body preparation. This research*
20 *was conducted by means of field observations and interviews with workers, then the data was*
21 *processed using the HAZOP method. The results show 18% extreme risk, 18% moderate risk,*
22 *and 64% high risk. The extreme risk level with a value of 15 is in cleaning activity of feeder box*
23 *machine, conveyor operation, and panel operation. Control that can be carried out is by*
24 *affirming the use of personal protective equipment which is then followed by technical control*
25 *or administrative control for workers.*

26 *Keywords: Conveyor Body Preparation, HAZOP, K3, Risk Control*

27
28 **Abstrak**

29 Perusahaan Industri Keramik di Mojokerto merupakan industri manufaktur yang berkewajiban
30 untuk melaksanakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3). Upaya penerapan dilakukan
31 untuk mencegah atau bahkan menghilangkan risiko kecelakaan dan penyakit akibat kerja.
32 Penelitian ini memiliki tujuan untuk mengetahui dan menganalisa bahaya apa saja yang dapat
33 terjadi di area *conveyor body preparation*. Penelitian ini dilakukan dengan cara observasi
34 lapangan dan wawancara para pekerja, kemudian data diolah menggunakan metode HAZOP.
35 Hasil menunjukkan sebanyak 18% risiko ekstrem, 18% risiko sedang, dan 64% risiko tinggi.
36 Tingkat risiko ekstrim dengan nilai 15 berada pada aktivitas *cleaning* mesin *feeder box*,
37 pengoperasian *conveyor*, dan pengoperasian panel. Pengendalian yang dapat dilakukan adalah
38 dengan cara penegasan penggunaan Alat Pelindung diri yang kemudian diikuti dengan
39 pengendalian teknik ataupun pengendalian administrasi bagi para pekerja.

40 *Kata Kunci: Conveyor Body Preparation, HAZOP, K3, Pengendalian Risiko*

44

45 1. Pendahuluan

46 Pertumbuhan industri berjalan sangat kompetitif di era perkembangan teknologi yang
47 pesat. Perkembangan teknologi akan berjalan dengan baik apabila didukung oleh sumber daya
48 manusianya berkualitas. Oleh karena itu, meskipun teknologi yang digunakan sangat canggih,
49 manusia akan tetap menjadi aspek penting dalam industri tersebut. Area kerja memiliki sumber
50 bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja, bisa dikatakan hampir nihil area kerja yang
51 tidak memiliki potensi bahaya (1).

52 Perlindungan terhadap manusia sebagai salah satu aset penting perusahaan harus lebih
53 diperhatikan. Menurut data Kementrian Tenaga Kerja pada Tahun 2020 tercatat sebanyak 6.037
54 kecelakaan dan penyakit yang diakibatkan kerja dimana 345 kasus berasal dari Provinsi Jawa
55 Timur (2). Kecelakaan kerja adalah kecelakaan yang terjadi berhubung dengan hubungan kerja,
56 termasuk penyakit yang timbul karena hubungan kerja, demikian pula kecelakaan yang terjadi
57 dalam perjalanan berangkat dari rumah menuju tempat kerja, dan pulang melalui jalan yang
58 bisa atau wajar (3).

59 Jumlah kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh manusia itu sendiri (*unsafe action*) terjadi
60 sekitar 80-85%. *Unsafe action* dapat didefinisikan sebagai tindakan salah yang dilakukan oleh
61 manusia dalam bekerja (4). Selain itu, kecelakaan kerja juga dapat disebabkan oleh *Unsafe*
62 *Condition* yaitu kecelakaan yang disebabkan oleh alat atau lingkungan kerja yang tidak optimal
63 (5). Oleh karena itu, sebuah sistem pekerjaan dalam hal ini adalah perusahaan harus dapat
64 memenuhi dan memperhatikan keselamatan dan kesehatan kerja (6). Setiap industri juga harus
65 memiliki perencanaan kesehatan dan keselamatan kerja untuk mendukung upaya pelaksanaan
66 kesehatan dan keselamatan kerja serta pecegahan kecelakaan (7).

67 Perusahaan Industri Keramik di Mojokerto merupakan perusahaan yang bergerak dibidang
68 pembuatan keramik lantai. Proses pembuatan keramik diawali dengan body preparation adalah
69 penyiapan *raw material body*, spray dryer adalah proses pengeringan *raw material* yang akan
70 di cetak, press adalah proses pencetakan bodi keramik sesuai dengan ukuran yang telah
71 ditentukan, *horizontal dryer* adalah proses untuk mengurangi kadar air dalam bodi keramik
72 yang telah dicetak, glaze preparation adalah proses pembuatan glaze atau lapisan atas keramik,
73 glaze application proses dimana bodi keramik yang sudah melewati *horizontal dryer* akan diberi
74 lapisan, *digital printing* adalah proses pemberian motif pada keramik, kiln adalah proses
75 pembakaran keramik agar keramik matang, serta *sorting dan packing*.

76 Berdasarkan data kecelakaan kerja mulai dari kecelakaan ringan hingga berat yang terjadi
77 dalam satu tahun terakhir pada tahun 2022 di Perusahaan Industri Keramik di Mojokerto
78 tercatat sebanyak 12 kasus dengan 1 kasus fatal terjadi di area *conveyor body preparation*.
79 Berdasarkan hal tersebut, maka penelitian analisis risiko kesehatan dan keselamatan kerja ini
80 akan dilakukan pada area *conveyor body preparation*.

81 2. Metode

82 Metode Penelitian yang digunakan dalam proses analisis bahaya dan risiko di Perusahaan
83 Industri Keramik di Mojokerto adalah metode *Hazard and Operability Study* (HAZOP).
84 Metode ini adalah metode yang digunakan untuk analisis bahaya atau risiko yang terjadi di
85 area kerja untuk menetapkan keadaan aman ketika ada pada potensi bahaya. Dengan kata lain,
86 metode ini dapat menentukan kemungkinan proses penyimpangan dapat menjadi pemicu
87 bahaya atau risiko kecelakaan.

88 Penelitian ini difokuskan pada area produksi *body preparation conveyor*. Langkah-
89 langkah dalam melakukan penelitian ini yaitu :

90 1. Studi Lapangan dan Studi Literatur

91 2. Pengumpulan Data, meliputi:

- 92 • Data kecelakaan kerja.
- 93 • Observasi lapangan
- 94 • Wawancara dengan pekerja dan operator mesin

95 3. Analisa bahaya pada area *conveyor body preparation*

96 Observasi lapangan dilakukan untuk mengetahui kondisi lingkungan kerja di *conveyor body*
97 *preparation* sebagai gambaran awal penelitian, pengamatan terhadap aktivitas, dan
98 kebiasaan pekerja.

99 4. Wawancara pekerja mengenai bahaya yang bisa dan sering terjadi

100 Wawancara kepada para pekerja untuk mengetahui bahaya apa saja yang biasanya terjadi
101 dan sering dialami pada saat melakukan aktivitas pekerjaan.

102 5. Penafsiran *likelihood* dan *severity*

103 Setelah melakukan observasi dan wawancara maka dilakukan penafsiran *likelihood* dan
104 *severity*. *Likelihood* berdasarkan frekuensi aktivitas yang dilakukan dan frekuensi bahaya
105 terjadi. *Severity* berdasarkan keparahan yang ditimbulkan dari bahaya atau *hazard* yang
106 muncul.

107 6. Perhitungan matriks risiko

108 Matriks risiko merupakan hasil kali antara nilai *likelihood* dan nilai *severity*.

109 7. Menentukan saran perbaikan

110 Saran perbaikan dibuat sesuai kondisi bahaya yang terjadi.

111 **3. Hasil penelitian**

112 Penelitian dilakukan menggunakan *Hazard and Operability Studies* atau HAZOP dengan
113 melakukan penafsiran nilai berdasarkan *likelihood* dan *severity*. Berikut Tabel kriteria
114 *likelihood* dan kriteria *severity*.

115 **Tabel 1.** Kriteria Likelihood

No	Kriteria	Deskripsi	
		Kualitatif	Kuantitatif
1	Jarang Terjadi	Dapat dipikirkan tetapi tidak hanya saat keadaan ekstrim	Kurang dari 1 kali per 10 tahun
2	Kemungkinan kecil	Belum terjadi tetapi bisa muncul/terjadi pada suatu waktu	Terjadi 1 kali per 10 tahun
3	Mungkin	Seharusnya terjadi dengan mudah, mungkin muncul dalam keadaan yang paling banyak terjadi	Lebih dari 1 kali per tahun sampai 1 kali per bulan
4	Kemungkinan besar	Dapat terjadi dengan mudah, mungkin muncul dalam keadaan yang paling banyak terjadi	Lebih dari 1 kali per tahun – 1 kali per bulan
5	Hampir pasti	Sering terjadi, di harapkan muncul dalam keadaan yang paling banyak terjadi	Lebih dari 1 kali per bulan

116 (Sumber : UNSW Health and Safety, 2008)

117 **Tabel 2.** Kriteria *Severity*

No	Kriteria	Keparahan Cidera	Hari Kerja
1	Tidak signifikan	Kejadian tidak menimbulkan kerugian dan cidera pada manusia	Tidak menyebabkan kehilangan hari kerja
2	Kecil	Menimbulkan cidera ringan dan kerusakan kecil dan tidak menimbulkan dampak serius terhadap kelangsungan bisnis	Masih dapat bekerja pada hari yang sama/shift
3	Sedang	Cidera berat dan dirawat di rumah sakit tidak menyebabkan cacat tapi kerugian financial	Kehilangan hari kerja dalam 3 hari
4	Kemungkinan besar	Menimbulkan cidera parah dan accat tetap dan kerugian financial serta	Kehilangan hari kerja 3 hari atau lebih

menimbulkan dampak serius terhadap kelangsungan usaha

5	Hampir pasti	Mengakibatkan korban meninggal dan kerugian parah bahkan dapat menghentikan kekuatan usaha selamanya	Kehilangan hari kerja selamanya
---	--------------	--	---------------------------------

(Sumber : UNSW Health and Safety, 2008)

118
119
120
121

Tabel 3. Matriks Risiko

LIKELIHOOD	SKALA	CONSEQUENCES				
		1	2	3	4	5
5	5	5	10	15	20	25
4	4	4	8	12	16	20
3	3	3	6	9	12	15
2	2	2	4	6	8	10
1	1	1	2	3	4	5

KETERANGAN :

1. ■ : Ekstrim
2. ■ : Risiko Tinggi
3. ■ : Risiko Sedang
4. ■ : Risiko Rendah

(Sumber : UNSW Health and Safety, 2008)

Dari hasil obsevasi lapangan

134 dan wawancara yang dilakukan kepada para operator area *conveyor* yang terdiri dari operator
135 *feeder box*, *conveyor*, dan *ball mill* didapatkan sebanyak 9 aktivitas atau sumber *hazard* yang
136 menimbulkan bahaya antara lain proses pemasukan clay ke dalam *feeder box*, *cleaning* mesin
137 *cutting/crushing*, pengoperasian *conveyor*, persiapan *ball mill*, *cleaning feeder box*,
138 peengoperasian panel, *cleaning* bawah *conveyor*, *cleaning* lantai kerja.

139 Selanjutnya akan dilakukan penentuan level risiko. Penentuan berdasarkan pada
140 kriteria *likelihood* dan kriteria *severity*. *Likelihood* ditentukan berdasarkan seberapa seringnya
141 frekuensi pekerjaan tersebut dilakukan. Sedangkan, *severity* dinilai berdasarkan keparahan
142 akibat yang ditimbulkan dari melakukan aktivitas tersebut. Berikut ini aktivitas yang
143 menimbulkan bahaya/*hazard* beserta konsekuensi yang ditimbulkan dan hasil perhitungan
144 level risiko dapat dilihat pada Tabel 5.

145 **Tabel 5.** Perankingan Risiko Bahaya di Area *Conveyor* Perusahaan Industri Keramik di
146 Mojokerto

No	Aktivitas	Hazard	Konsekuensi	L	S	L*S	Level Risiko
1.			Tertimpa clay	3	2	6	Sedang
			Iritasi mata	5	2	10	Tinggi

	Memasukkan clay ke feeder box	Tumpahan clay dari alat pengangkut	Gangguan pernafasan	3	3	9	Tinggi
2.	<i>Cleaning crusher feeder box</i>	Tidak menggunakan APD/kelelahan pekerjaan	Terjepit apron	3	4	12	Ekstrim
			terpeleset	4	2	8	Tinggi
			Jatuh terlilit mesin <i>crusher</i>	3	4	12	Ekstrim
3.	Pengoperasian conveyor	Material tersangkut/belt conveyor tidak simetris	Terjepit <i>rool drum</i>	3	5	15	Ekstrim
4.	Persiapan <i>ball mill</i> sebelum pengoperasian	Tidak menggunakan APD, ketinggian, dan rangkaian komponen alat	Terpeleset	5	2	10	Tinggi
			Terbentur	5	2	10	Tinggi
			Tersandung	5	2	10	Tinggi
			Tertimpa corong	3	3	9	Tinggi
5.	<i>Cleaning feeder box</i>	Tidak menggunakan APD/Lantai penuh clay	Iritasi mata	5	2	10	Tinggi
			Gangguan pernafasan	3	3	9	Tinggi
			Terbentur	4	2	8	Tinggi
			Tertimpa material	3	2	6	Sedang
6.	Pengoperasian panel	<i>Misscommunication</i> antar pekerja	Terjepit	3	3	9	Tinggi
			<i>Fatality</i>	3	5	15	Ekstrim
7.	<i>Cleaning bawah conveyor</i>	Area sempit/akses jalan	Terbentur	5	2	10	Tinggi
			Terpeleset	5	2	10	Tinggi
8.	<i>Cleaning frame conveyor</i>	Akses jalan/alat <i>cleaning</i> tidak sesuai	Terbentur	5	2	10	Tinggi
			Terjepit	3	2	6	Sedang
9.	<i>Cleaning</i> lantai kerja	Genangan air	Terpeleset	2	2	4	Sedang

147 Terdapat 3 kategori potensi bahaya yang ditemukan di area *conveyor body preparation*
148 yaitu kategori sedang, tinggi, dan ekstrim. Berdasarkan temuan di lapangan terdapat 64%
149 bahaya kategori tinggi, 18% bahaya kategori sedang, dan 18% bahaya kategori ekstrim.

150

151

152

153

154

155

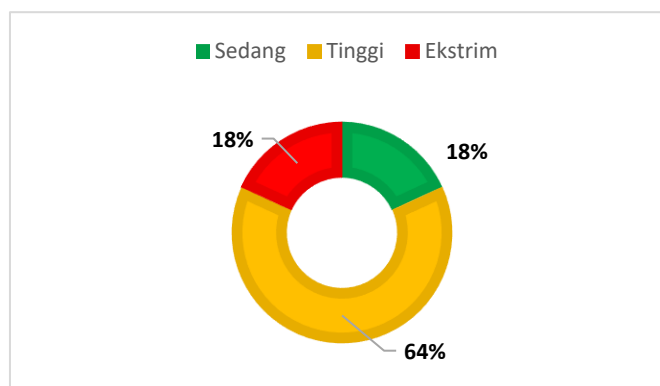
156

157

158

159

160



Gambar 1. Diagram Level Risiko

161

4. Pembahasan

162

163

164

165

166

167

168

169

170

171

172

173

174

175

176

177

178

179

180

181

182

Pada are *conveyor body preparation* ditemukan sebanyak 9 aktivitas yang menimbulkan bahaya atau *hazard*. Berdasarkan diagram di atas nilai ekstrim sebesar 18% berasal dari aktivitas *cleaning* mesin *feeder box* dengan konsekuensi terjepit apron dan terlilit mesin *crusher*. Selain itu terdapat aktivitas pengoperasian *conveyor* dan pengoperasian panel. Berdasarkan hasil wawancara dalam aktivitas mengoperasikan *conveyor* biasanya ditemui material yang berbentuk bongkahan besar, bongkahan besar ini bisa saja tersangkut di *roll drum* sehingga perlu dibersihkan. Proses pembersihan idealnya dilakukan dengan cara mematikan mesin, tetapi para pekerja sering lalai akan hal tersebut sehingga ketika mesin masih beroperasi mereka melakukan pembersihan terhadap material yang tersangkut di *roll drum*. Selain itu, pada pengoperasian panel jika tidak ada koordinasi dengan baik antara operator yang berada di panel dengan pekerja yang sedang melakukan penyiapan alat maka potensi kecelakaan sangat mungkin terjadi. Tingkat risiko ekstrim ini bisa menyebabkan kecacatan hingga kematian.

Terdapat 64% potensi bahaya dengan risiko tinggi yang berpotensi terjadi di area *conveyor body preparation*. Bahaya dengan risiko tinggi berasal dari tumpahan clay menyebabkan iritasi mata dan gangguan pernapasan, tidak taat menggunakan APD, dan kondisi area kerja. Mayoritas bahaya ditimbulkan oleh area kerja yang sempit, berdebu, dan tergenang air serta tidak menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) yang sudah disiapkan oleh perusahaan untuk menghindari paparan debu dan benturan. Hal ini, karena udara yang dihirup cenderung kotor dan tidak baik bagi kesehatan (8). Pada Tingkat risiko tinggi ini perlu dilakukan perbaikan sesegera mungkin terhadap sumber *hazard*. Selain itu, ditemukan sebanyak 18% potensi bahaya dengan risiko sedang, bahaya dengan risiko sedang ini memiliki tingkat

183 kefatalan rendah, tetapi jika tidak segera ditangani akan menimbulkan bahaya yang berisiko
184 tinggi.

185 Untuk mengendalikan risiko kesehatan dan keselamatan kerja yang ditimbulkan oleh
186 aktivitas atau sumber bahaya mulai dari risiko tertinggi hingga terendah di area *body conveyor*
187 dapat dilakukan beberapa tindakan pencegahan. Dapat dilihat pada Tabel 6 pengendalian risiko
188 yang dapat dilakukan.

189 **Tabel 6.** Pengendalian Risiko Bahaya Area *Conveyor* di Perusahaan Industri Keramik di
190 Mojokerto

No	Aktivitas	Hazard	Konsekuensi	Pengendalian Risiko
1.	Memasukkan <i>clay</i> ke <i>feeder box</i>	Tumpahan <i>clay</i> dari alat pengangkut	Tertimpa <i>clay</i>	Gunakan Helm Safety
			Iritasi mata	Gunakan Kacamata Safety
			Gangguan pernafasan	Gunakan Masker
2.	<i>Cleaning</i> mesin <i>crusher feeder box</i>	Tidak menggunakan APD/kelelahan pekerja	Terjepit apron	Gunakan Tali pengaman, pengendalian secara teknik
			terpeleset	Gunakan Tali pengaman
			Jatuh terlilit mesin <i>crusher</i>	Gunakan Tali pengaman, pengendalian secara teknik
3.	Pengoperasian <i>conveyor</i>	Material tersangkut/ <i>belt conveyor</i> tidak simetris	Terjepit <i>rool drum</i>	Cover Roll Drum
4.	Persiapan <i>ball mill</i> sebelum pengoperasian	Tidak menggunakan APD, ketinggian, dan rangkaian komponen alat	Terpeleset	Gunakan APD
			Terbentur	Gunakan APD
			Tersandung	Gunakan APD
			Tertimpa corong	Gunakan APD
5.	<i>Cleaning feeder box</i>		Iritasi mata	Gunakan Kacamata Safety

		Tidak menggunakan APD/Lantai penuh clay	Gangguan pernafasan Terbentur Tertimpa material	Gunakan Masker Gunakan Helm Safety Gunakan Helm Safety
6.	Pengoperasian panel	<i>Misscommunication</i> antar pekerja	Terjepit <i>fatality</i>	Permudah Sarana Komunikasi, pengendalian teknis, dan admisnistrasi
7.	<i>Cleaning</i> bawah <i>conveyor</i>	Area sempit/akses jalan	Terbentur Terpeleset	Gunakan Helm Safety Perbaiki Lantai Kerja
8.	<i>Cleaning frame conveyor</i>	Akses jalan/alat <i>cleaning</i> tidak sesuai	Terbentur Terjepit	Gunakan Helm Safety Akses Jalan
9.	<i>Cleaning</i> lantai kerja	Genangan air	Terpeleset	Dryer

191 Tindakan pencegahan aktivitas secara keseluruhan juga dapat dilakukan dengan cara
 192 melakukan pengendalian secara administrasi seperti melaksanakan *safety induction* bagi para
 193 pekerja di area *body preparation* secara rutin, penegasan penggunaan APD di area kerja,
 194 melakukan pengawasan langsung secara berkala dan apabila terdapat aktivitas yang menjadi
 195 sumber bahaya maka segera lakukan penghilangan risiko dengan penambahan komponen
 196 pelindung atau edukasi terhadap pekerja di area tersebut. Selain itu, survei kondisi lingkungan
 197 kerja juga sangat penting dilakukan dengan tujuan kejadian yang merugikan dapat terdeteksi
 198 dan sesegera mungkin dilakukan koreksi .

199 5. Kesimpulan

200 Berdasarkan hasil olah data dan pembahasan di atas dapat disimpulkan:

- 201 1. Analisa HAZOP yang dilakukan di area *conveyor body preparation*. Terdapat 9 aktivitas
 202 yang memungkinkan bahaya terjadi dengan 22 konsekuensi dari bahaya tersebut.
- 203 2. Didapatkan 64% risiko tinggi, 18% risiko sedang, dan 18% risiko ekstrim. Terdapat 14
 204 konsekuensi yang menyebabkan risiko ekstrim, 4 konsekuensi risiko sedang, dan 4
 205 konsekuensi dengan risiko tinggi.
- 206 3. Nilai level risiko paling tinggi pada kategori ekstrim sebesar 15 pada aktivitas *cleaning*
 207 mesin *feeder box*, pengoperasian *conveyor*, dan pengoperasian panel.

- 208 4. Pengendalian risiko dapat dilakukan dengan cara penggunaan Alat Pelindung Diri,
209 pengendalian secara teknik, ataupun pengendalian secara administrasi.

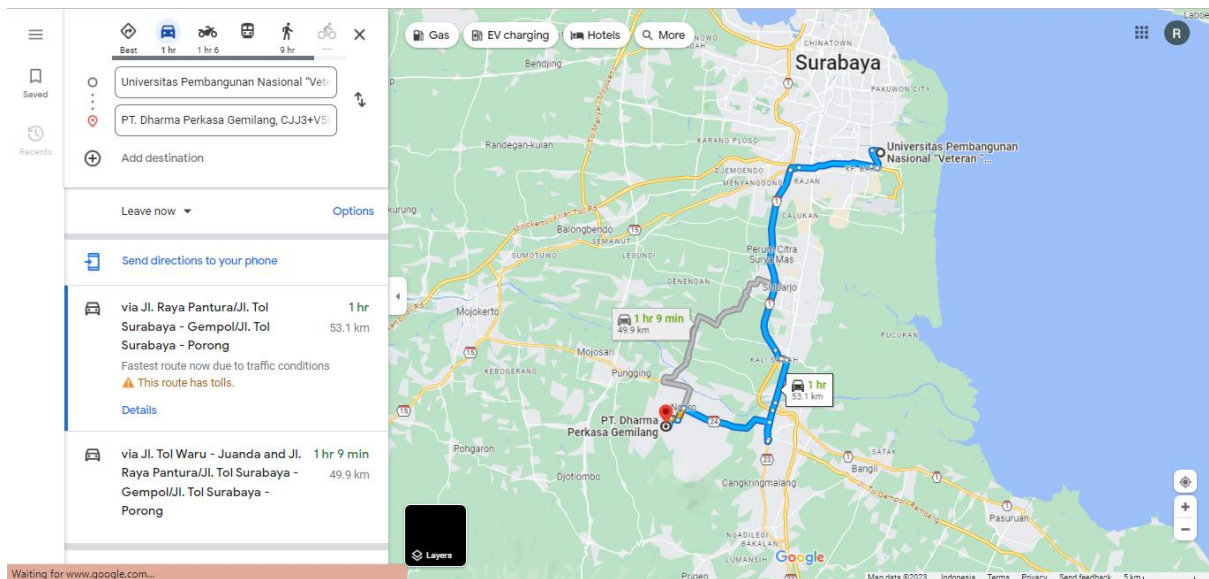
210 **Daftar Pustaka**

- 211 1. Praditya, L., & Hendrasarie, N. (2023). *Evaluasi Penerapan Fit to Work Guna*
212 *Peningkatan Kesehatan dan Keselamatan Kerja di Terminal Kalimas Surabaya.*
213 *VIII(2)*, 5629–5633.
- 214 2. Kemenaker RI. (2022). *Profil Keselamatan dan Kesehatan Kerja Nasional Indonesia*
215 *Tahun 2022.*
- 216 3. KEMENKER RI. (2017). Peraturan Menteri Tenaga Kerja Republik Indonesia. *Upah*
217 *Minimum*, 106, 12. [https://ppid.sumbarprov.go.id/home/details/5257-peraturan-](https://ppid.sumbarprov.go.id/home/details/5257-peraturan-menteri-tenaga-kerja-r-i-nomor-per-04-men-1993-tentang-jaminan-kecelakaan-kerja.html)
218 [menteri-tenaga-kerja-r-i-nomor-per-04-men-1993-tentang-jaminan-kecelakaan-](https://ppid.sumbarprov.go.id/home/details/5257-peraturan-menteri-tenaga-kerja-r-i-nomor-per-04-men-1993-tentang-jaminan-kecelakaan-kerja.html)
219 [kerja.html](https://ppid.sumbarprov.go.id/home/details/5257-peraturan-menteri-tenaga-kerja-r-i-nomor-per-04-men-1993-tentang-jaminan-kecelakaan-kerja.html)
- 220 4. Sari, D. R. (2017). Hubungan Kelelahan, Unsafe Condition dan Praktik Penggunaan
221 Alat Pelindung Diri (APD) dengan Kecelakaan Kerja pada Pekerja Working At Night
222 di PT. P (Studi di Proyek Hotel dan Apartemen M). *Thesis*, 7–41.
- 223 5. Gondosiswanto, F. C. (2017). Analisis Unsafe Act Dan Unsafe Condition Pada Proyek
224 Pembangunan Gedung X. *Dimensi Utama Teknik Sipil*, 4(1), 9–14.
225 <https://doi.org/10.9744/duts.4.1.9-14>
- 226 6. Irzal. (2016). *Dasar-Dasar Kesehatan dan Keselamatan Kerja*. Edisi 1.
- 227 7. Iqbal Ibrahim, A., & Hendrasarie, N. (2022). Pelaksanaan Inspeksi Kesehatan
228 Keselamatan Kerja (K3) pada PT. Pelabuhan Indonesia (Persero) Regional III
229 Subregional Jawa Pelabuhan Tanjung Perak. *Indonesian Journal of Applied Science*
230 *and Technology*, 3(2), 53–56.
- 231 8. Hendianto, M. R., & Hendrasarie, N. (2020). Kemampuan Filter Rokok Non-Pakai
232 Sebagai Adsorben Dalam Mengurangi Gas Emisi CO Dan HC. *Jurnal Serambi*
233 *Engineering*, 5(4), 1427–1433. <https://doi.org/10.32672/jse.v5i4.2355>
- 234 9. UNSW Health and Safety. (2008). *Risk Management Program*. Canberra: University of
235 New South Wales.
- 236 10. Khamid, A. (2018). *ANALISA RISIKO KESELAMATAN DAN KESEHATAN*
237 *KERJA DAN LINGKUNGAN DENGAN MENGGUNAKAN METODE HAZARD*
238 *AND OPERABILITY STUDY (HAZOP) PADA PROSES SCRAPPING KAPAL DI*
239 *BANGKALAN MADURA. Thesis.*
- 240 11. Sofyan, H., & Maulana, M. F. (2022). *ANALISIS BAHAYA DAN RISIKO K3 DENGAN*

- 241 *METODE HIRARC PADA AREA DIESHOP DI PT XYZ PLANT 2. 10(01), 21–26.*
- 242 12. Whandhah, W. (2021). UPAYA MENGURANGI RISIKO KECELAKAAN KERJA DI
243 ATAS KAPAL KM. ASIA PUTRA. KARYA TULIS.
- 244 13. Branaman, J., & Asi, &. (2017). *Kiken Yochi Training (KYT)*.
245 https://www.insafetyconf.com/media/PDF/safety_conf_2017/6A_Branaman.pdf
- 246 14. Zalaya, Y. (2018). *Overview konsep pengendalian bahaya*. 1–17. [lms-](https://lms-paralel.esaunggul.ac.id/)
247 [paralel.esaunggul.ac.id/](https://lms-paralel.esaunggul.ac.id/)
- 248 15. Alijoyo, A., Wijaya, B., & Jacob, I. (n.d.). *A Hazard and Operability Studies RISK*
249 *EVALUATION RISK ANALYSIS: Consequences Probability Level of Risk*.
250 www.lspmks.co.id
- 251 16. Anggraini, N. A., & Purnomo, Y. S. (2022). Analisis Pengendalian Risiko Kecelakaan
252 Kerja dengan Metode HIRARC Pada Pengelolaan Limbah Medis Rumah Sakit Kelas B
253 di Kabupaten Sidoarjo. *ESEC Proceedings*, 3(1), 65–74.
- 254 17. Anwar, C., Tambunan, W., & Gunawan, S. (2019). Analisis Kesehatan Dan
255 Keselamatan Kerja (K3) Dengan Metode Hazard and Operability Study (Hazop).
256 *Journal of Mechanical Engineering and Mechatronics*, 4(2), 61.
257 <https://doi.org/10.33021/jmem.v4i2.825>
- 258 18. Aprilia, S. P., Suhardi, B., & Astuti, R. D. (2020). Analisis Risiko Keselamatan dan
259 Kesehatan Kerja Menggunakan Metode Hazard and Operability Study (HAZOP) : Studi
260 Kasus PT. Nusa Palapa Gemilang. *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri*, 19(1), 1–
261 8. <https://doi.org/10.20961/performa.19.1.39385>
- 262 19. Bastuti, S. (2021). Apartemen Menggunakan Metode Hazard Operability Study (
263 HAZOPS). *Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya*, 7(1), 7–14.
- 264 20. Febriyan, D., Anindita, G., & Mayangsari, N. E. (2017). *Analisis Potensi Bahaya*
265 *Menggunakan Metode Hazop Dan Fuzzy Layer of Protection Analysis Pada Desiccant*
266 *Dehydration Unit Di Pt Lapindo Brantas . Inc. 2581*, 328–333.
- 267 21. Prahutama, A. (2013). Estimasi kandungan DO (Dissolved Oxygen) di Kali Surabaya
268 dengan Metode Kriging. *Jurnal Jurusan Statistika*, 1(2), 1–6.
- 269 22. Putro, H., & Priyanto, S. (2021). *ANALISIS PENERAPAN SISTEM K3 TERHADAP*
270 *KINERJA PROYEK JALAN TOL CIJAGO SEKSI 2B kecelakaan kerja . Anas Zaini Z*
271 *Iksan selaku Ketua Umum Asosiasi Ahli Keselamatan dan Kesehatan Kerja dan*
272 *Pengurus yang tidak memenuhi dikenakan sanksi sesuai dengan Undang- perlindungan*
273 *pekerja dengan menerapkan Direktur Jenderal Pembinaan Pengawasan Tujuan*
274 *Penelitian sebagai berikut ; manajemen Proyek Jalan Tol Cijago Seksi 2B. 20(1).*

- 275 23. Sabrina, M. R. W., & Widharto, Y. (2018). Analisis Potensi Bahaya Dengan Metode
276 Hazard and Operability Study Melalui Perangkingan Risk Assessment Studi Kasus:
277 Divisi Spinning Unit 4 Ring Yarn Pt Apac Inti Corpora. *Industrial Engineering Online*
278 *Journal*, 7(4), 1–7.
- 279 24. Vimalasari, T. (2016). *Hazard and Operability Study (HAZOP) dan Penentuan Safety*
280 *Integrity Level (SIL) pada Boiler SB-02 PT. SMART Tbk Surabaya*. 1–53.
- 281 25. Wagiman, M. A., & Yuamita, F. (2022). Analisis Tingkat Risiko Bahaya Kerja
282 Menggunakan Metode Hazop (Hazard And Operability) Pada PT Madubaru PG/PS
283 Madukismo. *Jurnal Teknologi Dan Manajemen Industri Terapan*, 1(4), 277–285.
284 <https://doi.org/10.55826/tmit.v1iiv.34>
285
286

Lampiran A-2 Peta Lokasi Magang MBKM



Peta Lokasi Mitra PT Dharma Perkasa Gemilang di Ds Lolawang, Kecamatan Ngoro, Kabupaten Mojokerto, berjarak 49,9 km dari UPN Veteran Jawa Timur

Lampiran A-3 Vidio Youtube



"SOSIALISASI SANITASI MAKANAN DAN LINGKUNGAN" MAGANG MBKM PT DHARMA PERKASA GEMILANG

Link : <https://youtu.be/xjcwW6Y1Asg>

Lampiran A-4 Karya Inovatif/Teknologi Tepat Guna





PROGRAM STUDI TEKNIK LINGKUNGAN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN" JATIM
Jl. Raya Rungkut Madya Gunung Anyar Surabaya


MONITORING ASISTENSI MAGANG DOSEN PENGGERAK	No. Dokumen	01/MBKM-M/TL
	Revisi/Terbit	00
	Tanggal	1 April 2021
	Halaman	


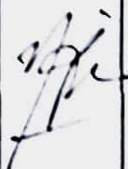

Nama Mahasiswa / NIM : Rahmadini Luchmanandri / 20034010058


Nama Instansi /Perusahaan : PT Dharma Perkasa Gemilang

Waktu Magang : 20 Maret 2023 s/d 21 Juli 2023


Nama Dosen Penggerak : Dr.Ir. Novirina Hedrasarie

Tanggal	Topik Bimbingan (Permasalahan)	Komentar Dosen Penggerak	Tanda Tangan
Kamis, 2 Maret 2023	Membahas persiapan magang tanggal 20 Maret Diskusi terkait kelengkapan selama magang (Tatap Muka)	<ol style="list-style-type: none">1. Susun KAK di 2 minggu awal magang2. Dalam waktu 2 bulan usahan jualan sudah submit3. Foto semua kegiatan selama magang untuk kelengkapan laporan4. Siapkan kebutuhan awal untuk jurnal nanti akan dibedah lagi apa saja yang bisa diangkat	
Senin, 6 April 2023	Membahas topik magang Membahas luaran KKN (Gmeet) 	<ol style="list-style-type: none">1. Topik magang yang diambil adalah limbah cair/padat2. Untuk tugas khusus sama dengan topik3. Kumpulkan data yang berkaitan dengan topik terlebih dahulu agar topik dapat dikembangkan4. Luaran KKN berupa video tidak masalah jika	

		<p>satu video untuk 3 orang</p> <p>5. Bukti KKN diusahakan dengan berkegiatan sosial dengan masyarakat dengan cara edukasi atau menawarkan produk kepada customer. Jika sangat tidak memungkinkan opsi terakhir yaitu training karyawan</p>	
Jumat, 12 Mei 2023	<p>Jumat, 12 Mei 2023</p> <ul style="list-style-type: none"> • TTD Kerangka Awan Kerja • Tabel Data • Topik yang akan digunakan untuk jurnal. • Persetujuan Kegiatan KKN. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Topik f3 secara keseluruhan di analisa apakah sudah memenuhi atau belum. 2. Lanjut membuat jurnal rancangan pengaman conveyor 3. Data ker. kerja dalam bentuk tabulasi. 4. konsep KKN dengan pedagang sekitar pabrik bisa dilakukan. 	
Rabu, 31 Mei 2023	<ul style="list-style-type: none"> • Data Hasil Observasi • Analisa Data • Jurnal penelitian. <p>1. Data kecerdasan tlin. } dari pendirian Sbr blng.</p> <ul style="list-style-type: none"> • KKN. → 2. Pendidikan • ORL • <u>diskusi</u> <p>Kurs 2 Hn.</p> <p>Cepung penguasaan tlin.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Model : Trans • Berita : KKN di lingkungan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dokumentasi KKN 2. Berita untuk KKN menggunakan topik training AM 3. Publish jurnal sintas 4. Revisi Jurnal. 	

<p>Rabu, 7 Juni 2023 .</p>	<ul style="list-style-type: none">• Final check kelengkapan<ul style="list-style-type: none">- Jurnal- Laporan- Log book.	<ol style="list-style-type: none">1. Jurnal ditambahkan 3 sitasi atas nama Fauzani2. Laporan ACC3. Publish enviscience4. TTD Form Pengajuan Magang.	
--------------------------------	---	--	---

Lampiran A-6 Log Book Magang




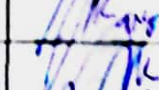
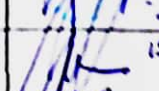

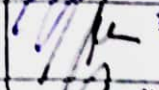



	PROGRAM STUDI TEKNIK LINGKUNGAN FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN" JATIM Jl. Raya Rungkut Madya Gunung Anyar Surabaya		
	LOG BOOK MAGANG	No. Dokumen	01/MBKM-M/TL
		Revisi/Terbit	00
		Tanggal	1 April 2021
	Halaman		


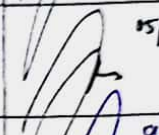
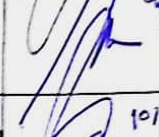

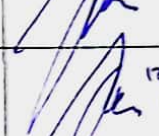

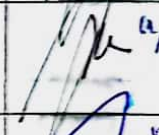


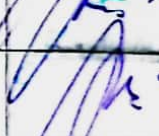



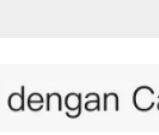
Nama Mahasiswa / NIM : Rahmadini Luchmanandri / 20034010058


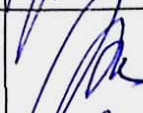


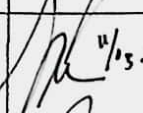

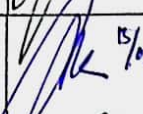







Nama Instansi /Perusahaan : PT Dharma Perkasa Gemilang



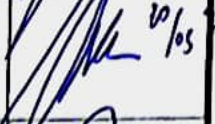
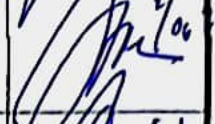
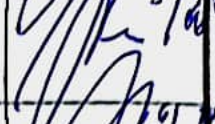
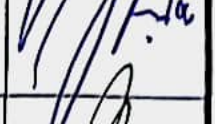
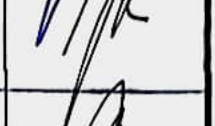







Waktu Magang : 20 Maret 2023 s/d 21 Juli 2023

Nama Pembimbing Lapangan: Anang Budi Setiawan.

No	Hari, Tanggal	Jam mulai	Jam Selesai	Hal yang dikerjakan	TTD/Paraf Pemb. lapangan
1	Senin, 20 Maret 2023	08.00	15.00	1. Safety Induction (HSE) 2. Profil Induction (HR) 3. Pengenalan lingkungan Industri	 20/03/2023
2	Selasa, 21 Maret 2023	08.00	15.00	1. Pengaturan dasar pembuatan keramik 2. Pengelasan terkait dept. QC (Quality Control)	 21/03/2023
3	Kamis, 23 Maret 2023	08.00	15.00	1. Visual Defect Inspection Double 2. Penjelasan awal 3. Input data QC product hold & progress report	 23/03/2023
4	Jumat, 24 Maret 2023	08.00	15.00	1. Diskusi mengenai magang dept. CI 2. Resume 7 habit dan AM	 24/03/2023
5	Senin, 27 Maret 2023	08.00	16.00	1. Resume AM step 3 2. Resume ICMP 3. Training	 27/03/2023
6	Selasa, 28 Maret 2023	08.00	16.00	1. Resume ICMP 2. Training AM step 1-2-3	 28/03/2023
7	Rabu, 29 Maret 2023	08.00	16.00	1. 7 Habits 2. Materi Spout 3. Training AM step 1-2-3	 29/03/2023
8	Kamis, 30 Maret 2023	08.00	16.00	1. Materi Manajemen Shift 2. Kelengkapan GfM 3. 7 Habit	 30/03/2023
9	Jumat, 31 Maret 2023	08.00	16.00	1. 7 Habit 2. Caching GfM	 31/03/2023
10	Senin, 3 April 2023	08.00	15.00	1. Materi Training TPM - PM 2. Input data formbar kerja 3.	 03/04/2023

No	Hari, Tanggal	Jam mulai	Jam Selesai	Hal yang dikerjakan	TTD/Paraf Pemb. lapangan
11	Selasa, 4 April 2023	08.00	15.00	1. Resume materi O&M yang akan ditrainingkan 2. Input data absensi harian	 04/04/2023
12	Rabu, 5 April 2023	08.00	15.00	1. Membuat checklis dan pelaksanaan 2. Resume materi O&M yang akan ditraining 3. Input data absensi harian karyawan	 05/04/2023
13	Kamis, 6 April 2023	08.00	15.00	1. Revisi Checklist dan pelaksanaan 2. Mengertakan OPL - 4RFY	 06/04/2023
14	Senin, 10 April 2023	08.00	15.00	1. Mengertakan OPL - 4RFY 2. Mengertakan materi TIME & Stress Management 3. Mengumpulkan data waste.	 10/04/2023
15	Selasa, 11 April 2023	08.00	15.00	1. Mengertakan materi TIME & Stress Management 2. Mengumpulkan & distribusi data.	 11/04/2023
16	Rabu, 12 April 2023	08.00	15.00	Mengusun OPL - 4RFY Mempelajari data Waste	 12/04/2023
17	Kamis, 13 April 2023	08.00	15.00	Mengusun OPL - 4RFY.	 13/04/2023
18	Jumat, 14 April 2023	08.00	15.00	1. Mengertakan OPL - 4RFY 2. Pengumpulan data dan topik lapangan (Blaze Preparation).	 14/04/2023
19	Senin, 17 April 2023	08.00	15.00	1. Mengertakan OPL - 4RFY 2. Resume Materi Rec B1 2. Pengumpulan data & Topik ke Lapangan.	 17/04/2023
20	Selasa, 18 April 2023	08.00	15.00	1. Mengertakan OPL - 4RFY 2. Resume Materi Rec B1.	 18/04/2023
21	Rabu, 19 April 2023	08.00	15.00	1. Mengertakan OPL - 4RFY.	 19/04/2023
22	Senin, 2 Mei 2023	08.00	15.00	1. Revisi OPL - 4RFY The Viking CP BML Banteng FB	 02/05/2023
23	Rabu, 3 Mei 2023	08.00	15.00	1. Revisi OPL 4RFY Banteng FB Badak FB 2. Input data absensi karyawan	 03/05/2023
24	Kamis, 4 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengertakan OPL - 4RFY The Viking B TL 2. Mengumpulkan data kecelakaan kerja.	 04/05/2023

No	Hari, Tanggal	Jam mulai	Jam Selesai	Hal yang dikerjakan	TTD/Paraf Pemb. lapangan
25	Jumat, 5 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengerjakan OPL Majapahit KILN — " — Garuda KILN	 05/05 2023
26	Senin, 8 Mei 2023	08.00	16.30	1. Mengerjakan OPL Majapahit GA. 2. Training Bal & Nuts.	 08/05 2023
27	Selasa, 9 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengerjakan OPL Garuda GA — " — Garuda HD 2. Koreksi Pre & Post Tes Training B & N	 09/05 2023
28	Rabu, 10 Mei 2023	08.00	16.30	1. Mengerjakan OPL Garuda HD — " — Garuda CCP 2. Membantu Admin, 3. Training B & N	 10/05 2023
29	Kamis, 11 Mei 2023	08.00	15.00	1. Koreksi Pre & Post Tes Training B & N. 2. Mengerjakan OPL Garuda Press A 3. Input data administrasi karyawan.	 11/05 2023
30	Jumat, 12 Mei 2023	08.00	11.30	1. Input data administrasi karyawan 2. Observasi lapangan body prep utk pengambilan data.	 12/05 2023
31	Senin, 15 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengerjakan OPL Majapahit Press 2.	 15/05 2023
32	Selasa, 16 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengerjakan OPL Majapahit HD 2. Diskusi data K3.	 16/05 2023
33	Rabu, 17 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengerjakan OPL Majapahit CCP 2. Input / Scan data administrasi 3. Mengerjakan OPL Bangeng PB (Pew).	 17/05 2023
34	Jumat, 19 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengerjakan 4RFY Garuda CCP 2. — " — Majapahit CCP 3. Diskusi analisa data dg HSE	 19/05 2023
35	Senin, 22 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengerjakan 4RFY Majapahit GA A — " — Majapahit Press 2. Observasi lapangan pengumpulan data	 22/05 2023
36	Selasa, 23 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengerjakan 4RFY Revisi 2. Observasi lapangan (wawancara) 3. Manigami Analysis.	 23/05 2023
37	Rabu, 24 Mei 2023	08.00	15.00	1. Mengerjakan 4RFY 2. Manigami Analysis 3. Input data administrasi	 24/05 2023
38	Kamis, 25 Mei 2023	08.00	15.00	1. Manigami Analysis Revisi 2. Analisis data observasi 3. Mengerjakan 4RFY 4. Observasi lap.	 25/05 2023

No	Hari, Tanggal	Jam mulai	Jam Selesai	Hal yang dikerjakan	TTD/Paraf Pemb. lapangan
39.	Jumat, 26 Mei 2023	08.00	15.00	1. Menyusun 4RFY 2. Observasi Lapangan 3. Sosialisasi pedagang sekitar OPG.	 24/05/23
40.	Senin, 29 Mei 2023	08.00	15.00	1. Menyusun 4RFY 2. TSC 3. Analisa Data Disyusi 4. Observasi Lap.	 29/05/23
41.	Selasa, 30 Mei 2023	08.00	15.00	1. Menyusun 4RFY. 2. Sosialisasi 3. Analisa Data. 4. Menyusun TSC	 30/05/23
42.	Jumat, 2 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun 4RFY Magapahit Film Magapahit BA Magapahit HD A 2. Revisi TSC	 02/06/23
43.	Senin, 5 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun 4RFY Magapahit HD Baruda HD A 2. Brain Storming Problem OPG Line 2.	 05/06/23
44.	Selasa, 6 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun 4RFY Baruda HD B.C.D 2. Menyusun Laporan.	 06/06/23
45.	Kamis, 7 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun Revisi Laporan Magang 2. Membantu Administrasi	 07/06/23
46.	Jumat, 8 Juni 2023	08.00	15.00	2. Menyusun 4RFY Garuda UP 2. Revisi laporan magang 3. Menghimpung Absensi	 08/06/23
47.	Senin, 12 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun OPL 4RFY Gambar 2. Input data FMEA todos 3. Membantu Administrasi	 12/06/23
48.	Selasa, 13 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun OPL 4RFY 2. Update Lembur.	 13/06/23
49.	Rabu, 14 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun OPL 4RFY 2. Revisi Laporan	 14/06/23
50.	Kamis, 15 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun OPL 4RFY 2. Membantu rekap administrasi	 15/06/23
51.	Jumat, 16 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun OPL 4RFY 2. Membuat PPT	 16/06/23
52.	Senin, 19 Juni 2023	08.00	15.00	1. Menyusun OPL 4RFY 2. Latihan / persiapan presentasi	 19/06/23


No	Hari, Tanggal	Jam mulai	Jam Selesai	Hal yang dikerjakan	TTD/Paraf Pemb. lapangan
53	Selasa, 20 Juni 2022	08.00	10.30	1. Mempersiapkan PPT 2. Menyusun OPL 4RKY	
54	Kamis, 22 Juni 2022	08.00	15.00	1. Menyusun OPL 4RKY 2. Sosialisasi Sanitasi Makanan	
55	Jumat, 23 Juni 2022	08.00	15.00	1. Menyusun OPL 4RKY 2. Revisi Laporan	
56	Senin, 26 Juni 2022	08.00	15.00	1. Menyusun OPL 4RKY 2. Revisi Laporan	
57	Selasa, 4 Juli 2022	08.00	15.00	1. Mencari referensi jurnal LCA 2. mempelajari LCA	
58	Rabu, 5 Juli 2022	08.00	15.00	1. Menyusun 4 Discipline & Ex 2. Menyusun laporan F&N.	



Log Book Individu
MBKM NON KKNI MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan
Nasional "Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 1
Hari : Jumat
Tanggal : 19 Mei 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

A. JADWAL

Jam	Kegiatan	Keterangan (Lokasi, waktu, aktivitas, dan dokumentasi foto)
09.00 – 12.00	Diskusi rencana kegiatan KKN yang akan dilakukan dengan pembimbing lapangan di PT Dharma Perkasa Gemilang	Lokasi : Office Departemen Quality Control 
Total Jam :	3	

B. PENGESAHAN


Pimpinan Mitra/Supervisor MBKM/PIC MBKM dari Mitra	Dosen Pendamping MBKM Program Studi	Mahasiswa
 (Achmad Fress Dyan S)	 (Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)	 (Rahmadini Luchmanandri)



Log Book Individu
MBKM NON KKNT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan
Nasional "Veteran" Jawa Timur




Hari Ke : 2
Hari : Sabtu
Tanggal : 20 Mei 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

A. JADWAL

Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
09.00-17.00	Diskusi terkait kegiatan, waktu dan sasaran bersama dengan kelompok KKN	Lokasi : Di Kampus UPNVJT 

Total Jam 11

B. PENGESAHAN



Pimpinan Mitra/Supervisor MBKM/PIC MBKM dari Mitra	Dosen Pendamping MBKM Program Studi	Mahasiswa
 (Achmad Fress Dyan S)	 (Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)	 (Rahmadini Luchmanandri)



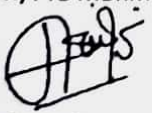


Log Book Individu
MBKM NON KKNT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan
Nasional "Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 3
Hari : Senin
Tanggal : 22 Mei 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

A. JADWAL

Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
09.00-12.00	Diskusi terkait program KKN dengan PIC KKN seperti penentuan lokasi yang akan dilakukan penyuluhan, materi penyuluhan yang akan disampaikan dan membuat teknologi tepat guna apa yang akan diberikan	Lokasi : Front Office 
13.00 – 15.30	Diskusi dengan HRD mengenai program KKN yang telah dirancang dan sekiranya didampingi saat proses penyuluhan dilakukan	Lokasi : Front Office 
Total Jam :	16.5	

B. PENGESAHAN

Pimpinan Mitra/Supervisor MBKM/PIC MBKM dari Mitra  (Achmad Fress Dyan S)	Dosen Pendamping MBKM Program Studi  (Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)	Mahasiswa  (Rahmadini Luchmanandri)
---	---	--



Log Book Individu
MBKM NON KKNT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan
Nasional "Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 4
Hari : Rabu
Tanggal : 24 Mei 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

A. JADWAL
Jam

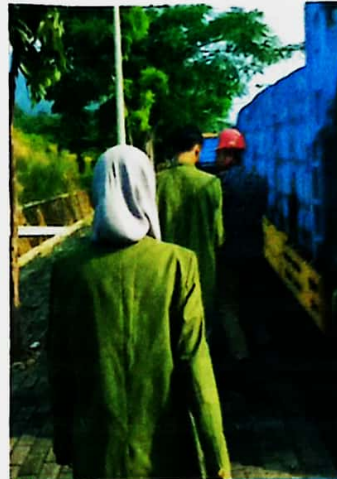
13.00 - 16.00

Kegiatan

Melakukan survey lokasi penyuluhan ke beberapa warung di dekat pabrik dan bertanya kesediaannya untuk dilakukan penyuluhan

Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)

Lokasi : Warung Sekitar PT Dharma Perkasa Gemilang



Total Jam :

19.5

B. PENGESAHAN

Pimpinan Mitra/Supervisor
MBKM/PIC MBKM dari Mitra




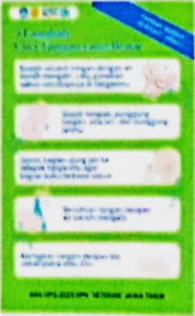

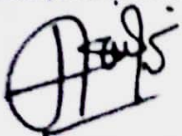


(Achmad Fress Dyan S)

Dosen Pendamping MBKM
Program Studi

(Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)

Mahasiswa

(Rahmadini Luchmanandri)


	<p>Log Book Individu MBKM NON KKNT MBKM Magang PT Dharma Perkasa Gemilang Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur</p>	<p>Hari Ke : 5 Hari : Sabtu Tanggal : 27 Mei 2023 Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa Gemilang</p>
<p>A. JADWAL</p>		
Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
<p>08.00 - 14.00</p>	<p>Mempersiapkan alat dan bahan untuk pembuatan produk gallon cuci tangan</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mencari dan mengumpulkan gallon bekas - Membeli peralatan 	<p>Lokasi : Toko Bangunan dan Tempat Pengumpulan Galon Bekas di Kos</p>  
<p>15.00 - 17.00</p>	<p>Desain poster cuci tangan dan label gallon cuci tangan</p>	<p>Lokasi : Di Rumah Salah Satu Anggota Kelompok</p>  
<p>Total Jam :</p>	<p>27.5</p>	
<p>B. PENGESAHAN</p>		
<p>Pimpinan Mitra/Supervisor MBKM/PIC MBKM dari Mitra</p>  <p>(Achmad Fress Dyan S)</p>	<p>Dosen Pendamping MBKM Program Studi</p>  <p>(Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)</p>	<p>Mahasiswa</p>  <p>(Rahmadini Luchmanandri)</p>



Log Book Individu
MBKM NON KYHT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan Nasional
"Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 6
Hari : Minggu
Tanggal : 28 Mei 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

A. JADWAL

Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
08.00-16.00	Membuat luaran yang akan dibagikan saat penyuluhan ke warung-warung terdekat yaitu gallon cuci tangan	Lokasi : Di Rumah Salah Satu Anggota Kelompok 
Total Jam :	35,5	

B. PENGESAHAN

Pimpinan Mitra/Supervisor
MBKM/PIC MBKM dari Mitra

(Achmad Fress Dyan S)

Dosen Pendamping MBKM
Program Studi

(Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)

Mahasiswa


(Rahmadini Luchmanandi)



Log Book Individu
MBKM NON KKNT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan
Nasional "Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 7
Hari : Senin
Tanggal : 29 Mei 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

A. JADWAL

Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
15.30-21.00	Melanjutkan pembuatan gallon cuci tangan yaitu melubangi kran dan memasang kran	Lokasi : Di Rumah Salah Satu Anggota Kelompok 

Total Jam :

41

B. PENGESAHAN

Pimpinan Mitra/Supervisor
MBKM/PIC MBKM dari Mitra

(Achmad Fress Dyan S)

Dosen Pendamping MBKM
Program Studi

(Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)

Mahasiswa

(Rahmadini Luchmanandri)

	<p>Log Book Individu MBKM NON KKN/ MBKM Magang PT Dharma Perkasa Gemilang Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur</p>	<p>Hari ke : 8 Hari : Selasa Tanggal : 30 Mei 2024 Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa Gemilang</p>
<p>AM-AL</p>	<p>kegiatan</p>	<p>Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)</p>
<p>30 Mei 2024</p>	<p>Memperbaiki produk luaran yang masih belum sempurna sebelum melakukan penyuluhan</p>	<p>Lokasi : Di Pos Satpam PT Dharma Perkasa Gemilang</p> 
<p>Nilai Lem : PENGESAHAN</p>	<p>43,5</p>	
<p>Revisi Mitra/Supervisor MBKM PIC MBKM dari Mitra</p>  <p>(Achmad Fress Dyan S)</p>	<p>Dosen Pendamping MBKM Program Studi</p>  <p>(Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)</p>	<p>Mahasiswa</p>  <p>(Rahmadini Luchmanandri)</p>



Log Book Individu
MBKM NON KKNT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan Nasional
"Veteran" Jawa Timur

Hari ke : 9
Hari : Kamis
Tanggal : 1 Juni 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

AWAL






Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
08.00-12.00	Sosialisasi ke warung pertama terkait pentingnya menjaga sanitasi kesehatan saat berjualan	Lokasi : Di Warung Bu Siti 
13.00 - 17.00	Sosialisasi ke warung kedua terkait pentingnya menjaga sanitasi kesehatan saat berjualan	Lokasi : Di Warung Bu Marinah 
Total Jam :	51.5	
PENGESAHAN		
Pimpinan Mitra/Supervisor MBKM/PIC MBKM dari Mitra  (Achmad Fress Dyan S)	Dosen Pendamping MBKM Program Studi  (Dr. Ir. Novrina Hendrasarie, M.T.)	Mahasiswa  (Rahmadini Luchmanandri)



Log Book Individu
MBKM NON KKNT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan Nasional
"Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 10
Hari : Jumat
Tanggal : 2 Juni 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

JADWAL

Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
08.00 - 12.00	Sosialisasi ke warung ketiga terkait pentingnya menjaga sanitasi kesehatan saat berjualan	Lokasi : Di Warung Bu Lilik 
13.00 - 17.00	Sosialisasi ke warung keempat terkait pentingnya menjaga sanitasi kesehatan saat berjualan	Lokasi : Di Warung Bu Ely 
Total Jam :	59.5	
PENGESAHAN		
Pimpinan Mitra/Supervisor MBKM/PIC MBKM dari Mitra  (Achmad Fress Dyan S)	Dosen Pendamping MBKM Program Studi  (Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)	Mahasiswa  (Rahmadini Luchmanandri)



Log Book Individu
MBKM NON KKNI MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan Nasional
"Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 12
Hari : Selasa
Tanggal : 6 Juni 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

DWAL


Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
10.00 - 12.00	Sosialisasi ke warung ketiga terkait pentingnya menjaga sanitasi kesehatan saat berjualan	Lokasi : Di Warung Bu Tarni 
13.00 - 17.00	Sosialisasi ke warung keempat terkait pentingnya menjaga sanitasi kesehatan saat berjualan	Lokasi : Di Warung Pak Budi 
Total Jam :	75.5	
WISATA		
Supervisor KMPIC MBKM dari Mitra	Dosen Pendamping MBKM Program Studi	Mahasiswa
		
(Achmad Fress Dyan S)	(Dr. Ir. Novirna Hendrasarie, M.T.)	(Rahmadini Luchmanandri)



Log Book Individu
MBKM NON KKNT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan Nasional
"Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 13
Hari : Kamis
Tanggal : 8 Juni 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

ADWAL

Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
13.00 – 17.00	Sosialisasi ke warung ketujuh terkait pentingnya menjaga sanitasi kesehatan saat berjualan	Lokasi : Di Warung Mbak Lia 
Total Jam :	79.5	

PENGESAHAN




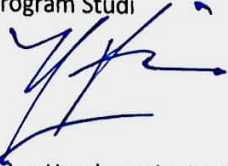

Pimpinan Mitra/Supervisor MBKM/PIC MBKM dari Mitra	Dosen Pendamping MBKM Program Studi	Mahasiswa
 (Achmad Fress Dyan S)	 (Dr. Ir. Novijana Hendrasarie., M.T.)	 (Rahmadini Luchmanandri)



Log Book Individu
MBKM NON KKNT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan
Nasional "Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 14
Hari : Senin
Tanggal : 12 Juni 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

JADWAL



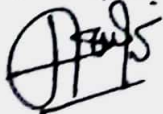


Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
08.00 – 11.00	Survey realisasi pemasangan teknologi tepat guna di warung-warung yang telah dilakukan penyuluhan	Lokasi : Di Warung Cak Untung 
13.00 – 16.30	Survey realisasi pemasangan teknologi tepat guna di warung-warung yang telah dilakukan penyuluhan	Lokasi : Di Warung Mbak Lia 
Total Jam :	86	
PENGESAHAN		
Pimpinan Mitra/Supervisor MBKM/PIC MBKM dari Mitra  (Achmad Fress Dyan S)	Dosen Pendamping MBKM Program Studi  (Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)	Mahasiswa  (Rahmadini Luchmanandri)



Log Book Individu
MBKM NON KKNT MBKM Magang
PT Dharma Perkasa Gemilang
Universitas Pembangunan Nasional
"Veteran" Jawa Timur

Hari Ke : 15
Hari : Selasa
Tanggal : 12 Juni 2023
Lokasi Mitra : PT Dharma Perkasa
Gemilang

JADWAL

Jam	Kegiatan	Keterangan (lokasi spesifik aktivitas dan dokumentasi foto)
08.00 – 11.00	Survey realisasi pemasangan teknologi tepat guna di warung-warung yang telah dilakukan penyuluhan	Lokasi : Di Warung Bu Lilik 
13.00 – 15.30	Survey realisasi pemasangan teknologi tepat guna di warung-warung yang telah dilakukan penyuluhan	Lokasi : Di warung Bu Endang 
Total Jam :	92	
PENGESAHAN		
Pimpinan Mitra/Supervisor MBKM/PIC MBKM dari Mitra  (Achmad Fress Dyan S)	Dosen Pendamping MBKM Program Studi  (Dr. Ir. Novirina Hendrasarie, M.T.)	Mahasiswa  (Rahmadini Luchmanandri)



KKN UPNVJT: Penyuluhan Kepada Pedagang Terkait Pentingnya Menjaga Sanitasi Makanan dan Lingkungan



VIVATA

JurnalPost.com – Kelompok Kuliah Kerja Nyata (KKN) dari Jurusan Teknik Lingkungan, Politeknik Negeri Jember (PNJ) dan Rahnadiah Luchmaningrum, Anggota Asosiasi Mahasiswa dan Alumni (AMA) Politeknik Negeri Jember (PNJ) mengadakan penyuluhan kepada pedagang terkait pentingnya menjaga sanitasi makanan dan lingkungan.

Celebrating 5 of Happy Taste

50% OFF

Type here to search

Link : <https://jurnalpost.com/kkn-upnvjt-penyuluhan-kepada-pedagang-terkait-pentingnya-menjaga-sanitasi-makanan-dan-lingkungan-54224>

KKN UPNVT : Penyuluhan Kepada Pedagang Terkait Pentingnya Menjaga Sanitasi Makanan dan Lingkungan



Kelompok Kuliah Kerja Nyata (KKN) dari Jurusan Teknik Lingkungan, UPN "Veteran" Jawa Timur yang terdiri dari Rahmadini Luchmanandri, Ahmad Nazil Stalls dan Adlla Putri Anindya mengadakan Penyuluhan Kepada Pedagang Terkait Pentingnya Menjaga Sanitasi Makanan dan Lingkungan. Penyuluhan tersebut dilakukan secara berkala sejak tanggal 1 Juni hingga 8 Juni 2023 dengan sasaran penyuluhan yaitu pedagang warung makan di sekitar PT Dharma Perkasa Gemilang, tempat ketiganya sedang menjalani magang pada semester 6 ini.

Penyuluhan ini difokuskan pada bagaimana pentingnya menjaga sanitasi makanan dan minuman karena kebersihan makanan dan minuman sangat berpengaruh pada kesehatan konsumennya yang mayoritas merupakan pekerja di wilayah tersebut sehingga berpengaruh pula terhadap kinerja dari para pekerja. Sanitasi Makanan merupakan salah satu usaha yang bisa dilakukan untuk menerapkan upaya tersebut. Sanitasi makanan adalah suatu usaha untuk menjaga makanan, orang, tempat, dan alat yang mungkin bisa menimbulkan gangguan kesehatan. Sanitasi makanan sangatlah penting utamanya di tempat umum yang digunakan oleh banyak orang.

Tujuan dari penerapan sanitasi makanan, yaitu untuk menjamin keamanan dan kebersihan makanannya, mencegah terjadinya penularan wabah penyakit, mencegah peredaran produk makanan yang dapat merugikan konsumen dan mengurangi tingkat kerusakan pada makanan (Chandra, 2006). Salah satu tempat pengaplikasian sanitasi makanan yaitu di warung makan karena tempat ini sering didatangi masyarakat untuk mendapatkan makanan dan minuman di tengah-tengah kesibukan bekerja.

Sanitasi makanan yang dianjurkan untuk diterapkan pada warung-warung tersebut meliputi pentingnya mencuci tangan bagi pelanggan sebelum dan sesudah makan, pentingnya membuang puntung rokok di asbak dan pentingnya untuk memberikan penutup pada makanan yang dijualnya. Lokasi warung yang berada di kawasan industri mengakibatkan warung-warung tersebut mudah terpapar polusi dan debu dari truk-truk yang beroperasi di pabrik-pabrik yang berdampak buruk bagi kesehatan pedagang dan pembelinya seperti beresiko menyebabkan penyakit paru-paru hitam.

Saat melakukan penyuluhan ini didapatkan bahwa 5 dari 9 warung yang dikunjungi yang telah memberikan fasilitas tempat cuci tangan, akan tetapi tidak disediakan sabun cuci tangan. "Kalau tempat cuci tangan memang belum disediakan, tetapi kalau ada pembeli yang mau mencuci tangannya dapat menggunakan tempat untuk mencuci piring sekalian" Ujar salah satu pedagang

Warung-warung tersebut menjual makanan berat dan minuman instan, untuk makanannya rata-rata penjual telah membuatnya di rumah kemudian di bawa ke warung dan makanan yang sudah matang tersebut dimasukkan ke dalam lemari kaca sehingga mencegah lalat dan debu masuk.

Pemberian instrumen alat cuci tangan, seperti wastafel portabel dan sabun cuci tangan, memberikan kemudahan bagi pedagang untuk menjaga kebersihan tangan mereka di tempat usaha. Dengan adanya fasilitas tersebut, pedagang dan pelanggan dapat dengan mudah mencuci tangan mereka secara teratur, sehingga potensi penyebaran penyakit melalui kontaminasi tangan dapat dikurangi.

Adanya sosialisasi higiene sanitasi dan pemberian instrumen alat cuci tangan, pedagang merasa sangat antusias dan terbantu. Mereka menyadari pentingnya menjaga kebersihan dan sanitasi dalam usaha dagang mereka untuk melindungi kesehatan pelanggan dan mempertahankan reputasi baik. Dengan adanya fasilitas cuci tangan yang memadai, pedagang juga merasa lebih mudah dan nyaman untuk menjaga kebersihan tangan mereka dalam menjalankan kegiatan dagang sehari-hari.

Warung-warung tersebut menjadi tujuan para pekerja pabrik dan supir truk untuk makan siang sehingga tidak dipungkiri bahwa akan ada pekerja yang merokok, akan tetapi tidak semua warung memiliki asbak atau tempat untuk membuang puntung rokoknya. "Kalau asbak disini memang tidak menyediakan, karena walaupun sudah disediakan biasanya pembeli tersebut tetap membuang puntung rokoknya langsung ke lantai. Mungkin dianggap lebih mudah dan lantai disini juga hanya tanah" Ujar salah satu pedagang warung

Setelah dilakukannya penyuluhan terkait pentingnya menjaga sanitasi makanan dari penyediaan tempat cuci tangan dan sabun yang layak, pentingnya untuk menutup makanan agar tidak terpapar debu atau lalat serta pentingnya untuk memberikan asbak atau wadah untuk membuang puntung rokok diharapkan para pedagang dapat mengimplementasikannya sehingga dapat mencegah terjadinya penularan penyakit kepada pembelinya. Selain itu, kami juga memberikan wadah cuci tangan dari gallon bekas, sabun cuci tangan dan poster petunjuk cuci tangan sebagai upaya untuk mempermudah para pembeli agar mencuci tangan sebelum dan sesudah makan, karena dengan mencuci tangan dengan sabun di air bersih yang mengalir dapat mencegah penyakit diare, infeksi saluran pernafasan atas hingga lebih dari 50%, menurunkan 50% insiden avian influenza, hepatitis A, kecacingan, penyakit kulit dan mata.

