

LAPORAN KERJA PRAKTEK
DI PT SUCOFINDO CABANG MEDAN



DISUSUN OLEH:

MUHAMMAD SYAUQI RAFI HARAHAHAP

NPM :238150053

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2026

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 17/9/26

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area
Access From (repository.uma.ac.id)17/9/26

LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT SUCOFINDO CABANG MEDAN
SUMATERA UTARA

Oleh

Muhammad Syauqi Rafi Harahap

NPM: 238150053

Disetujui Oleh

Dosen Pembimbing

Dr. Ir. Chalis Fajri Hasibuan, ST. M.Sc

NIDN: 0110068801

Mengetahui

Koordinator Kerja Praktek

Dr. Ir. Chalis Fajri Hasibuan, S.T., M.Sc.

NIDN: 0110068801

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA

2026

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

LEMBAR PENGESAHAN PERUSAHAAN

LAPORAN KERJA PRAKTEK

**“IDENTIFIKASI BAHAYA DAN PENILAIAN RISIKO KESELAMATAN
DAN KESEHATAN KERJA (K3) MENGGUNAKAN METODE HIRARC
(HAZARD IDENTIFICATION, RISK ASSESSMENT, AND RISK CONTROL)
PADA AKTIVITAS KERJA DI WILAYAH PT SUCOFINDO CABANG
MEDAN.”**

Disusun Oleh:

Muhammad Syauqi Rafi Harahap

NPM: 238150053

Telah Diperiksa dan Disetujui Oleh:

Technical Inspector 2

Administrasi Operasional

Donny Surya Dharma

Annisa Isnadini

Kepala Bidang Inspeksi Teknik

Yb. Agastyo Nugroho

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas rahmat dan hidayah-Nya. Laporan Kerja Praktek ini, penulis persembahkan waktu dan tenaga untuk menyelesaikan tepat pada waktu. Semoga sholawat dan salam bagi Nabi Muhammad SAW, keluarga, sahabat dan ummatnya sampai akhir zaman, senantiasa tercura.

Laporan ini disusun dari data dan informasi penulis selaku pelaksana kerja praktek di PT Sucofindo Cabang Medan. Laporan ini, sebagai salah satu syarat akademik untuk mendapatkan gelar Sarjana di Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Medan Area.

Laporan ini, penulis tersadar bahwa penyelesaian laporan ini, tidak terlepas dari bimbingan dan dukungan banyak pihak. Sekali lagi penulis secara khusus dan merendah untuk mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak dan Ibu tercinta, selaku penyokong moril dan materil, serta dukungan dan doa yang tiada henti, serta kasih sayang yang tulus kepada penulis.
2. Bapak Dr. Eng., Supriatno, S.T, M.T., Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Bapak Dr. Ir. Chalis Fajri Hsb, S.T, M.Sc Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area dan Dosen Pembimbing Kerja Praktek
Saya mengucapkan terimakasih kepada mendoakan, memberi bimbingan, dan memberi petunjuk pada saya dari awal pelaksanaan kerja praktek hingga penyelesaian laporan ini.

4. Terlebih kepada bapak Yb. Agastyo Nugroho Kepala Bidang Inspeksi Teknik PT Sucofindo cabang Medan, yang memberi kesempatan kepada saya untuk mengerjakan kerja praktek di perusahaan bapak.
5. Juga kepada bapak Donny Surya Dharma Technical Inspector 2 dan ibu Annisa Isnadini Administrasi Operasional of PT Sucofindo cabang Medan, yang memberi saya arahan, masukan, serta ilmu sepanjang pelaksanaan kerja praktek.
6. Kepada seluruh karyawan PT Sucofindo cabang Medan, yang saya sangat berterima kasih karena telah memberi bantuan, membimbing, dan berbagi pengalaman serta pengetahuan kepada saya sepanjang saya melaksanakan kerja praktek,
7. Kepada para kolega yang berjuang untuk mengerjakan kerja praktek dan memberi dukungan, kepada segenap angkatan serta kakak dan abang tingkat yang memberi dukungan dan motivasi kepada saya.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih memiliki keterbatasan dan kekurangan. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun demi penyempurnaan laporan ini di masa yang akan datang. Akhir kata, semoga Laporan Kerja Praktek ini dapat memberikan manfaat serta menambah wawasan dan pengetahuan bagi mahasiswa/i yang akan melaksanakan kerja praktek.

Medan, 09 Maret 2026

Muhammad Syauqi Rafi Harahap
NPM: 238150053

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	i
DAFTAR TABEL	iii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Kerja Praktik.....	1
1.2 Tujuan Kerja Praktik	2
1.3 Manfaat Kerja Praktik	3
Manfaat yang diharapkan dari pelaksanaan Kerja Praktek ini adalah sebagai berikut:	3
1. Manfaat bagi Mahasiswa.....	3
2. Manfaat bagi Perusahaan.....	3
3. Manfaat bagi Institusi Pendidikan.....	4
1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktik	4
1.5 Ruang Lingkup Kerja Praktik	5
1.6 Metodologi Kerja Praktik.....	7
1. Tahap Persiapan.....	7
2. Studi Literatur	7
3. Peninjauan Lapangan	7
4. Pengumpulan Data	7
5. Analisis dan Evaluasi	8

6. Penyusunan Draft Laporan Kerja Praktik	8
7. Asistensi dengan Perusahaan dan Dosen Pembimbing	8
8. Penulisan Laporan Kerja Praktik.....	8
1.7. Metode Pengumpulan Data	8
1. Observasi Lapangan	9
2. Studi Dokumen dan Administrasi	9
3. Wawancara	9
4. Diskusi	9
1.8. Waktu dan Tempat Pelaksanaan	9
1.9. Sistematika Penulisan	10
BAB I PENDAHULUAN	10
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	10
BAB III GAMBARAN UMUM KESELAMATAN DAN KESEHATAN	
KERJA (K3)	10
BAB IV TUGAS KHUSUS	11
BAB II	12
GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	12
2.1 Sejarah Perusahaan.....	12
2.2. Logo Perusahaan	15
2.2 Visi dan Misi	16
1. Visi	16
2. Misi	16
2.3 Budaya Perusahaan (<i>Core Values</i>)	16
2.4 Ruang Lingkup Bidang Usaha	17

1. Jasa Inspeksi (<i>Inspection Services</i>)	17
2. Jasa Pengujian (<i>Testing Services</i>).....	18
3. Jasa Sertifikasi (<i>Certification Services</i>)	18
4. Jasa Konsultasi	19
5. Jasa Pelatihan (<i>Training Services</i>).....	19
2.5 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	20
2.5.1 Struktur Organisasi P2K3 Cabang Medan	20
2.6. Tenaga Kerja dan Jam Kerja Perusahaan	23
2.6.1. Tenaga Kerja (<i>Human Capital</i>).....	24
2.6.2. Jam Kerja Perusahaan	24
2.7. Sitem Pengupahan dan Fasilitas Perusahaan.....	25
1. Sistem Pengupahan	25
2. Fasilitas Perusahaan	26
BAB III.....	28
PROSES KERJA.....	28
3.1 Kegiatan Kerja Praktik	28
3.2 Gambaran Umum Proses Operasional	28
3.3 Jenis Layanan PT Sucofindo	31
3.3.1 Sertifikasi	31
3.3.2 Konsultasi.....	31
3.3.3 Inspeksi dan Audit	32
3.3.4 Pelatihan	32
3.3.5 Pengujian dan Analisis	33
3.4. Tahapan Proses Inspeksi pada PT Sucofindo	33

3.4.1 Tahap Persiapan (<i>Pre-Inspection</i>)	34
3.4.2 Tahap Pelaksanaan Inspeksi	35
3.4.3 Tahap Analisis dan Evaluasi.....	36
3.4.4 Tahap Penyusunan Laporan.....	37
3.4.5 Penerapan K3 dalam Proses Inspeksi.....	38
3.5 Peralatan Inspeksi.....	39
3.5.1 Peralatan Inspeksi.....	40
3.5.2 Prosedur Penggunaan Peralatan	42
BAB IV	44
TUGAS KHUSUS	44
4.1 Pendahuluan	44
4.2 Latar Belakang Masalah.....	45
4.3 Rumusan Masalah	47
4.4 Asumsi yang Kami Gunakan.....	47
4.5 Tujuan Penelitian.....	48
4.6 Manfaat Penelitian	49
4.7 Landasan Teori	49
4.7.1 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)	49
4.7.2 Properti dan Kelengkapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).....	51
4.7.2.1 Alat Pelindung Kepala.....	52
4.7.2.2 Alat Pelindung Mata dan Muka.....	53
4.7.2.3 Alat Pelindung Telinga	54
4.7.2.4 Alat Pelindung Pernapasan dan Perlengkapannya	55
4.7.2.5 Alat Pelindung Tangan	56

4.7.2.6 Alat Pelindung Kaki	56
4.7.2.7 Pakaian Pelindung	57
4.7.3 Rambu-Rambu Keselamatan	58
4.7.4 Analisis Risiko Kecelakaan Kerja	61
4.7.5 Metode Penilaian Risiko	62
4.8 Metode Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control	63
(HIRARC)	63
4.8.1 Klasifikasi Pekerjaan	64
4.8.2 Identifikasi Potensi Bahaya	65
4.8.3 Penilaian Risiko (<i>Risk Assessment</i>)	66
4.8.4. Menentukan Akibat Suatu Kejadian	68
4.9.4 Pengendalian Risiko (Risk Control)	71
4.9 Analisis Risiko Dengan Metode HIRARC	75
4.9.1 Analisis Risiko dengan Metode HIRARC di PT Sucofindo Cabang Medan	79
4.9.2 Analisis Risiko dengan Metode HIRARC di PT Sucofindo Cabang Medan	83
4.9.3 Analisis Hasil Identifikasi dan Penilaian Risiko	83
4.9.4 Rekomendasi Pengendalian Risiko	84
4.9.5 Penjelasan Pengisian Tabel HIRARC	85
BAB V	88
KESIMPULAN DAN SARAN	88
5.1 Kesimpulan	88
5.2 Saran	89

DAFTAR PUSTAKA.....	90
FLOW PROCESS CHART (FPC)	92
Ringkasan Flow Process Chart	95



DAFTAR GAMBAR

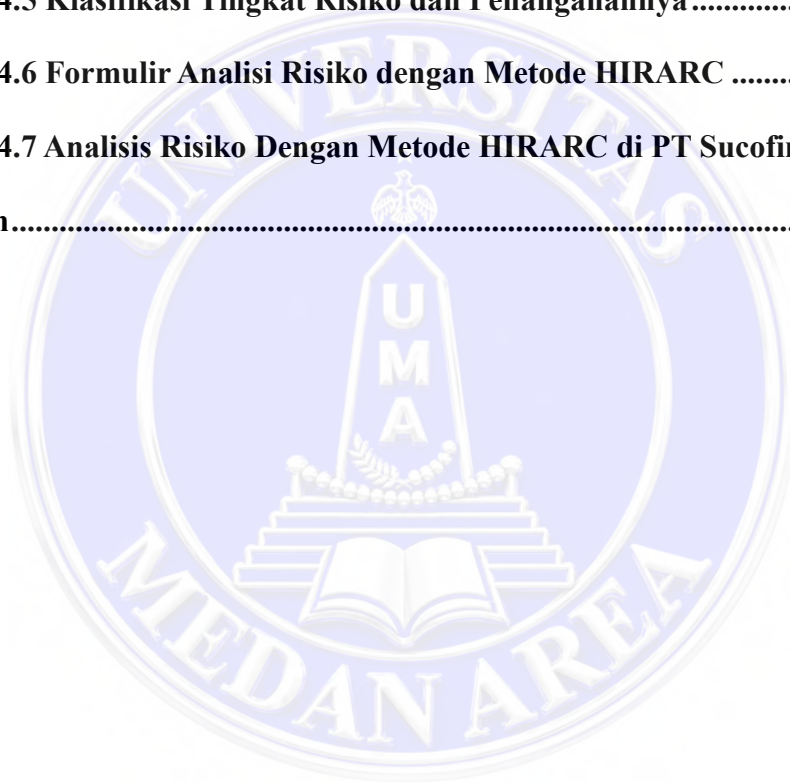
Gambar 2.1 Logo PT sucofindo	15
Gambar 2.2 ikon <i>IDSurvey</i>	16
Gambar 2.3 Logo <i>Core Values</i> AKHLAK	16
Gambar 2.4 Struktur Organisasi.....	20
Gambar 3.1 Jangka sorong, Mikrometer, dan Meteran.....	40
Gambar 3.2 Multimeter, Clamp meter, dan Megger.	40
Gambar 3.3 <i>Pressure gauge dan Thermomete</i>	41
Gambar 3.4 <i>Ultrasonic thickness gauge, Dye penetrant test, dan Magnetic particle test</i>	41
Gambar 3.5 Kamera dan <i>Form checklist</i>	41
Gambar 3.6 Helm keselamatan, Sepatu <i>safety</i> , Sarung tangan, dan Kacamata pelindung.....	42
Gambar 3.7 Senter dan Alat komunikasi (HT)	42
Gambar 4.1 Helm Safety.....	53
Gambar 4.3 kacamata Safety.....	54
Gambar 4.5 Earplug dan <i>Earmuff</i>	54
Gambar 4.10 Respirator	55
Gambar 4.9 Sarung Tangan <i>Safety</i>	56
Gambar 4.12 <i>Safety Shoes</i>	57
Gambar 4.13 Rompi Proyek.....	58
Gambar 4.14 Rambu Biru Perintah K3	59
Gambar 4.15 Rambu Merah Larangan K3	60

Gambar 4.16 Rambu Kuning Bahaya K3	60
Gambar 4.17 Rambu Hijau Aman K3	61
Gambar 4.18. Hirarki Pengendalian Risiko	71



DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Struktur Organisasi.....	23
Tabel 4.1 Skala Tingkat Kemungkinan (<i>Likelihood</i>) Risiko.....	66
Tabel 4.2 Skala Tingkat Kemungkinan (<i>Likelihood</i>) Risiko.....	67
Tabel 4.3 Skala Tingkat Akibat (<i>Severity</i>) Risiko	69
Tabel 4.4 Matriks Penilaian Risiko (<i>Risk Matrix</i>) Metode HIRARC	69
Tabel 4.5 Klasifikasi Tingkat Risiko dan Penanganannya	70
Tabel 4.6 Formulir Analisa Risiko dengan Metode HIRARC	76
Tabel 4.7 Analisis Risiko Dengan Metode HIRARC di PT Sucofindo Cabang Medan.....	79



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Kerja Praktik

Perkembangan teknologi informasi dan sistem informasi mengalami kemajuan yang sangat pesat seiring dengan tuntutan globalisasi dan persaingan industri yang semakin ketat. Pemanfaatan teknologi informasi telah menjadi kebutuhan utama dalam menunjang berbagai aktivitas organisasi, baik di sektor industri maupun jasa, guna meningkatkan efektivitas, efisiensi, serta kualitas kinerja perusahaan.

Kerja Praktek merupakan salah satu bentuk kegiatan akademik yang dirancang untuk mengintegrasikan teori yang diperoleh di bangku perkuliahan dengan praktik kerja secara langsung di dunia industri. Kegiatan ini bertujuan untuk memberikan pengalaman nyata kepada mahasiswa agar mampu mengaplikasikan pengetahuan dan keterampilan sesuai dengan bidang studi yang ditempuh. Kerja Praktek juga merupakan mata kuliah wajib bagi mahasiswa Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area sebagai salah satu syarat akademik dalam menyelesaikan pendidikan.

Pelaksanaan Kerja Praktek dilakukan di perusahaan atau instansi yang telah menjalin kerja sama dengan pihak universitas. Melalui kegiatan ini, mahasiswa diharapkan dapat memahami kondisi nyata dunia kerja, mengenal sistem operasional perusahaan, serta mengembangkan kemampuan analisis terhadap permasalahan yang muncul di lingkungan industri. Selain itu, mahasiswa diwajibkan menyusun laporan Kerja Praktek yang memuat gambaran umum

perusahaan, struktur organisasi, bidang usaha, serta uraian kegiatan dan tugas yang dilaksanakan selama Kerja Praktek di PT Sucofindo Cabang Medan.

Di era persaingan global saat ini, perusahaan dituntut untuk terus melakukan inovasi dan mengadopsi teknologi terbaru guna meningkatkan kinerja operasional. Pemanfaatan teknologi yang tepat menjadi faktor penting dalam mendukung keberhasilan perusahaan, khususnya dalam bidang jasa inspeksi, pengujian, dan sertifikasi. Oleh karena itu, perusahaan perlu menerapkan strategi operasional yang efektif dan berkelanjutan agar mampu menghadapi tantangan yang semakin kompleks.

Manajemen yang baik berperan penting dalam mengelola sumber daya perusahaan, meliputi sumber daya manusia, modal, peralatan, serta bahan pendukung operasional. Perencanaan dan pengelolaan sumber daya yang optimal sangat diperlukan untuk mencapai tujuan perusahaan secara efisien dan efektif. Dengan penerapan manajemen dan strategi operasional yang tepat, perusahaan diharapkan mampu meningkatkan daya saing serta menjaga keberlanjutan usaha di masa yang akan datang.

1.2 Tujuan Kerja Praktik

Tujuan pelaksanaan Kerja Praktek ini adalah sebagai berikut:

1. Memberikan kesempatan kepada mahasiswa untuk mengaplikasikan teori dan konsep yang diperoleh selama perkuliahan ke dalam praktik kerja secara langsung di dunia industri.

2. Menambah wawasan dan pemahaman mahasiswa mengenai sistem operasional, prosedur kerja, serta lingkungan kerja di PT Sucofindo Cabang Medan.
3. Melatih kemampuan mahasiswa dalam menganalisis permasalahan yang terjadi di lingkungan kerja serta mencari solusi yang tepat sesuai dengan bidang keilmuan Teknik Industri.
4. Mengembangkan sikap profesional, tanggung jawab, dan kemampuan bekerja secara mandiri maupun dalam tim.
5. Menyiapkan mahasiswa agar memiliki kesiapan dan kompetensi yang lebih baik dalam menghadapi dunia kerja setelah menyelesaikan pendidikan di perguruan tinggi.

1.3 Manfaat Kerja Praktik

Manfaat yang diharapkan dari pelaksanaan Kerja Praktek ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat bagi Mahasiswa

- a) Menambah pengalaman dan pemahaman mahasiswa mengenai kondisi nyata dunia kerja sesuai dengan bidang keilmuan Teknik Industri.
- b) Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan teori dan konsep perkuliahan ke dalam praktik kerja secara langsung.
- c) Melatih sikap profesional, disiplin, tanggung jawab, serta kemampuan bekerja secara mandiri maupun dalam tim.

2. Manfaat bagi Perusahaan

- a) Membantu perusahaan dalam pelaksanaan kegiatan operasional melalui kontribusi pemikiran dan tenaga dari mahasiswa Kerja Praktek.

- b) Menjadi sarana pertukaran informasi dan pengetahuan antara pihak perusahaan dan institusi pendidikan.
- c) Memberikan masukan atau rekomendasi yang bersifat akademis sebagai bahan pertimbangan dalam peningkatan kinerja dan sistem kerja di PT Sucofindo Cabang Medan.

3. Manfaat bagi Institusi Pendidikan

- a) Mempererat hubungan kerja sama antara Universitas Medan Area dengan dunia industri.
- b) Menjadi bahan evaluasi bagi institusi pendidikan dalam menyempurnakan kurikulum agar lebih relevan dengan kebutuhan industri.
- c) Menjadi referensi dan sumber pembelajaran bagi mahasiswa lain yang akan melaksanakan Kerja Praktek di masa mendatang.

1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktik

Ruang lingkup pelaksanaan kerja praktik ini mencakup beberapa ketentuan dan batasan kegiatan sebagai berikut:

1. Setiap mahasiswa yang telah memenuhi persyaratan akademik wajib melaksanakan kerja praktik pada instansi atau perusahaan, baik milik pemerintah maupun swasta, sebagai salah satu syarat penyelesaian studi pada Program Studi Teknik Industri.
2. Kerja praktik dilaksanakan di PT Sucofindo Cabang Medan, yang bergerak di bidang jasa inspeksi, pengujian, sertifikasi, konsultansi, serta layanan terkait penjaminan mutu, keselamatan kerja, dan lingkungan.

3. Ruang lingkup kerja praktik difokuskan pada kegiatan yang berkaitan dengan disiplin ilmu Teknik Industri, khususnya dalam mendukung sistem manajemen dan operasional perusahaan, yang meliputi antara lain:
 - a) Penerapan dan evaluasi sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).
 - b) Identifikasi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko kerja (JSA/HIRA/ HIRADC/HIRARC).
 - c) Pengamatan dan analisis proses kerja serta sistem operasional.
 - d) Dukungan terhadap kegiatan inspeksi, pengujian, dan pengawasan mutu.
4. Kerja praktik ini harus memiliki sifat-sifat sebagai berikut:
 - a) Sebagai sarana latihan kerja yang menekankan kedisiplinan, tanggung jawab, dan etika profesional dalam berinteraksi dengan lingkungan kerja serta seluruh personel perusahaan.
 - b) Mahasiswa diharapkan mampu melakukan pengamatan kritis dan mengajukan usulan perbaikan yang relevan terhadap sistem kerja atau proses yang diamati, yang selanjutnya dituangkan secara sistematis dalam bentuk laporan kerja praktik.

1.5 Ruang Lingkup Kerja Praktik

Adapun ruang lingkup kerja praktik dalam kegiatan ini adalah sebagai berikut:

1. Setiap mahasiswa yang telah memenuhi persyaratan akademik wajib melaksanakan kerja praktik pada instansi atau perusahaan, baik milik

pemerintah maupun swasta, sebagai salah satu syarat penyelesaian studi pada Program Studi Teknik Industri.

2. Kerja praktik dilaksanakan di PT Sucofindo Cabang Medan, yang merupakan perusahaan jasa di bidang inspeksi, pengujian, sertifikasi, konsultasi, serta layanan pendukung lainnya yang berkaitan dengan mutu, keselamatan kerja, dan lingkungan.

Kerja praktik ini meliputi bidang-bidang yang berkaitan dengan disiplin ilmu Teknik Industri, antara lain:

- a) Penerapan dan pengawasan sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).
- b) Identifikasi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko kerja (*JSA/HIRA/HIRADC/HIRARC*).
- c) Pengamatan dan analisis proses kerja serta aktivitas operasional.
- d) Dukungan terhadap kegiatan inspeksi, pengujian, dan pengendalian mutu.

1. Kerja praktik ini harus memiliki sifat-sifat sebagai berikut:

- a) Sebagai sarana latihan kerja yang menuntut kedisiplinan, tanggung jawab, serta kemampuan bekerja sama dengan seluruh personel di lingkungan perusahaan.
- b) Mahasiswa diharapkan mampu memberikan usulan-usulan perbaikan yang relevan terhadap sistem kerja atau proses yang diamati, yang selanjutnya dituangkan secara sistematis dalam bentuk laporan kerja praktik.

1.6 Metodologi Kerja Praktik

Dalam pelaksanaan dan penyelesaian kerja praktik ini, metodologi yang digunakan disusun secara sistematis melalui beberapa tahapan sebagai berikut:

1. Tahap Persiapan

Tahap persiapan dilakukan dengan mempersiapkan seluruh administrasi dan kebutuhan awal kerja praktik, meliputi pengurusan surat pengantar dan surat keputusan kerja praktik, serta melakukan pengenalan awal terhadap lingkungan kerja di PT Sucofindo Cabang Medan.

2. Studi Literatur

Studi literatur dilakukan dengan mempelajari buku teks, standar, jurnal ilmiah, serta referensi lain yang relevan dengan bidang Teknik Industri dan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), khususnya yang berkaitan dengan identifikasi bahaya, penilaian risiko, dan sistem pengendalian risiko kerja sebagai dasar teori dalam pelaksanaan dan penyusunan laporan kerja praktik.

3. Peninjauan Lapangan

Peninjauan lapangan dilakukan dengan mengamati secara langsung aktivitas kerja, prosedur operasional, serta metode kerja yang diterapkan di lingkungan perusahaan. Pada tahap ini juga dilakukan diskusi dan wawancara dengan karyawan serta pihak terkait guna memperoleh gambaran nyata mengenai proses kerja dan penerapan sistem K3.

4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan melalui observasi lapangan, wawancara, serta pengumpulan dokumen pendukung yang relevan, seperti prosedur kerja,

laporan inspeksi, dan data pendukung lainnya yang diperlukan untuk penyusunan laporan kerja praktik.

5. Analisis dan Evaluasi

Data Data yang telah diperoleh selanjutnya dianalisis dan dievaluasi dengan menggunakan metode yang sesuai, khususnya metode identifikasi bahaya dan penilaian risiko kerja, guna mengetahui tingkat risiko serta efektivitas pengendalian yang telah diterapkan oleh perusahaan.

6. Penyusunan Draft Laporan Kerja Praktik

Hasil analisis dan evaluasi data disusun dalam bentuk *draft* laporan kerja praktik secara sistematis sesuai dengan pedoman penulisan yang berlaku di Universitas Medan Area.

7. Asistensi dengan Perusahaan dan Dosen Pembimbing

Draft laporan kerja praktik yang telah disusun selanjutnya dikonsultasikan dan diasistensikan kepada dosen pembimbing serta pembimbing lapangan dari perusahaan untuk memperoleh masukan dan perbaikan.

8. Penulisan Laporan Kerja Praktik

Setelah dilakukan revisi berdasarkan hasil asistensi, laporan kerja praktik disusun secara rapi, sistematis, dan sesuai dengan ketentuan yang berlaku, kemudian dijilid sebagai laporan akhir kerja praktik

1.7. Metode Pengumpulan Data

Untuk menunjang kelancaran pelaksanaan kerja praktik (magang) di PT Sucofindo Cabang Medan, maka diperlukan metode pengumpulan data yang tepat agar data yang diperoleh sesuai dengan kebutuhan penyusunan laporan dan kerja praktik dapat diselesaikan tepat waktu. Metode pengumpulan data yang digunakan adalah sebagai berikut:

1. Observasi Lapangan

Observasi lapangan dilakukan dengan melakukan pengamatan secara langsung terhadap aktivitas kerja, prosedur operasional, serta penerapan sistem kerja dan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di lingkungan perusahaan guna memperoleh gambaran kondisi nyata di lapangan.

2. Studi Dokumen dan Administrasi

Pengumpulan data dilakukan dengan mempelajari dokumen perusahaan, laporan administrasi, serta catatan-catatan yang relevan dan berkaitan dengan kegiatan kerja praktik, seperti prosedur kerja, laporan inspeksi, dan data pendukung lainnya.

3. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan pembimbing lapangan dan karyawan terkait untuk memperoleh informasi mengenai aktivitas operasional, sistem manajemen, serta penerapan prosedur kerja yang berlaku di PT Sucofindo Cabang Medan.

4. Diskusi

Diskusi dilakukan dengan pembimbing lapangan, karyawan, serta dosen pembimbing untuk memperoleh klarifikasi, masukan, dan solusi terhadap permasalahan yang ditemukan selama pelaksanaan kerja praktik di lapangan.

1.8. Waktu dan Tempat Pelaksanaan

Adapun waktu dan tempat pelaksanaan kerja praktik adalah sebagai berikut:

1. Waktu Pelaksanaan

Pelaksanaan Kerja Praktik (KP) dilaksanakan mulai tanggal 9 Februari 2025 sampai dengan 9 Maret 2025.

2. Tempat Pelaksanaan

Kerja praktik dilaksanakan di PT Sucofindo Cabang Medan, yang beralamat di Jl. Gatot Subroto No. 105, Sei Sikambing B, Kecamatan Medan Sunggal, Kota Medan, Provinsi Sumatera Utara 20122

1.9. Sistematika Penulisan

Laporan Kerja Praktik ini disusun dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan latar belakang pelaksanaan kerja praktik, tujuan dan manfaat kerja **praktik**, ruang lingkup kerja praktik, metodologi pelaksanaan, metode pengumpulan data, waktu dan tempat pelaksanaan, serta sistematika penulisan laporan.

BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ini menguraikan gambaran umum perusahaan secara singkat yang meliputi sejarah perusahaan, ruang lingkup usaha, lokasi perusahaan, struktur organisasi dan manajemen, pembagian tugas dan tanggung jawab, serta jam kerja di PT Sucofindo Cabang Medan.

BAB III GAMBARAN UMUM KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3)

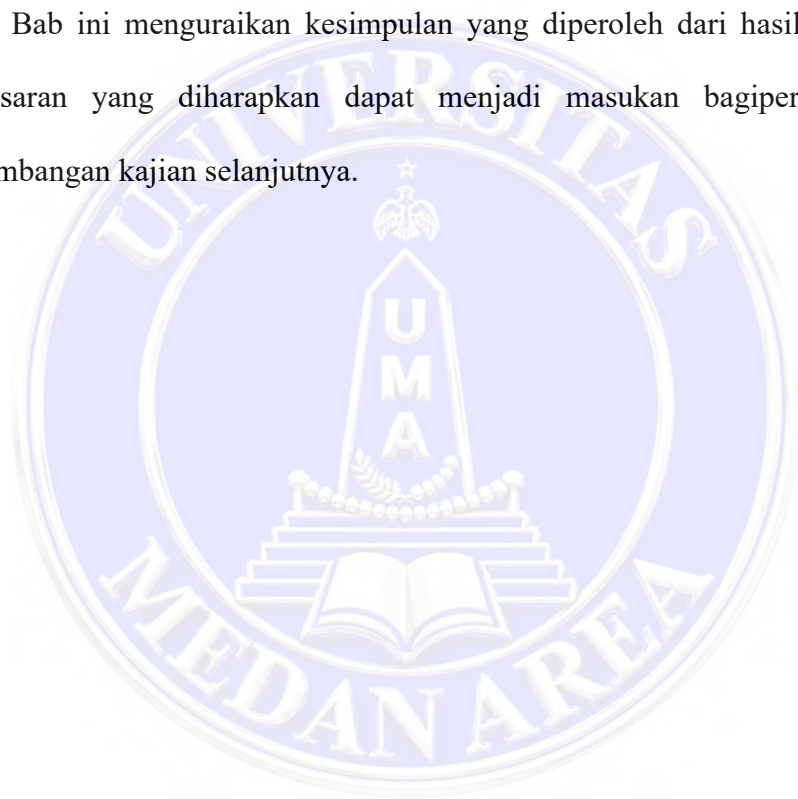
Bab ini membahas konsep dasar Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), kebijakan K3 perusahaan, serta penerapan sistem K3 dalam kegiatan operasional di PT Sucofindo Cabang Medan.

BAB IV TUGAS KHUSUS

Bab ini berisi pembahasan mengenai hasil pengamatan dan analisis terhadap kondisi kerja di perusahaan. Fokus kajian pada bab ini adalah **“Identifikasi Bahaya dan Penilaian Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Menggunakan Metode HIRARC (*Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control*) pada Aktivitas Kerja di PT Sucofindo Medan.”**

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menguraikan kesimpulan yang diperoleh dari hasil pembahasan serta saran yang diharapkan dapat menjadi masukan bagi perusahaan dan Pengembangan kajian selanjutnya.



BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

Sejarah PT Sucofindo Cabang Medan tidak dapat dipisahkan dari berdirinya PT Sucofindo sebagai perusahaan jasa pemastian (*assurance services*) pertama di Indonesia. Perusahaan ini didirikan pada tanggal 22 Oktober 1956 dengan nama *Superintending Company of Indonesia (Sucofindo)* sebagai hasil kerja sama antara Pemerintah Republik Indonesia dan *Société Générale de Surveillance (SGS)* yang berasal dari Swiss. Pendirian perusahaan ini dilatarbelakangi oleh kebutuhan pemerintah Indonesia pada masa awal kemerdekaan untuk menjamin kelancaran dan keamanan perdagangan, khususnya dalam kegiatan ekspor komoditas strategis nasional.

Pada masa awal operasionalnya, Sucofindo berperan penting dalam melaksanakan kegiatan pengawasan, pemeriksaan, dan verifikasi terhadap komoditas ekspor Indonesia. Layanan tersebut meliputi pemeriksaan kualitas, kuantitas, serta kesesuaian standar barang sebelum dikirim ke luar negeri. Peran ini sangat vital dalam membangun kepercayaan mitra dagang internasional terhadap produk Indonesia, sekaligus meningkatkan daya saing nasional di pasar global. Seiring dengan pertumbuhan ekonomi dan meningkatnya aktivitas perdagangan nasional, Sucofindo terus memperluas jaringan operasionalnya ke berbagai wilayah strategis di Indonesia. Salah satu wilayah penting tersebut adalah Sumatera Utara, yang dikenal sebagai pusat perdagangan, perkebunan, dan industri pengolahan hasil

bumi. Untuk mendukung kebutuhan tersebut, didirikanlah PT Sucofindo Cabang Medan sebagai bagian dari ekspansi perusahaan dalam menjangkau pasar regional.

Kehadiran Cabang Medan memiliki peran strategis dalam mendukung sektor perkebunan dan industri di Sumatera Utara. Wilayah ini merupakan sentra produksi komoditas seperti karet, kelapa sawit, kopi, dan kakao yang menjadi andalan ekspor nasional. PT Sucofindo Cabang Medan menyediakan layanan inspeksi dan pengujian terhadap komoditas tersebut guna memastikan mutu dan kesesuaiannya dengan standar nasional maupun internasional. Selain itu, cabang ini juga menyediakan layanan laboratorium untuk pengujian parameter kualitas produk, lingkungan, serta bahan industri lainnya.

Dalam perkembangannya, PT Sucofindo tidak hanya berfokus pada jasa inspeksi perdagangan, tetapi juga mengembangkan layanan pengujian laboratorium, sertifikasi sistem manajemen, konsultasi, hingga pelatihan. Diversifikasi layanan ini dilakukan untuk menjawab kebutuhan industri yang semakin kompleks dan dinamis. Cabang Medan pun turut bertransformasi mengikuti perkembangan tersebut dengan memperkuat fasilitas, kompetensi sumber daya manusia, serta sistem manajemen mutu.

Sebagai bentuk komitmen dalam meningkatkan kualitas pelayanan, pada tanggal 12 Juli 2019 PT Sucofindo meresmikan gedung kantor baru Cabang Medan yang berlokasi di Jalan Gatot Subroto. Peresmian gedung baru ini menjadi tonggak penting dalam pengembangan infrastruktur perusahaan di wilayah Sumatera Utara. Fasilitas tersebut dilengkapi dengan laboratorium yang lebih modern, peralatan pengujian yang terkalibrasi, serta sistem pelayanan yang lebih terintegrasi guna meningkatkan efisiensi dan profesionalisme kerja.

Transformasi signifikan kembali terjadi pada tahun 2021, ketika PT Sucofindo resmi menjadi bagian dari *holding* BUMN Jasa Survei, yaitu IDSurvey. *Holding* ini merupakan sinergi antara Sucofindo, PT Biro Klasifikasi Indonesia (Persero), dan PT Surveyor Indonesia. Pembentukan *holding* ini bertujuan untuk memperkuat posisi Indonesia dalam industri jasa *Testing, Inspection, and Certification* (TIC), meningkatkan efisiensi operasional, serta memperluas cakupan layanan di tingkat nasional maupun internasional.

Sebagai bagian dari IDSurvey, PT Sucofindo Cabang Medan terus meningkatkan kapabilitasnya dalam memberikan layanan yang terintegrasi dan berbasis standar internasional. Fokus layanan saat ini mencakup *Testing, Inspection, and Certification* (TIC) pada sektor perkebunan, industri pengolahan, pertambangan, lingkungan, serta sertifikasi sistem manajemen seperti ISO dan standar lainnya. Selain itu, perusahaan juga berperan dalam mendukung program pemerintah terkait peningkatan kualitas produk dalam negeri dan perlindungan konsumen.

Dengan pengalaman lebih dari enam dekade di tingkat nasional serta dukungan jaringan *holding* IDSurvey, PT Sucofindo Cabang Medan terus berkomitmen menjadi mitra terpercaya bagi dunia usaha di Sumatera Utara. Perusahaan senantiasa mengedepankan profesionalisme, independensi, integritas, serta inovasi dalam memberikan layanan, sehingga mampu berkontribusi terhadap pertumbuhan ekonomi daerah dan peningkatan daya saing industri nasional.

2.2. Logo Perusahaan



Gambar 2.1 Logo PT sucofindo

Identitas Perusahaan Logo PT Sucofindo berbentuk tiga bola dunia, yang melambangkan ruang lingkup usaha perusahaan yang bersifat internasional, serta menyatukan tiga area utama kegiatan usaha: darat, laut, dan udara.

Makna warna pada logo:

1. Biru gelap → melambangkan sifat stabil, aman, terpercaya, dan tahan lama, yang menunjukkan bahwa usaha perusahaan dapat dipercaya dan diandalkan.
2. Biru terang → memberi kesan bersih dan luas, yang mencerminkan ketertiban dan jangkauan kegiatan usaha yang luas.
3. Gradasi biru → menggambarkan keragaman usaha serta menunjukkan gerak perusahaan yang dinamis dan berorientasi pada kemajuan masyarakat.

Sedangkan jenis huruf pada logo (*microgramma/aerostyle*) memberikan kesan tegas, kuat, luas, dan stabil, sehingga membentuk citra perusahaan yang serius dan profesional dalam menjalankan semua komitmen kepada pihak-pihak terkait.



Gambar 2.2 ikon IDSurvey

Ikon validasi IDSurvey mengkomunikasikan jaminan kualitas yang akan diberikan oleh IDSurvey kepada seluruh pelanggan.

2.2 Visi dan Misi

1. Visi

Menjadi perusahaan kelas dunia yang kompetitif, andal, dan terpercaya di bidang inspeksi, pengujian, sertifikasi, konsultasi, dan pelatihan.

2. Misi

Menciptakan nilai ekonomi kepada para pemangku kepentingan terutama pelanggan, pemegang saham dan pegawai melalui layanan jasa inspeksi, pengujian, sertifikasi, konsultasi serta jasa terkait lainnya untuk menjamin kepastian berusaha

2.3 Budaya Perusahaan (Core Values)



Gambar 2.3 Logo Core Values AKHLAK

Sebagai bagian dari Badan Usaha Milik Negara (BUMN), PT Sucofindo menerapkan nilai-nilai dasar BUMN yang dikenal dengan **AKHLAK**, yaitu:

1. **Amanah** : Memegang teguh kepercayaan yang diberikan.
2. **Kompeten** : Terus belajar dan mengembangkan kapabilitas.
3. **Harmonis** : Saling peduli dan menghargai perbedaan.
4. **Loyal** : Berdedikasi dan mengutamakan kepentingan bangsa dan negara.
5. **Adaptif** : Terus berinovasi dan antusias dalam menghadapi perubahan.
6. **Kolaboratif** : Membangun kerja sama yang sinergis.

2.4 Ruang Lingkup Bidang Usaha

Sebagai perusahaan jasa *Testing, Inspection, and Certification* (TIC) yang memiliki cakupan nasional, PT Sucofindo menawarkan layanan terintegrasi yang mencakup berbagai sektor strategis, mulai dari perdagangan, industri, hingga lingkungan. Perusahaan berperan sebagai mitra terpercaya pemerintah, pelaku industri, dan masyarakat dalam memastikan mutu, kepatuhan, dan keberlanjutan produk maupun proses bisnis.

Secara umum, ruang lingkup usaha PT Sucofindo dapat dibagi menjadi beberapa lini layanan utama:

1. Jasa Inspeksi (*Inspection Services*)

Layanan inspeksi bertujuan untuk memastikan bahwa setiap produk atau proses telah memenuhi standar kualitas, kuantitas, dan regulasi yang berlaku. Dengan mengandalkan tim inspeksi profesional dan prosedur yang terdokumentasi, PT Sucofindo mampu memberikan evaluasi yang objektif dan akurat. Layanan inspeksi mencakup:

- a) Inspeksi komoditas ekspor-impor untuk menjamin kesesuaian barang dengan persyaratan internasional.

- b) Verifikasi teknis atas spesifikasi produk maupun peralatan industri.
- c) Pengawasan proses produksi, termasuk pemantauan mutu dan kepatuhan terhadap standar operasional.
- d) Monitoring dan survei lapangan untuk memastikan kepatuhan terhadap regulasi, keselamatan, dan lingkungan.

2. Jasa Pengujian (*Testing Services*)

Melalui laboratorium yang telah terakreditasi, PT Sucofindo menyediakan layanan pengujian komprehensif untuk menjamin mutu produk sekaligus mendukung kepatuhan regulasi nasional maupun internasional. Pengujian dilakukan dengan metode ilmiah yang akurat dan tercatat secara sistematis. Cakupan pengujian meliputi:

- a) Produk pertanian dan perkebunan, termasuk karet, sawit, kopi, dan komoditas unggulan lainnya.
- b) Lingkungan, seperti analisis kualitas air, udara, tanah, dan pengelolaan limbah industri.
- c) Bahan industri dan material, untuk memastikan keamanan dan keandalan produk dalam proses manufaktur.
- d) Pangan dan produk konsumen, menjamin keamanan serta kepatuhan terhadap standar kesehatan dan regulasi pangan.

3. Jasa Sertifikasi (*Certification Services*)

Sertifikasi yang diberikan PT Sucofindo menegaskan bahwa produk, sistem, atau kompetensi telah memenuhi standar tertentu. Layanan ini penting untuk meningkatkan kepercayaan pasar dan mendukung ekspansi industri. Ruang lingkup sertifikasi mencakup:

- a) Sertifikasi sistem manajemen, seperti ISO 9001 (mutu), ISO 14001 (lingkungan), ISO 45001 (K3), dan standar internasional lainnya.
- b) Sertifikasi produk, memastikan produk memenuhi standar mutu dan keamanan yang berlaku.
- c) Sertifikasi kompetensi, menilai kemampuan individu sesuai standar profesi dan industri.
- d) Sertifikasi halal dan kepatuhan lainnya, sesuai regulasi pemerintah dan kebutuhan pasar.

4. Jasa Konsultasi

PT Sucofindo menyediakan layanan konsultasi strategis untuk mendukung penerapan sistem manajemen, peningkatan mutu, efisiensi operasional, serta pemenuhan regulasi industri dan lingkungan. Layanan ini membantu perusahaan meminimalkan risiko, meningkatkan produktivitas, dan memastikan praktik bisnis berkelanjutan.

5. Jasa Pelatihan (*Training Services*)

Program pelatihan dirancang untuk meningkatkan kompetensi sumber daya manusia, khususnya dalam bidang sistem manajemen mutu, K3, lingkungan, dan standar industri lainnya. Dengan metode pembelajaran praktis dan berbasis kasus, peserta mampu mengaplikasikan ilmu langsung di lapangan.

6. Fokus Layanan PT Sucofindo Cabang Medan

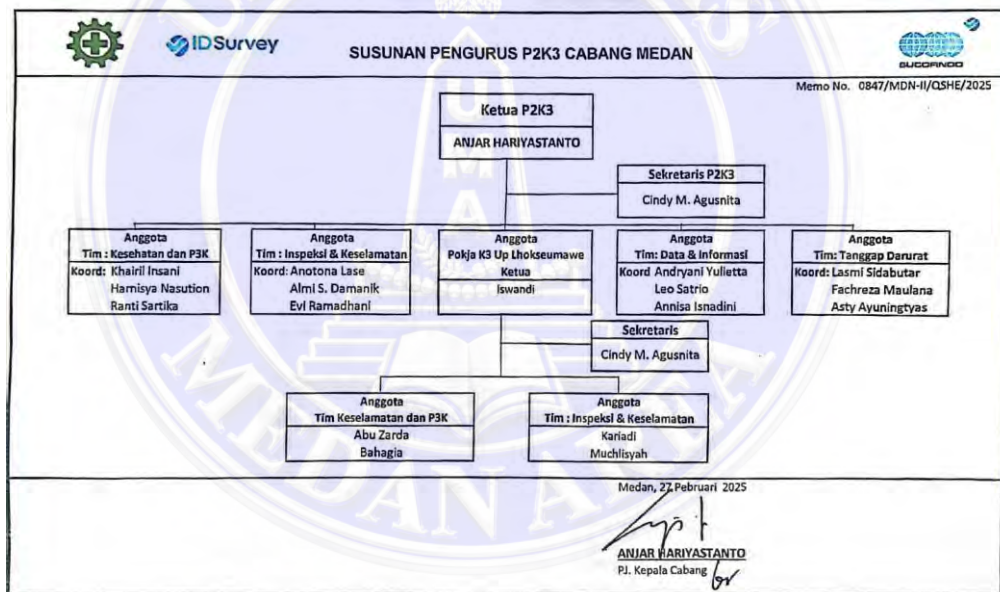
Di Cabang Medan, PT Sucofindo menyesuaikan layanan dengan karakteristik industri dan potensi wilayah Sumatera Utara. Fokus utama meliputi:

- a) Sektor perkebunan, mendukung kualitas komoditas unggulan seperti kelapa sawit, karet, dan kopi.

- b) Industri pengolahan, termasuk verifikasi dan pengujian material serta produk olahan.
- c) Lingkungan, melalui pemantauan kualitas air, tanah, dan udara untuk mendukung praktik industri yang berkelanjutan.

Dengan dukungan *holding* IDSurvey, PT Sucofindo terus memperluas layanan inovatif, memperkuat daya saing industri nasional, sekaligus mendukung program pemerintah dalam peningkatan mutu produk dan keberlanjutan lingkungan.

2.5 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas



Gambar 2.4 Struktur Organisasi

2.5.1 Struktur Organisasi P2K3 Cabang Medan

Berdasarkan Memo No. 0847/MDN-II/QSHE/2025 tanggal 27 Februari 2025, susunan pengurus Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) Cabang Medan ditetapkan sebagai berikut:

1. Ketua P2K3 — Anjar Hariyastanto

Selaku Ketua P2K3 sekaligus PJ. Kepala Cabang, bertanggung jawab penuh atas jalannya program K3 di seluruh unit kerja Cabang Medan, termasuk pengesahan kebijakan, pemantauan pelaksanaan program, dan koordinasi antar tim.

2. Sekretaris P2K3 — Cindy M. Agusnita

Berkedudukan langsung di bawah Ketua, bertugas mengelola administrasi P2K3, mendokumentasikan rapat dan kegiatan, serta menjadi penghubung komunikasi antar tim kerja.

Di bawah koordinasi Ketua dan Sekretaris, terdapat lima kelompok kerja (Anggota) yang membidangi area tugas berbeda:

3. Tim Kesehatan dan P3K

Koordinator: Khairil Insani, dengan anggota Harnisya Nasution dan Ranti Sartika. Menangani pemeriksaan kesehatan berkala pekerja serta kesiapan sarana pertolongan pertama pada kecelakaan (P3K) di lokasi kerja.

4. Tim Inspeksi & Keselamatan

Koordinator: Anotona Lase, dengan anggota Almi S. Damanik dan Evi Ramadhani. Melaksanakan inspeksi rutin terhadap kondisi kerja, alat pelindung diri, dan potensi bahaya di area operasional Cabang Medan.

5. Pokja K3 UP Lhokseumawe

Diketahui oleh Iswandi dengan Sekretaris Cindy M. Agusnita. Pokja ini merupakan perpanjangan struktur P2K3 khusus untuk Unit Pengolahan (UP) Lhokseumawe, membawahi dua sub-tim:

- a) Tim Keselamatan dan P3K: Abu Zarda dan Bahagia
- b) Tim Inspeksi & Keselamatan: Kariadi dan Muchlisyah

Kedua sub-tim ini menjalankan fungsi yang sama seperti tim di Cabang Medan, namun khusus untuk lingkup kerja di Lhokseumawe.

6. Tim Data & Informasi

Koordinator: Andryani Yulietta, dengan anggota Leo Satrio dan Annisa Isnadini. Bertanggung jawab mengumpulkan, mencatat, dan mengelola data terkait kejadian, temuan inspeksi, serta laporan kegiatan K3 sebagai bahan evaluasi dan pelaporan.

7. Tim Tanggap Darurat

Koordinator: Lasmi Sidabutar, dengan anggota Fachreza Maulana dan Asty Ayuningtyas. Bertugas menyiapkan prosedur tanggap darurat, simulasi evakuasi, serta respons cepat apabila terjadi insiden di lingkungan kerja.

Struktur ini menunjukkan bahwa P2K3 Cabang Medan bekerja secara terdesentralisasi namun tetap terkoordinasi, di mana setiap tim memiliki tanggung jawab spesifik namun tetap melapor kepada Ketua dan Sekretaris P2K3, dengan Pokja Lhokseumawe berfungsi sebagai unit tambahan yang menyesuaikan struktur ini pada level unit pengolahan.

2.5.2 Uraian Tugas Wewenang dan Tanggung Jawab

Sebelum melihat rincian masing-masing unit, perlu dipahami bahwa setiap bagian dalam organisasi memiliki fungsi dan peran yang berbeda, tetapi saling melengkapi. Dengan pembagian tugas, wewenang, dan tanggung jawab yang jelas, operasional cabang Medan berjalan lancar, koordinasi antarunit tetap terjaga, dan tujuan perusahaan dapat tercapai dengan baik.

Berikut ini adalah tabel yang merangkum uraian tugas, wewenang, dan tanggung jawab dari setiap unit di PT Sucofindo Cabang Medan. Penyajian dalam

bentuk tabel memudahkan pemahaman struktur organisasi secara ringkas dan sistematis:

Tabel 2.1 Struktur Organisasi

No	Jabatan	Tugas	Wewenang	Tanggung Jawab
1	Ketua P2K3	Memimpin dan mengarahkan seluruh kegiatan P2K3 serta memastikan program K3 berjalan dengan baik	Mengambil keputusan terkait kebijakan dan pelaksanaan K3 di perusahaan	Bertanggung jawab atas kelancaran dan keberhasilan penerapan K3 di lingkungan kerja
2	Sekretaris P2K3	Mengurus administrasi, mencatat kegiatan, serta menyusun laporan P2K3	Mengelola data dan dokumen yang berkaitan dengan kegiatan K3	Bertanggung jawab atas kerapian administrasi dan kelengkapan laporan K3
3	Tim Kesehatan dan K3	Mengidentifikasi potensi bahaya, menilai risiko, serta memantau kondisi kesehatan pekerja	Melakukan pengecekan langsung di lapangan dan memberikan saran perbaikan	Bertanggung jawab dalam menjaga keselamatan kerja dan mengurangi risiko kecelakaan
4	Tim Inspeksi dan Audit	Melakukan pemeriksaan rutin terhadap peralatan, fasilitas, dan lingkungan kerja	Menilai apakah kondisi kerja sudah sesuai standar K3	Bertanggung jawab atas hasil inspeksi dan tindak lanjut perbaikannya
5	Tim Pelatihan dan Sosialisasi	Memberikan pelatihan dan pemahaman tentang K3 kepada pekerja	Menyusun materi dan cara penyampaian pelatihan K3	Bertanggung jawab dalam meningkatkan kesadaran dan pengetahuan K3 pekerja
6	Tim Tanggap Darurat	Menangani kondisi darurat dan melakukan simulasi secara berkala	Mengambil tindakan cepat saat terjadi keadaan darurat	Bertanggung jawab atas kesiapan dan penanganan situasi darurat
7	Anggota P2K3	Membantu menjalankan program kerja P2K3 sesuai bidang masing-masing	Memberikan masukan dan ikut berpartisipasi dalam kegiatan K3	Bertanggung

2.6. Tenaga Kerja dan Jam Kerja Perusahaan

Tenaga kerja dan pengaturan jam operasional di PT Sucofindo Cabang Medan dikelola untuk mendukung efisiensi layanan *Testing, Inspection, and*

Certification (TIC), sekaligus menjaga kualitas hasil layanan yang diberikan kepada pelanggan. Berikut rincian lengkapnya:

2.6.1. Tenaga Kerja (*Human Capital*)

PT Sucofindo Cabang Medan didukung oleh tenaga profesional yang memiliki kualifikasi sesuai bidang layanan masing-masing.

Komposisi Karyawan:

1. Terdiri dari karyawan tetap dan Pegawai Tidak Tetap (PTT).
2. Peran utama meliputi Auditor, Inspektur, Analis Laboratorium, serta staf pendukung administrasi dan keuangan.

Kualifikasi:

1. Tenaga teknis, seperti analis laboratorium dan inspektur, umumnya memiliki pendidikan sarjana (S1) atau diploma (D3) di bidang teknik atau sains yang relevan dengan industri lokal, misalnya perkebunan, industri pengolahan, dan lingkungan.

Pengembangan Kompetensi:

1. Perusahaan secara rutin mengadakan pelatihan dan sertifikasi untuk memastikan setiap tenaga kerja memiliki kompetensi nasional maupun internasional.
2. Hal ini bertujuan untuk menjaga kualitas hasil pengujian, inspeksi, dan sertifikasi agar selalu sesuai standar.

2.6.2. Jam Kerja Perusahaan

Pengaturan jam kerja di Cabang Medan mengikuti standar operasional nasional dengan penyesuaian waktu setempat (WIB).

Hari Kerja:

- Senin sampai Jumat (5 hari kerja).

Jam Operasional Reguler:

- 08.00 WIB – 17.00 WIB untuk seluruh karyawan.

Penyesuaian Selama Ramadan:

- Jam kerja disesuaikan menjadi 08.00 WIB – 16.00 WIB untuk mendukung kenyamanan karyawan dalam menjalankan ibadah puasa.

Layanan Operasional 24 Jam:

- Khusus unit Inspeksi dan Supervisi Lapangan, seperti pengawasan bongkar muat di pelabuhan atau pabrik, tenaga kerja dapat bekerja secara shift atau lembur.
- Hal ini dilakukan untuk memastikan layanan tetap berjalan 24 jam, sesuai kebutuhan pelanggan yang tidak berhenti.

Bagi yang ingin bergabung atau mengetahui informasi lowongan kerja, silakan mengunjungi Halaman Karir PT Sucofindo untuk informasi terbaru mengenai syarat dan prosedur pendaftaran.

2.7. Sitem Pengupahan dan Fasilitas Perusahaan

Sistem balas jasa di PT Sucofindo Cabang Medan mengacu pada regulasi nasional BUMN dan peraturan ketenagakerjaan yang berlaku, dengan tujuan menjaga kesejahteraan serta motivasi karyawan.

Berikut adalah rincian mengenai Sistem Pengupahan dan Fasilitas:

1. Sistem Pengupahan

Sistem pengupahan di PT Sucofindo didasarkan pada prinsip keadilan internal dan kompetitivitas eksternal:

- a) Gaji Pokok: Ditetapkan berdasarkan jenjang jabatan (*grade*), masa kerja, dan tingkat kompetensi. Untuk level staf dan teknis, perusahaan mengikuti standar Upah Minimum Kota (UMK) Medan atau Provinsi yang berlaku.
- b) Tunjangan: Meliputi tunjangan jabatan, tunjangan makan, dan tunjangan transportasi yang dibayarkan bersamaan dengan gaji bulanan.
- c) Insentif dan Bonus: Perusahaan memberikan bonus tahunan atau insentif kinerja berdasarkan pencapaian target cabang dan laba korporasi secara keseluruhan yang dikelola oleh IDSurvey.
- d) Lembur: Bagi tenaga lapangan (inspektur/analisis) yang bekerja di luar jam operasional reguler, perhitungan lembur mengacu pada Undang-Undang Cipta Kerja tentang waktu kerja dan waktu istirahat.

2. Fasilitas Perusahaan

PT Sucofindo menyediakan fasilitas yang mendukung keamanan, kesehatan, dan kenyamanan kerja:

1. Jaminan Sosial & Kesehatan: Setiap karyawan terdaftar dalam program BPJS Ketenagakerjaan (JHT, JKK, JKM, JP) dan BPJS Kesehatan.
2. Gedung Kantor Modern: Kantor Cabang Medan di Jl. Gatot Subroto menyediakan fasilitas ruang kerja yang nyaman, ruang rapat, serta Laboratorium Pengujian yang canggih.
3. Alat Pelindung Diri (APD): Bagi personel di lapangan dan laboratorium, perusahaan wajib menyediakan APD lengkap sesuai standar K3 (*Health, Safety, and Environment*).
4. Pengembangan SDM: Akses ke pelatihan teknis bersertifikasi, beasiswa pendidikan, dan program pengembangan kepemimpinan melalui Sucofindo Learning Center.

5. Fasilitas Penunjang Lain: Seperti tempat ibadah (musholla) yang memadai, area parkir, dan jaminan perjalanan dinas bagi auditor/inspektur yang bertugas di luar kota.



BAB III

PROSES KERJA

3.1 Kegiatan Kerja Praktik

Kegiatan kerja praktik merupakan sarana bagi mahasiswa untuk memahami secara langsung penerapan teori yang dipelajari di perkuliahan dalam lingkungan industri serta mengenal proses operasional dan sistem kerja yang diterapkan oleh perusahaan.

Selama menjalani kerja praktik di PT Sucofindo Cabang Medan pada 9 Februari 2026 sampai dengan 9 Maret 2026, kegiatan difokuskan pada bidang inspeksi teknik serta penerapan sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). Aktivitas yang dilakukan meliputi observasi proses kerja, mempelajari prosedur operasional standar (SOP), serta mendampingi tim teknis dalam kegiatan inspeksi lapangan. Selain itu, dilakukan juga pengamatan terhadap penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) dan identifikasi potensi bahaya di area kerja. Kegiatan ini memberikan pemahaman mengenai pentingnya penerapan sistem manajemen K3 dalam mendukung keselamatan dan kelancaran operasional perusahaan.

3.2 Gambaran Umum Proses Operasional

Proses operasional pada PT Sucofindo Cabang Medan merupakan rangkaian kegiatan pelayanan yang dilakukan untuk memastikan bahwa produk, material, maupun proses kerja yang diperiksa telah memenuhi standar mutu, keselamatan, serta ketentuan yang berlaku. Perusahaan ini menyediakan berbagai layanan profesional yang meliputi kegiatan inspeksi dan audit, pengujian serta

analisis laboratorium, sertifikasi, konsultasi, serta pelatihan. Layanan tersebut bertujuan untuk membantu perusahaan maupun instansi dalam memastikan bahwa produk, sistem kerja, serta kegiatan operasional telah sesuai dengan standar dan regulasi yang berlaku.

Secara umum, proses operasional di PT Sucofindo Cabang Medan dimulai dari penerimaan permintaan layanan dari pelanggan atau klien. Permintaan tersebut kemudian diproses melalui beberapa tahapan kegiatan, yaitu perencanaan pekerjaan, pelaksanaan inspeksi atau pengujian, serta penyusunan laporan hasil kegiatan. Setiap tahapan dilaksanakan berdasarkan prosedur operasional standar (*Standard Operating Procedure / SOP*) yang telah ditetapkan oleh perusahaan untuk menjaga konsistensi dan kualitas layanan yang diberikan kepada pelanggan. Tahap awal dalam proses operasional dimulai dari penerimaan permintaan layanan yang diajukan oleh pelanggan. Permintaan tersebut dapat berupa kegiatan inspeksi komoditas, pengujian laboratorium terhadap sampel produk, layanan sertifikasi, konsultasi terkait penerapan sistem manajemen, maupun pelaksanaan pelatihan untuk meningkatkan kompetensi tenaga kerja. Setelah permintaan diterima, perusahaan akan melakukan peninjauan terhadap ruang lingkup pekerjaan guna memastikan bahwa kegiatan yang akan dilaksanakan sesuai dengan kemampuan teknis perusahaan, ketersediaan peralatan, serta kompetensi sumber daya manusia yang dimiliki.

Selanjutnya dilakukan tahap perencanaan pekerjaan yang meliputi penunjukan personel teknis sesuai dengan bidang pekerjaan, penyiapan peralatan yang diperlukan, serta penyusunan jadwal kegiatan. Pada tahap ini juga dilakukan koordinasi antara bagian operasional, pihak laboratorium, serta pelanggan untuk

memastikan bahwa kegiatan yang akan dilaksanakan dapat berjalan dengan baik. Untuk kegiatan konsultasi dan pelatihan, tahap perencanaan juga mencakup penyusunan materi serta metode pelaksanaan kegiatan yang disesuaikan dengan kebutuhan klien.

Tahap berikutnya adalah pelaksanaan kegiatan operasional di lapangan. Kegiatan ini dapat berupa inspeksi lapangan, pengambilan sampel, maupun pengujian laboratorium. Inspeksi dilakukan oleh tenaga inspektor yang memiliki kompetensi di bidangnya untuk memastikan bahwa objek yang diperiksa telah memenuhi standar yang berlaku. Apabila diperlukan analisis lebih lanjut, sampel yang diambil akan diuji di laboratorium dengan menggunakan metode pengujian yang telah terstandarisasi.

Setelah kegiatan inspeksi, pengujian, konsultasi, maupun pelatihan selesai dilaksanakan, hasil kegiatan tersebut dianalisis dan disusun dalam bentuk laporan resmi. Laporan tersebut berisi hasil pemeriksaan, hasil pengujian, serta kesimpulan yang diperoleh dari kegiatan yang telah dilakukan. Laporan ini kemudian disampaikan kepada pelanggan sebagai bukti bahwa layanan yang diberikan telah dilaksanakan sesuai dengan prosedur dan standar yang berlaku.

Dengan adanya proses operasional yang terstruktur dan sistematis, PT Sucofindo Cabang Medan dapat memberikan layanan yang profesional, akurat, serta dapat dipercaya oleh para pelanggan. Selain itu, penerapan prosedur kerja yang jelas juga mendukung terciptanya lingkungan kerja yang aman serta sesuai dengan prinsip keselamatan dan kesehatan kerja (K3).

3.3 Jenis Layanan PT Sucofindo

Sebagai perusahaan jasa yang bergerak di bidang inspeksi, pengujian, sertifikasi, konsultasi, serta pengembangan kompetensi sumber daya manusia, PT Sucofindo menyediakan berbagai layanan profesional yang bertujuan untuk membantu perusahaan maupun instansi dalam memastikan bahwa produk, sistem kerja, serta kegiatan operasional telah memenuhi standar kualitas dan regulasi yang berlaku. Layanan tersebut mencakup sertifikasi, konsultasi, inspeksi dan audit, pelatihan, serta pengujian dan analisis laboratorium.

3.3.1 Sertifikasi

Layanan sertifikasi merupakan kegiatan penilaian yang dilakukan untuk memastikan bahwa suatu produk, sistem manajemen, maupun proses operasional telah memenuhi standar tertentu yang telah ditetapkan secara nasional maupun internasional. Proses sertifikasi biasanya melibatkan tahapan evaluasi dokumen, audit lapangan, serta verifikasi terhadap penerapan sistem yang dijalankan oleh perusahaan. Melalui layanan ini, perusahaan dapat membuktikan bahwa produk atau sistem manajemen yang diterapkan telah memenuhi persyaratan mutu, lingkungan, keselamatan, serta tanggung jawab sosial. Beberapa contoh sertifikasi yang dapat dilakukan antara lain sertifikasi sistem manajemen, sertifikasi produk sesuai Standar Nasional Indonesia (SNI), serta berbagai sertifikasi lain yang berkaitan dengan kebutuhan industri.

3.3.2 Konsultasi

Layanan konsultasi diberikan kepada perusahaan atau organisasi yang membutuhkan pendampingan dalam meningkatkan kinerja operasional maupun

penerapan standar tertentu. Dalam kegiatan konsultasi, tim ahli akan melakukan analisis terhadap kondisi perusahaan, mengidentifikasi permasalahan yang ada, serta memberikan rekomendasi atau solusi yang dapat diterapkan untuk meningkatkan efektivitas sistem manajemen. Layanan ini mencakup berbagai bidang seperti konsultasi keselamatan dan kesehatan kerja (K3), konsultasi lingkungan, serta konsultasi terkait penerapan sistem manajemen mutu dan standar industri lainnya. Melalui kegiatan konsultasi, perusahaan diharapkan mampu meningkatkan kualitas pengelolaan operasional serta memenuhi persyaratan regulasi yang berlaku.

3.3.3 Inspeksi dan Audit

Inspeksi dan audit merupakan kegiatan pemeriksaan yang dilakukan untuk memastikan bahwa suatu produk, fasilitas, maupun proses kerja telah memenuhi standar teknis dan ketentuan yang berlaku. Kegiatan ini dilakukan oleh tenaga inspektor yang memiliki kompetensi dan pengalaman di bidangnya. Dalam proses inspeksi, inspektor akan melakukan pengamatan langsung terhadap objek yang diperiksa, melakukan pengukuran atau pengujian tertentu, serta memverifikasi kesesuaian dengan standar yang berlaku. Hasil dari kegiatan inspeksi dan audit kemudian disusun dalam bentuk laporan yang dapat digunakan sebagai dasar evaluasi maupun pengambilan keputusan oleh perusahaan atau pihak terkait.

3.3.4 Pelatihan

Selain menyediakan layanan inspeksi dan pengujian, perusahaan juga memberikan layanan pelatihan yang bertujuan untuk meningkatkan kompetensi sumber daya manusia. Program pelatihan ini dirancang untuk memberikan

pengetahuan dan keterampilan kepada peserta agar mampu memahami serta menerapkan standar yang berlaku dalam kegiatan operasional perusahaan. Pelatihan yang diberikan dapat mencakup berbagai bidang seperti sistem manajemen mutu, keselamatan dan kesehatan kerja, pengelolaan lingkungan, serta pelatihan teknis lainnya yang berkaitan dengan kegiatan industri. Dengan adanya pelatihan tersebut, diharapkan tenaga kerja dapat meningkatkan kemampuan profesionalnya sehingga dapat mendukung peningkatan kualitas kerja di perusahaan.

3.3.5 Pengujian dan Analisis

Layanan pengujian dan analisis dilakukan melalui laboratorium yang dimiliki oleh perusahaan untuk mengetahui kualitas, karakteristik, maupun kandungan suatu produk atau material. Proses pengujian dilakukan dengan menggunakan metode dan peralatan laboratorium yang telah terstandarisasi sehingga hasil yang diperoleh dapat dipercaya dan akurat. Dalam pelaksanaannya, sampel yang diambil dari objek pemeriksaan akan dianalisis di laboratorium untuk mengetahui kesesuaian dengan spesifikasi atau standar yang berlaku. Hasil pengujian tersebut kemudian disusun dalam bentuk laporan analisis yang dapat digunakan sebagai dasar pengambilan keputusan oleh perusahaan maupun pihak terkait.

3.4. Tahapan Proses Inspeksi pada PT Sucofindo

Proses inspeksi adalah kegiatan utama di PT Sucofindo. Kegiatan ini dilakukan dengan sistematis, terencana, dan mengikuti alur kerja yang jelas. Tujuannya adalah untuk memastikan bahwa objek yang diperiksa sudah memenuhi

persyaratan teknis, aspek keselamatan dan kesehatan kerja, serta ketentuan peraturan perundang-undangan yang berlaku.

Dalam melakukan inspeksi, setiap tahapannya mengikuti prosedur operasional standar yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Ini penting untuk menjaga konsistensi metode pemeriksaan, meningkatkan ketelitian dalam mengumpulkan data, dan memastikan bahwa hasil inspeksi dapat dipertanggungjawabkan. Proses inspeksi juga menggunakan metode pengujian dan alat ukur yang sesuai standar, sehingga hasilnya akurat dan dapat diandalkan. Dengan demikian, proses inspeksi di PT Sucofindo dapat membantu memastikan bahwa objek yang diperiksa memenuhi semua persyaratan yang diperlukan.

3.4.1 Tahap Persiapan (*Pre-Inspection*)

Sebelum melakukan inspeksi di lapangan, kita perlu melakukan tahap persiapan yang matang. Tahap ini sangat penting untuk memastikan bahwa proses inspeksi berjalan efektif, sistematis, dan sesuai dengan standar yang berlaku.

Pada tahap persiapan, ada beberapa kegiatan yang perlu dilakukan, yaitu:

1. Menerima dan menelaah permintaan inspeksi dari klien, termasuk ruang lingkup pekerjaan, objek inspeksi, lokasi, dan standar yang digunakan.
2. Menunjuk tim inspeksi yang kompeten, memiliki kualifikasi dan pengalaman yang sesuai dengan jenis inspeksi yang akan dilakukan.
3. Mempelajari dokumen teknis seperti spesifikasi peralatan, standar inspeksi, dan prosedur kerja untuk memahami objek yang akan diperiksa.
4. Menyiapkan peralatan dan instrumen inspeksi, termasuk memastikan bahwa alat ukur telah dikalibrasi dan diverifikasi untuk hasil pengukuran yang akurat.

5. Menyusun rencana inspeksi yang mencakup metode pemeriksaan, urutan kegiatan, pembagian tugas tim, dan jadwal pelaksanaan di lapangan.

Tahap persiapan ini sangat penting untuk menjamin kelancaran pelaksanaan inspeksi. Berdasarkan standar inspeksi seperti ISO/IEC 17020, kesiapan tim, kejelasan metode, dan kelengkapan peralatan adalah faktor utama yang menentukan kualitas hasil inspeksi. Dengan persiapan yang matang, kita dapat meminimalkan kesalahan teknis di lapangan dan melakukan proses inspeksi secara konsisten dan sesuai prosedur.

3.4.2 Tahap Pelaksanaan Inspeksi

Tahap pelaksanaan inspeksi merupakan kegiatan utama yang dilakukan langsung di lokasi objek inspeksi. Di sini, tim inspeksi memeriksa kondisi sebenarnya di lapangan untuk memastikan bahwa kondisi teknis objek sesuai dengan standar, spesifikasi, dan regulasi yang berlaku.

Kegiatan yang dilakukan pada tahap ini meliputi:

1. *Safety Induction dan Briefing K3*: Sebelum memulai, tim melakukan *briefing* keselamatan dan kesehatan kerja (K3) untuk memastikan semua personel memahami potensi bahaya dan prosedur keselamatan yang harus diikuti.
2. *Observasi Visual*: Tim melakukan observasi visual terhadap kondisi fisik objek, seperti peralatan, instalasi, dan lingkungan kerja, untuk mengidentifikasi kerusakan, keausan, atau ketidaksesuaian.
3. *Pengukuran dan Pengujian Teknis*: Tim menggunakan alat ukur untuk melakukan pengukuran dan pengujian teknis sesuai metode dan standar inspeksi, guna memperoleh data kuantitatif yang akurat.

4. Pengambilan Sampel: Jika diperlukan, tim melakukan pengambilan sampel untuk pengujian lebih lanjut di laboratorium atau analisis tambahan.
5. Pencatatan Hasil Inspeksi: Tim mencatat hasil inspeksi secara sistematis dalam bentuk form, checklist, atau catatan lapangan, sebagai dasar penyusunan laporan dan evaluasi.

Inspeksi di lapangan harus dilakukan secara objektif, teliti, dan sesuai dengan prosedur operasional standar (SOP). Berdasarkan praktik standar inspeksi seperti ISO/IEC 17020, semua data yang diperoleh harus dapat ditelusuri dan didukung oleh bukti yang memadai agar hasil inspeksi memiliki tingkat keandalan yang tinggi.

3.4.3 Tahap Analisis dan Evaluasi

Setelah inspeksi di lapangan selesai, langkah berikutnya adalah menganalisis dan mengevaluasi semua data yang telah dikumpulkan. Tujuan dari tahap ini adalah untuk memahami hasil inspeksi secara keseluruhan, sehingga kita dapat menyimpulkan kondisi dan kesesuaian objek yang diperiksa dengan objektif. Beberapa kegiatan yang dilakukan pada tahap ini antara lain:

1. Mengumpulkan, menyusun, dan merapikan data lapangan, seperti hasil pengukuran, catatan observasi, dan dokumentasi pendukung.
2. Membandingkan hasil inspeksi dengan standar yang telah ditetapkan, seperti standar teknis, regulasi, dan prosedur.
3. Mengidentifikasi kesalahan atau ketidaksesuaian, baik besar maupun kecil, berdasarkan penyimpangan yang ditemukan selama inspeksi.
4. Menentukan apakah objek masih layak digunakan, memerlukan perbaikan, atau tidak memenuhi persyaratan.

Pada tahap ini, kita harus sangat teliti dan objektif agar hasil evaluasi tidak bias dan dapat dipercaya. Setiap temuan harus didukung oleh data yang valid dan bukti yang jelas, sehingga rekomendasi yang diberikan sesuai dengan kondisi di lapangan.

Dengan menganalisis dan mengevaluasi secara sistematis, hasil inspeksi tidak hanya memberikan gambaran kondisi objek saat ini, tetapi juga menjadi dasar untuk pengambilan keputusan, seperti tindakan perbaikan, peningkatan keselamatan, dan pemenuhan standar yang berlaku.

3.4.4 Tahap Penyusunan Laporan

Tahap penyusunan laporan ini adalah langkah terakhir dalam proses inspeksi. Pada tahap ini, semua hasil pemeriksaan yang sudah dianalisis sebelumnya disusun menjadi laporan yang sistematis, jelas, dan mudah dipahami oleh pihak terkait.

Beberapa kegiatan yang dilakukan pada tahap ini antara lain:

1. Penyusunan laporan hasil inspeksi secara sistematis, yang mencakup latar belakang, ruang lingkup inspeksi, metode yang digunakan, hasil pemeriksaan, serta dokumentasi pendukung seperti foto atau data pengukuran.
2. Penarikan kesimpulan berdasarkan hasil analisis dan evaluasi yang telah dilakukan, untuk memberikan gambaran umum mengenai kondisi objek inspeksi.
3. Pemberian rekomendasi perbaikan jika ditemukan ketidaksesuaian, baik dalam bentuk tindakan korektif maupun saran peningkatan guna memenuhi standar yang berlaku.

4. Penyampaian laporan kepada klien, sebagai dokumen resmi yang menjadi dasar dalam pengambilan keputusan serta tindak lanjut yang diperlukan.

Dalam membuat laporan, kita harus memperhatikan aspek kejelasan, ketelitian, dan objektivitas agar informasi yang disampaikan tidak menimbulkan kesalahpahaman. Laporan inspeksi juga harus disusun sesuai dengan format dan prosedur yang telah ditetapkan, sehingga memiliki nilai administratif dan teknis yang dapat dipertanggungjawabkan.

Dengan demikian, laporan hasil inspeksi tidak hanya berfungsi sebagai bukti bahwa kegiatan inspeksi telah dilaksanakan sesuai prosedur dan standar yang berlaku, tetapi juga menjadi acuan penting bagi klien dalam melakukan evaluasi serta perbaikan terhadap objek yang diperiksa.

3.4.5 Penerapan K3 dalam Proses Inspeksi

Inspeksi yang aman dan terkendali sangat penting dalam setiap tahapan prosesnya. Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) menjadi aspek krusial yang tidak bisa dipisahkan dari operasional di lapangan. Tujuannya jelas: meminimalkan risiko kecelakaan, melindungi keselamatan dan kesehatan personel, serta memastikan proses inspeksi berjalan lancar.

Penerapan K3 dilakukan secara konsisten dari tahap persiapan hingga pelaporan. Kita harus selalu waspada terhadap potensi bahaya di lokasi kerja. Berikut adalah beberapa cara penerapan K3 dalam proses inspeksi:

1. Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) yang sesuai dengan jenis pekerjaan dan tingkat risikonya, seperti helm keselamatan, sepatu safety, dan sarung tangan.
2. Kepatuhan terhadap prosedur keselamatan kerja (SOP) yang sudah ditetapkan, termasuk aturan akses area kerja dan penggunaan peralatan.

3. Identifikasi dan pengendalian potensi bahaya sebelum dan selama kegiatan inspeksi.
4. Pelaksanaan safety briefing atau toolbox meeting sebelum kegiatan dimulai untuk memastikan seluruh tim memahami tugas dan risiko kerja.

Penerapan K3 yang baik tidak hanya bergantung pada peralatan, tapi juga kesadaran dan disiplin setiap personel. Pendekatan ini sejalan dengan prinsip manajemen K3 yang menekankan pencegahan kecelakaan melalui identifikasi bahaya dan pengendalian risiko sejak dini.

Dengan penerapan K3 yang konsisten dan terintegrasi, kegiatan inspeksi dapat dilaksanakan secara lebih aman, efektif, dan efisien. Kita bisa mengurangi potensi kecelakaan dan gangguan kerja di lapangan.

3.5 Peralatan Inspeksi

Peralatan inspeksi sangat penting dalam kegiatan inspeksi. Peralatan ini membantu kita dalam mengamati, mengukur, dan menguji sesuatu di lapangan. Dengan menggunakan peralatan yang tepat, kita dapat mendapatkan data yang benar dan dapat diandalkan.

Agar peralatan dapat digunakan dengan baik, kita harus memastikan bahwa setiap alat dalam kondisi baik, telah diperiksa secara teratur, dan digunakan sesuai dengan fungsinya. Pemilihan peralatan juga harus disesuaikan dengan jenis inspeksi dan sifat dari objek yang diperiksa.

Dengan menggunakan peralatan yang tepat, hasil inspeksi akan lebih akurat, konsisten, dan membantu dalam menganalisis dan melaporkan hasil secara optimal.

Peralatan inspeksi ini merupakan sarana pendukung yang sangat penting dalam kegiatan inspeksi.

3.5.1 Peralatan Inspeksi

Untuk melakukan inspeksi, kita membutuhkan peralatan yang tepat. Peralatan ini disesuaikan dengan jenis pekerjaan dan kondisi di lapangan. Secara umum, peralatan inspeksi meliputi beberapa jenis, seperti

1. Alat Ukur Dimensi



Gambar 3.1 Jangka sorong, Mikrometer, dan Meteran.

Alat ini digunakan untuk mengukur ukuran fisik suatu objek, seperti panjang, diameter, dan ketebalan. Contoh alat ukur dimensi adalah Jangka sorong, Mikrometer, dan Meteran.

2. Alat Ukur Kelistrikan



Gambar 3.2 Multimeter, Clamp meter, dan Megger.

Alat ini digunakan untuk mengukur parameter kelistrikan, seperti tegangan, arus, dan tahanan. Beberapa contoh alat ukur kelistrikan adalah Multimeter, Clamp meter, dan Megger.

3. Alat Ukur Tekanan dan Suhu



Gambar 3.3 Pressure gauge dan Thermomete

Alat ini digunakan untuk memastikan kondisi operasional peralatan sesuai standar. Contoh alat ukur tekanan dan suhu adalah Pressure gauge dan Thermometer.

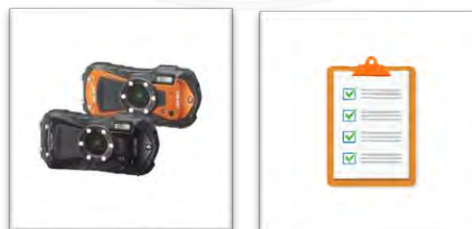
4. Alat Uji *Non-Destructive Test* (NDT)



Gambar 3.4 Ultrasonic thickness gauge, Dye penetrant test, dan Magnetic particle test

Alat ini digunakan untuk mendeteksi kerusakan material tanpa merusak objek yang diperiksa. Beberapa contoh alat uji NDT adalah Ultrasonic thickness gauge, Dye penetrant test, dan Magnetic particle test.

5. Alat Dokumentasi



Gambar 3.5 Kamera dan Form checklist

Alat ini digunakan untuk mendukung pencatatan dan pelaporan hasil inspeksi. Contoh alat dokumentasi adalah Kamera dan Form checklist.

6. Alat Pelindung Diri (APD)



Gambar 3.6 Helm keselamatan, Sepatu safety, Sarung tangan, dan Kacamata pelindung

Alat ini digunakan untuk menjaga keselamatan selama kegiatan inspeksi.

Beberapa contoh alat pelindung diri adalah Helm keselamatan, Sepatu safety, Sarung tangan, dan Kacamata pelindung.

7. Peralatan Pendukung



Gambar 3.7 Senter dan Alat komunikasi (HT)

Alat ini digunakan untuk menunjang kelancaran kegiatan inspeksi di lapangan. Contoh peralatan pendukung adalah Senter dan Alat komunikasi (HT).

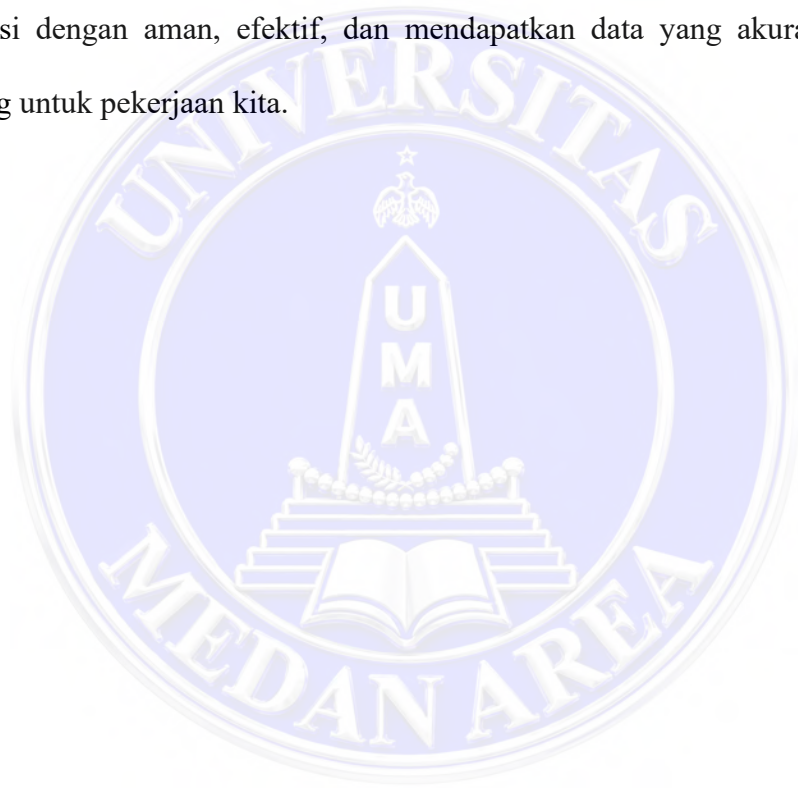
3.5.2 Prosedur Penggunaan Peralatan

Untuk menggunakan peralatan inspeksi dengan baik, kita harus mengikuti beberapa langkah penting. Langkah-langkah ini membantu kita bekerja dengan aman dan mendapatkan hasil yang akurat. Berikut beberapa hal yang perlu kita lakukan:

1. Pastikan alat sudah dikalibrasi dan dalam kondisi baik sebelum digunakan.
Dengan begitu, kita bisa yakin bahwa hasilnya benar.
2. Gunakan alat sesuai dengan fungsinya dan ikuti petunjuk operasional. Ini membantu kita menghindari kesalahan saat menggunakan alat.

3. Selalu gunakan Alat Pelindung Diri saat bekerja untuk mengurangi risiko kecelakaan.
4. Catat hasil pengukuran dengan rapi dan sistematis. Ini akan membantu kita saat menganalisis dan membuat laporan.
5. Setelah selesai menggunakan peralatan, bersihkan dan rawat dengan baik agar tetap dalam kondisi baik dan siap digunakan kembali.

Dengan mengikuti langkah-langkah ini, kita bisa menggunakan peralatan inspeksi dengan aman, efektif, dan mendapatkan data yang akurat. Ini sangat penting untuk pekerjaan kita.



BAB IV

TUGAS KHUSUS

4.1 Pendahuluan

Laporan ini adalah bagian dari tugas kerja praktik yang akan membahas tentang tugas akhir mahasiswa. Judulnya adalah “Identifikasi Bahaya dan Penilaian Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Menggunakan Metode HIRARC (Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control) pada Aktivitas Kerja di PT SUCOFINDO Cabang Medan.”

Tugas ini bertujuan untuk mengetahui potensi bahaya dalam aktivitas kerja. Selain itu, kita juga akan menilai tingkat risiko dan menentukan langkah-langkah pengendalian yang tepat. Tujuannya adalah untuk mengurangi kemungkinan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.

Metode HIRARC digunakan untuk menganalisis risiko K3 secara sistematis. Dengan cara ini, kita bisa mendapatkan gambaran yang jelas tentang tingkat risiko pada setiap aktivitas kerja.

Dengan melaksanakan tugas ini, kita berharap dapat meningkatkan kesadaran akan pentingnya K3 di tempat kerja. Khususnya, pada kegiatan inspeksi dan operasional di PT Sucofindo Cabang Medan. Hasil analisis ini juga diharapkan dapat menjadi evaluasi dan rekomendasi bagi perusahaan. Tujuannya, untuk meningkatkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja secara berkelanjutan.

4.2 Latar Belakang Masalah

Perkembangan dunia industri saat ini mengalami pertumbuhan yang sangat pesat seiring dengan kemajuan teknologi dan meningkatnya kebutuhan pasar. Perusahaan dituntut untuk meningkatkan produktivitas serta kualitas layanan agar mampu bersaing secara global. Namun, peningkatan aktivitas kerja tersebut juga diikuti dengan meningkatnya potensi bahaya dan risiko kerja yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja maupun penyakit akibat kerja.

Kondisi ini tercermin dari data yang ada. Menurut International Labour Organization (2024), tercatat sekitar 77.708 kasus kecelakaan kerja per 100.000 pekerja di dunia, sementara di Indonesia sendiri Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan mencatat kenaikan klaim Jaminan Kecelakaan Kerja (JKK) rata-rata sekitar 20 persen setiap tahun dalam lima tahun terakhir, dari 297.725 kasus pada 2022 menjadi 462.241 kasus pada 2024. Salah satu akar masalah dari tren ini adalah masih lemahnya penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di banyak perusahaan, termasuk belum optimalnya peran Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) sebagai unit yang seharusnya mengawal implementasi K3 di lapangan.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan aspek penting dalam kegiatan industri karena berperan dalam melindungi tenaga kerja serta menjaga kelangsungan operasional perusahaan. Sebagian besar kecelakaan kerja tersebut sebenarnya dapat dicegah apabila identifikasi bahaya dan penilaian risiko dilakukan secara sistematis sejak awal, bukan setelah insiden terjadi.

Salah satu metode yang umum digunakan dalam manajemen risiko K3 adalah HIRARC (*Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control*).

Metode ini merupakan pendekatan terstruktur yang terdiri atas tiga tahapan utama, yaitu identifikasi bahaya, penilaian risiko, dan penentuan pengendalian risiko pada setiap tahapan aktivitas kerja. Penerapan metode ini terbukti efektif dalam memetakan tingkat risiko serta memberikan rekomendasi pengendalian yang terukur pada berbagai aktivitas kerja lapangan, termasuk pada sektor pertambangan yang dikenal memiliki tingkat risiko tinggi (Susanto dkk., 2024), maupun pada aktivitas bongkar muat dan proses produksi (Abdiansyah, 2023; Setiawan dkk., 2020).

PT Sucofindo Cabang Medan, sebagai perusahaan yang bergerak di bidang jasa *testing, inspection, and certification* (TIC), menjalankan aktivitas inspeksi pada sektor unggulan seperti perkebunan, industri pengolahan, dan pertambangan melalui Bagian Operasional & Teknis. Aktivitas kerja pada bagian ini melibatkan interaksi langsung dengan bahan kimia pada saat pengambilan sampel, penggunaan alat berat serta mesin produksi di lokasi klien, dan kondisi lapangan yang dinamis dan bervariasi antar lokasi, sehingga menyimpan potensi bahaya yang cukup tinggi.

Meskipun demikian, identifikasi bahaya dan penilaian risiko pada aktivitas Bagian Operasional & Teknis di PT Sucofindo Cabang Medan belum dilakukan secara terstruktur menggunakan metode formal, sehingga potensi bahaya yang ada belum sepenuhnya terpetakan dan langkah pengendaliannya belum terstandarisasi.

Sebagai mahasiswa yang melaksanakan kerja praktik pada Bagian Operasional & Teknis, penulis berkesempatan untuk mengamati langsung aktivitas inspeksi lapangan tersebut dan menerapkan metode HIRARC guna mengidentifikasi bahaya secara sistematis, menilai tingkat risiko pada setiap

tahapan pekerjaan, serta memberikan rekomendasi pengendalian risiko yang sesuai dengan kondisi nyata di lapangan.

Berdasarkan uraian tersebut, maka dilakukan penelitian dengan judul "Identifikasi Bahaya dan Penilaian Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Menggunakan Metode HIRARC (*Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control*) pada Aktivitas Kerja Bagian Operasional & Teknis di PT Sucofindo Cabang Medan" sebagai upaya untuk memetakan potensi bahaya secara menyeluruh serta memberikan rekomendasi pengendalian risiko guna meminimalkan kecelakaan kerja di lingkungan operasional perusahaan.

4.3 Rumusan Masalah

Setelah membahas latar belakang, sekarang saatnya untuk merumuskan masalah yang akan kita bahas. Berikut adalah rumusan masalah dalam tugas khusus ini:

1. Apa saja bahaya yang bisa terjadi saat bekerja di PT Sucofindo Cabang Medan?
2. Bagaimana tingkat bahaya keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap pekerjaan di PT Sucofindo Cabang Medan, jika dilihat dari metode HIRARC?
3. Bagaimana cara mengendalikan bahaya agar kecelakaan kerja di PT Sucofindo Cabang Medan bisa diminimalkan?

4.4 Asumsi yang Kami Gunakan

Saat melakukan penelitian ini, kami membuat beberapa asumsi. Asumsi-asumsi ini membantu kami menyederhanakan proses analisis dan memastikan

konsistensi dalam penerapan metode HIRARC. Berikut adalah asumsi-asumsi yang kami gunakan:

1. Seluruh aktivitas kerja yang kami amati selama kerja praktik di PT Sucofindo Cabang Medan dianggap mewakili kondisi operasional normal.
2. Data yang kami kumpulkan melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi dianggap valid dan dapat digunakan sebagai dasar dalam proses identifikasi bahaya dan penilaian risiko.
3. Penilaian risiko yang kami lakukan berdasarkan kemungkinan dan tingkat keparahan diasumsikan sesuai dengan kondisi nyata di lapangan.
4. Tenaga kerja yang terlibat dalam aktivitas inspeksi dianggap telah memiliki kompetensi yang dibutuhkan dan mengikuti prosedur kerja yang berlaku.
5. Peralatan kerja yang digunakan selama kegiatan inspeksi diasumsikan dalam kondisi baik dan telah memenuhi standar operasional.
6. Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) oleh tenaga kerja diasumsikan sesuai dengan ketentuan K3 yang berlaku di perusahaan.

Lingkungan kerja pada saat observasi dianggap dalam kondisi normal dan tidak terjadi kondisi darurat atau kejadian luar biasa.

4.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan, maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

7. Mengidentifikasi bahaya yang berpotensi terjadi pada aktivitas kerja di PT Sucofindo Cabang Medan.

8. Menilai tingkat risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap aktivitas kerja di PT Sucofindo Cabang Medan menggunakan metode HIRARC.
9. Menentukan langkah-langkah pengendalian risiko yang tepat agar kecelakaan kerja di PT Sucofindo Cabang Medan dapat diminimalkan.

4.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini memiliki beberapa manfaat yang bisa membuat kita lebih paham tentang beberapa hal. Berikut adalah beberapa manfaat yang bisa kita dapatkan:

1. Bagi Pekerja, penelitian ini dapat membantu mengurangi risiko kecelakaan kerja saat melakukan inspeksi. Selain itu, penelitian ini juga dapat meningkatkan kesadaran akan pentingnya menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja atau K3.
2. Bagi Akademik, penelitian ini memberikan gambaran dan referensi tentang cara menerapkan metode HIRARC untuk mengidentifikasi bahaya dan menilai risiko K3 di tempat kerja, khususnya di industri jasa inspeksi.
3. Bagi Perusahaan, penelitian ini dapat menjadi bahan untuk mengevaluasi dan meningkatkan standar keselamatan kerja. Penelitian ini juga dapat membantu perusahaan dalam mengendalikan risiko di tempat kerja.

4.7 Landasan Teori

4.7.1 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan suatu sistem manajemen yang bertujuan untuk melindungi tenaga kerja, lingkungan kerja, serta aset perusahaan dari berbagai potensi bahaya yang dapat menimbulkan kecelakaan

kerja maupun penyakit akibat kerja. Penerapan K3 tidak hanya berfokus pada pencegahan kecelakaan, tetapi juga mencakup aspek kesehatan kerja, ergonomi, serta pengendalian lingkungan kerja guna menciptakan kondisi kerja yang aman, sehat, dan produktif (International Labour Organization [ILO], 2013).

Secara yuridis, penerapan K3 di Indonesia diatur dalam Undang-Undang No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja yang mewajibkan setiap perusahaan untuk menyediakan lingkungan kerja yang aman dan terbebas dari risiko yang membahayakan pekerja. Selain itu, penerapan K3 juga diperkuat melalui Peraturan Pemerintah No. 50 Tahun 2012 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3), yang menekankan pentingnya pendekatan sistematis dan terintegrasi dalam pengelolaan K3 di tempat kerja (Pemerintah Republik Indonesia, 2012).

Dalam implementasinya, K3 melibatkan beberapa tahapan utama, yaitu identifikasi bahaya (hazard identification), penilaian risiko (risk assessment), dan pengendalian risiko (risk control). Proses ini dilakukan secara sistematis untuk mengidentifikasi potensi bahaya yang berasal dari faktor manusia, peralatan kerja, metode kerja, material, serta lingkungan kerja. Pengendalian risiko dilakukan berdasarkan hierarki pengendalian, yaitu eliminasi, substitusi, rekayasa teknik, pengendalian administratif, dan penggunaan alat pelindung diri (APD) (Occupational Safety and Health Administration [OSHA], 2016).

Selain itu, keberhasilan penerapan K3 sangat dipengaruhi oleh komitmen manajemen dan budaya keselamatan (safety culture) dalam organisasi. Pelatihan K3, sosialisasi prosedur kerja aman, serta pengawasan yang berkelanjutan menjadi faktor penting dalam meningkatkan kesadaran dan kepatuhan pekerja terhadap

standar keselamatan kerja. Dengan demikian, penerapan K3 yang efektif tidak hanya mampu menekan angka kecelakaan kerja, tetapi juga meningkatkan produktivitas dan efisiensi operasional perusahaan (Goetsch, 2019).

4.7.2 Properti dan Kelengkapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

Properti dan kelengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah semua sarana, prasarana, dan peralatan yang digunakan untuk mendukung penerapan sistem K3 di tempat kerja. Keberadaan properti K3 sangat penting dalam mencegah kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja, serta melindungi pekerja dari berbagai potensi bahaya.

Secara umum, properti dan kelengkapan K3 dapat dibagi menjadi beberapa kategori, yaitu alat pelindung diri (APD), rambu-rambu keselamatan, peralatan tanggap darurat, dan fasilitas pendukung kesehatan kerja. Alat pelindung diri (APD) adalah perlengkapan yang harus digunakan oleh pekerja sesuai dengan jenis pekerjaan dan tingkat risiko yang dihadapi, seperti helm keselamatan, sarung tangan, sepatu keselamatan, masker, dan pelindung mata. Penggunaan APD bertujuan untuk meminimalkan dampak dari potensi bahaya yang tidak dapat dihilangkan sepenuhnya.

Rambu-rambu keselamatan juga merupakan bagian penting dari properti K3 yang berfungsi sebagai media komunikasi visual untuk memberikan informasi, peringatan, larangan, atau petunjuk kepada pekerja di area kerja. Rambu K3 umumnya mengacu pada standar tertentu, seperti warna dan simbol yang telah ditetapkan secara nasional maupun internasional.

Peralatan tanggap darurat seperti alat pemadam api ringan (APAR), kotak pertolongan pertama pada kecelakaan (P3K), alarm kebakaran, dan jalur evakuasi

juga harus tersedia di tempat kerja. Ketersediaan dan kesiapan peralatan ini sangat penting untuk meminimalkan dampak kerugian apabila terjadi keadaan darurat di lingkungan kerja.

Fasilitas pendukung kesehatan kerja seperti ruang kesehatan, ventilasi yang memadai, pencahayaan yang cukup, dan sanitasi lingkungan juga menjadi bagian dari properti K3 yang tidak kalah penting. Fasilitas ini bertujuan untuk menjaga kondisi fisik dan kesehatan pekerja agar tetap optimal selama melakukan aktivitas kerja.

Dengan adanya properti dan kelengkapan K3 yang memadai serta digunakan secara konsisten, perusahaan dapat menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman dan sehat, serta mendukung peningkatan produktivitas kerja. Oleh karena itu, pengelolaan dan pemeliharaan properti K3 harus dilakukan secara berkala agar tetap berfungsi dengan baik sesuai dengan standar yang berlaku.

4.7.2.1 Alat Pelindung Kepala

Alat pelindung kepala adalah salah satu alat yang sangat penting untuk melindungi kepala kita saat bekerja. Alat ini dapat melindungi kita dari bahaya seperti benturan, kejatuhan benda, panas, api, bahan kimia, dan suhu yang ekstrem. Dengan menggunakan alat pelindung kepala, kita dapat mencegah cedera serius pada kepala kita saat bekerja.

Alat pelindung kepala ada beberapa jenis. Ada helm keselamatan yang melindungi kita dari benturan dan benda jatuh. Ada juga topi pelindung yang melindungi kita dari benturan ringan. Dan ada pelindung kepala khusus yang tahan terhadap panas atau bahan kimia.

Saat menggunakan alat pelindung kepala, kita harus memastikan bahwa alat tersebut sesuai dengan jenis pekerjaan kita dan risiko yang kita hadapi. Kita juga harus memeriksa alat tersebut secara berkala untuk memastikan bahwa alat tersebut masih dalam kondisi baik dan layak digunakan. Dengan demikian, kita dapat bekerja dengan lebih aman dan nyaman.



Gambar 4.1 Helm Safety

4.7.2.2 Alat Pelindung Mata dan Muka

Alat pelindung mata dan muka adalah alat yang sangat penting untuk melindungi kita dari berbagai bahaya. Alat ini berfungsi untuk menjaga mata dan wajah kita dari paparan bahan kimia, partikel di udara, percikan benda kecil, panas, dan uap panas. Kita harus menggunakan alat ini untuk mencegah cedera pada area mata dan wajah yang sangat sensitif.

Ada beberapa contoh alat pelindung mata dan muka, seperti kacamata keselamatan, kacamata pelindung tertutup, dan pelindung wajah. Kita harus memilih alat yang tepat sesuai dengan tingkat risiko pekerjaan kita.

Penggunaan alat pelindung mata dan muka harus disesuaikan dengan potensi bahaya yang ada. Kita juga harus melakukan pemeriksaan secara berkala

untuk memastikan alat dalam kondisi baik dan layak digunakan. Dengan demikian, kita dapat bekerja dengan aman dan nyaman.



Gambar 4.3 kacamata Safety

4.7.2.3 Alat Pelindung Telinga

Alat pelindung telinga adalah salah satu alat pelindung diri yang penting. Fungsinya adalah untuk melindungi telinga dari bahaya kebisingan di tempat kerja. Jika kita terlalu lama terpapar suara yang terlalu keras, maka bisa menyebabkan gangguan pendengaran. Gangguan ini bisa bersifat sementara, tapi juga bisa permanen.

Ada beberapa contoh alat pelindung telinga yang bisa kita gunakan. Misalnya, penutup telinga atau yang biasa disebut earmuff, dan sumbat telinga atau earplug. Kita harus memilih alat yang tepat sesuai dengan tingkat kebisingan di tempat kerja kita.

Penggunaan alat pelindung telinga harus selalu konsisten. Jangan sampai kita lupa atau malas menggunakannya. Dengan menggunakan alat pelindung



Gambar 4.5 Earplug dan

telinga secara teratur, kita dapat mencegah gangguan pendengaran yang tidak diinginkan.

4.7.2.4 Alat Pelindung Pernapasan dan Perlengkapannya

Alat pelindung pernapasan adalah alat yang sangat penting untuk melindungi pekerja dari udara yang tidak baik di tempat kerja. Udara yang tidak baik ini bisa mengandung bahan kimia, partikel, debu, gas, atau polutan berbahaya lainnya yang bisa membahayakan kesehatan. Dengan menggunakan alat pelindung pernapasan, pekerja bisa terhindar dari gangguan kesehatan pada sistem pernapasan.

Beberapa contoh alat pelindung pernapasan adalah masker, respirator, dan alat bantu pernapasan lainnya. Pemilihan alat ini harus disesuaikan dengan jenis dan tingkat bahaya yang dihadapi di tempat kerja.

Penggunaan alat pelindung pernapasan harus benar-benar sesuai dengan kondisi di tempat kerja dan dilakukan dengan tepat agar bisa memberikan perlindungan yang optimal.



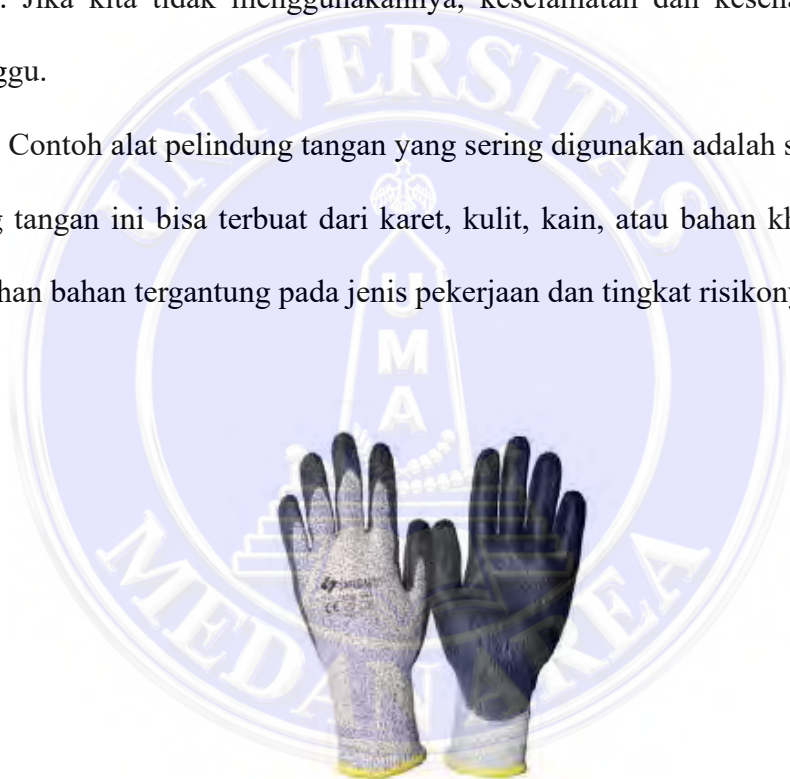
Gambar 4.10 Respirator

4.7.2.5 Alat Pelindung Tangan

Alat pelindung tangan adalah salah satu alat pelindung diri yang sangat penting. Fungsinya adalah melindungi tangan dan jari dari berbagai bahaya yang ada di tempat kerja. Bahaya-bahaya itu bisa berupa paparan suhu ekstrem, bahan kimia berbahaya, arus listrik, benturan, goresan, atau bahkan kontaminasi dari bakteri dan virus.

Kita harus menggunakan alat pelindung tangan untuk mencegah cedera dan infeksi. Jika kita tidak menggunakannya, keselamatan dan kesehatan kita bisa terganggu.

Contoh alat pelindung tangan yang sering digunakan adalah sarung tangan. Sarung tangan ini bisa terbuat dari karet, kulit, kain, atau bahan khusus lainnya. Pemilihan bahan tergantung pada jenis pekerjaan dan tingkat risikonya.



Gambar 4.9 Sarung Tangan Safety

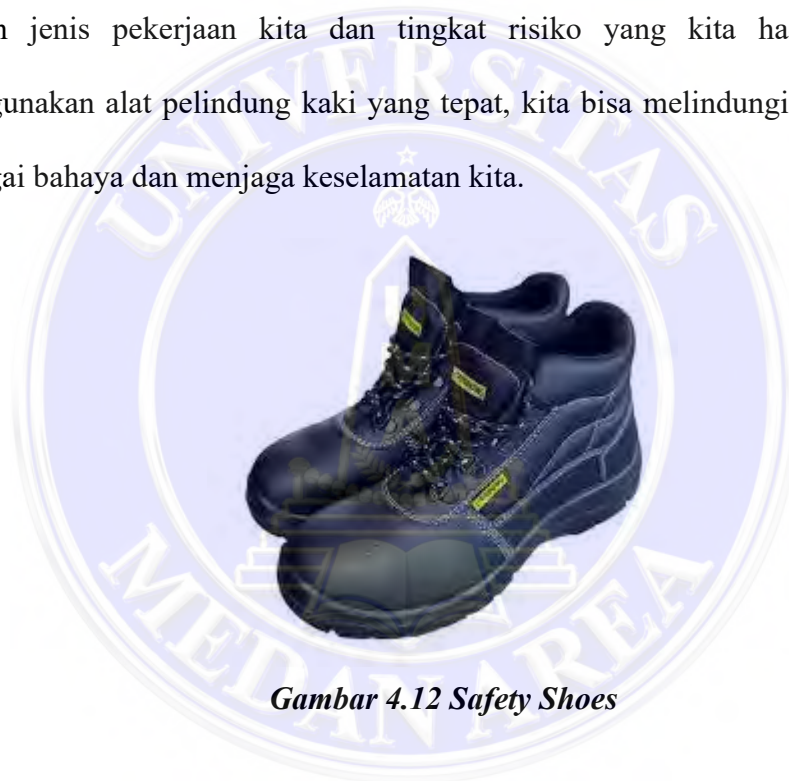
4.7.2.6 Alat Pelindung Kaki

Alat pelindung kaki adalah alat yang sangat penting untuk melindungi kaki kita dari bahaya di tempat kerja. Bahaya ini bisa berupa benda berat yang jatuh, benda tajam yang menusuk, atau bahkan cairan panas yang tumpah. Selain itu, alat

pelindung kaki juga melindungi kita dari suhu yang ekstrem, bahan kimia berbahaya, dan mikroorganisme yang bisa membahayakan kesehatan kita.

Menggunakan alat pelindung kaki sangat penting untuk mencegah cedera dan menjaga keselamatan kita saat bekerja. Dengan demikian, kita bisa bekerja dengan lebih aman dan nyaman.

Contoh alat pelindung kaki yang umum digunakan adalah sepatu keselamatan dan sepatu bot. Kita harus memilih alat pelindung kaki yang sesuai dengan jenis pekerjaan kita dan tingkat risiko yang kita hadapi. Dengan menggunakan alat pelindung kaki yang tepat, kita bisa melindungi kaki kita dari berbagai bahaya dan menjaga keselamatan kita.



Gambar 4.12 Safety Shoes

4.7.2.7 Pakaian Pelindung

Pakaian pelindung adalah alat penting untuk melindungi tubuh kita dari bahaya di tempat kerja. Bahaya-bahaya ini bisa berupa suhu ekstrem, risiko fisik, bahan kimia berbahaya, dan agen biologis yang bisa membahayakan kesehatan.

Menggunakan pakaian pelindung sangat penting. Dengan demikian, kita bisa mengurangi risiko cedera dan paparan langsung terhadap bahaya yang ada.

Beberapa contoh pakaian pelindung yang sering digunakan adalah rompi proyek atau safety vest, pakaian kerja khusus atau coverall, dan celemek atau apron. Pemilihan pakaian pelindung ini biasanya disesuaikan dengan jenis pekerjaan dan tingkat risiko yang dihadapi.



Gambar 4.13 Rompi Proyek

4.7.3 Rambu-Rambu Keselamatan

Selain penggunaan alat pelindung diri (APD), rambu-rambu keselamatan juga memiliki peranan penting dalam mendukung penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). Rambu keselamatan berfungsi sebagai media informasi dan peringatan bagi pekerja agar lebih waspada terhadap potensi bahaya yang terdapat di lingkungan kerja.

Rambu-rambu keselamatan umumnya menggunakan kode warna dan simbol tertentu untuk menyampaikan pesan secara jelas dan mudah dipahami. Penggunaan warna tersebut bertujuan untuk memberikan informasi, larangan, peringatan, maupun petunjuk terkait keselamatan kerja sehingga dapat mencegah terjadinya kecelakaan.

Dengan adanya rambu-rambu keselamatan yang sesuai standar, diharapkan pekerja dapat memahami risiko yang ada serta mengambil tindakan yang tepat dalam menjaga keselamatan selama bekerja.

1. Penggunaan Rambu Biru (Rambu Perintah)

Rambu biru digunakan untuk menunjukkan apa yang harus dilakukan oleh pekerja di tempat kerja. Rambu ini memberikan instruksi agar pekerja melakukan sesuatu, seperti memakai alat pelindung diri atau mengikuti prosedur kerja yang sudah ditentukan.

Rambu biru ada untuk membuat pekerja lebih disiplin dalam mengikuti aturan keselamatan. Dengan demikian, risiko kecelakaan kerja dapat dikurangi.



Gambar 4.14 Rambu Biru

2. Penggunaan Rambu Merah (Rambu Larangan)

Rambu merah adalah rambu keselamatan yang menunjukkan tindakan apa saja yang tidak boleh dilakukan di tempat kerja. Rambu ini berfungsi untuk mencegah kejadian yang bisa menyebabkan bahaya atau kecelakaan.

Dengan rambu merah, pekerja dapat tahu apa yang tidak boleh mereka lakukan dan mematuhi aturan yang sudah ditetapkan. Dengan begitu, keselamatan di tempat kerja bisa terjaga dengan baik.



Gambar 4.15 Rambu Merah Larangan K3

3. Penggunaan Rambu Kuning (Rambu Peringatan/Bahaya)

Rambu keselamatan berwarna kuning adalah rambu peringatan yang menunjukkan bahwa ada potensi bahaya di sekitar tempat kerja. Rambu ini dipasang untuk membuat pekerja lebih waspada terhadap risiko yang bisa menyebabkan kecelakaan.

Dengan adanya rambu kuning, pekerja diharapkan lebih berhati-hati dan mengambil langkah-langkah pencegahan yang diperlukan ketika berada di area kerja yang berpotensi berbahaya.



Gambar 4.16 Rambu Kuning Bahaya K3

4. Penggunaan Rambu Hijau

Rambu hijau digunakan sebagai petunjuk untuk kondisi yang aman dan memberikan informasi tentang fasilitas keselamatan di tempat kerja. Biasanya rambu ini menunjukkan jalur untuk evakuasi, lokasi peralatan darurat, atau area yang aman untuk berada.

Dengan rambu hijau, pekerja bisa lebih mudah mengenali arah untuk evakuasi dan menemukan fasilitas keselamatan. Ini membantu mereka bertindak dengan cepat dan tepat saat ada keadaan darurat.



Gambar 4.17 Rambu Hijau Aman K3

4.7.4 Analisis Risiko Kecelakaan Kerja

Analisis risiko kecelakaan kerja merupakan suatu proses sistematis yang dilakukan untuk mengidentifikasi, menilai, dan mengendalikan potensi bahaya di lingkungan kerja guna mencegah terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja (International Labour Organization [ILO], 2013).

Proses analisis risiko umumnya meliputi tiga tahapan utama, yaitu identifikasi bahaya (*hazard identification*), penilaian risiko (*risk assessment*), dan pengendalian risiko (*risk control*). Penilaian risiko dilakukan dengan

mempertimbangkan tingkat kemungkinan terjadinya suatu kejadian serta tingkat keparahan dampak yang ditimbulkan (Occupational Safety and Health Administration [OSHA], 2016).

Berdasarkan hasil analisis tersebut, langkah pengendalian risiko dapat diterapkan melalui hierarki pengendalian, yaitu eliminasi, substitusi, rekayasa teknik, pengendalian administratif, dan penggunaan alat pelindung diri (APD). Pendekatan ini bertujuan untuk mengurangi atau menghilangkan sumber bahaya secara efektif dan berkelanjutan (Goetsch, 2019).

Dengan penerapan analisis risiko yang tepat, perusahaan dapat meminimalkan potensi kecelakaan kerja, meningkatkan keselamatan dan kesehatan pekerja, serta menciptakan lingkungan kerja yang aman dan produktif.

4.7.5 Metode Penilaian Risiko

Penilaian risiko adalah proses untuk mencari tahu apa saja bahaya yang ada, menilai seberapa besar risiko yang bisa terjadi, dan membuat rencana untuk mengendalikan risiko tersebut. Proses ini sangat penting dalam menerapkan sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja.

Dalam menganalisis risiko keselamatan kerja di PT Sucofindo Cabang Medan, metode HIRARC digunakan. HIRARC adalah singkatan dari Hazard Identification, Risk Assessment, dan Risk Control. Metode ini membantu mengidentifikasi bahaya yang mungkin terjadi, menilai seberapa besar risiko berdasarkan kemungkinan dan dampaknya, dan menentukan cara mengendalikan risiko tersebut.

Dengan menggunakan metode HIRARC, diharapkan bisa mengurangi kecelakaan kerja dan meningkatkan keselamatan kerja saat kegiatan operasional berlangsung.

4.8 Metode Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control

(HIRARC)

HIRARC (*Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control*) merupakan metode yang digunakan untuk mengidentifikasi potensi bahaya, menilai tingkat risiko, serta merencanakan pengendalian risiko guna meminimalkan atau menghilangkan potensi kecelakaan kerja (Department of Occupational Safety and Health [DOSH], 2008). Metode ini menjadi salah satu pendekatan yang umum digunakan dalam penerapan sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Berdasarkan *Guidelines for Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control* yang dikeluarkan oleh DOSH Malaysia, tahapan dalam metode HIRARC meliputi identifikasi bahaya (*hazard identification*), penilaian risiko (*risk assessment*), dan pengendalian risiko (*risk control*). Setiap tahapan dilakukan secara sistematis untuk memastikan bahwa seluruh potensi bahaya dapat dikenali dan dikendalikan dengan tepat.

Dalam pelaksanaannya, penyusunan HIRARC di perusahaan umumnya dilakukan oleh tim yang memiliki kompetensi di bidang K3. Tim tersebut bertanggung jawab dalam mengidentifikasi aktivitas kerja, menentukan potensi bahaya yang mungkin terjadi, serta menyusun dokumen HIRARC sebagai acuan dalam pengendalian risiko di lingkungan kerja.

Pada kegiatan kerja praktik di PT Sucofindo Cabang Medan, metode HIRARC digunakan sebagai pendekatan dalam menganalisis potensi bahaya yang terdapat pada kegiatan inspeksi. Dengan penerapan metode ini, diharapkan dapat meningkatkan keselamatan kerja serta meminimalkan risiko kecelakaan selama kegiatan operasional berlangsung.

4.8.1 Klasifikasi Pekerjaan

Di PT Sucofindo Cabang Medan, kami melakukan inspeksi yang memiliki tingkat kesulitan berbeda-beda. Maka dari itu, kami melakukan klasifikasi pekerjaan untuk memudahkan identifikasi potensi bahaya dan penilaian risiko. Klasifikasi ini berdasarkan pada beberapa hal, seperti:

1. Kondisi lokasi inspeksi. Apakah inspeksi dilakukan di dalam atau di luar area kerja klien. Masing-masing lokasi memiliki karakteristik lingkungan dan tingkat risiko yang berbeda.
2. Tahapan kegiatan inspeksi. Mulai dari persiapan, pelaksanaan inspeksi, sampai pelaporan hasil inspeksi.
3. Skala pekerjaan. Apakah pekerjaan tersebut besar atau kecil. Pekerjaan besar biasanya melibatkan banyak peralatan, area luas, atau waktu pelaksanaan yang panjang. Sementara pekerjaan kecil bersifat sederhana dengan risiko relatif lebih rendah.
4. Prosedur kerja. Apakah pekerjaan tersebut sudah memiliki standar operasional prosedur (SOP) yang jelas. Jika sudah, maka tim inspeksi harus mengikuti SOP tersebut.

Dengan melakukan klasifikasi pekerjaan, kami berharap dapat memudahkan proses identifikasi bahaya dan penentuan langkah pengendalian risiko yang tepat untuk setiap jenis kegiatan inspeksi.

4.8.2 Identifikasi Potensi Bahaya

Identifikasi potensi bahaya merupakan tahap awal dalam metode HIRARC yang dilakukan untuk mengenali seluruh sumber bahaya yang berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja maupun penyakit akibat kerja. Proses ini didasarkan pada metode dan aktivitas pekerjaan yang dilakukan, khususnya pada kegiatan inspeksi di PT Sucofindo Cabang Medan (DOSH, 2008).

Tujuan dari identifikasi potensi bahaya adalah untuk menyoroti aktivitas kerja yang bersifat kritis dan memiliki tingkat risiko tinggi terhadap keselamatan dan kesehatan pekerja. Selain itu, identifikasi ini juga mencakup potensi bahaya yang berkaitan dengan penggunaan peralatan kerja, material, kondisi lingkungan kerja, serta perilaku pekerja selama pelaksanaan kegiatan inspeksi (OSHA, 2016).

Potensi bahaya secara umum dapat diklasifikasikan ke dalam tiga kelompok utama, yaitu bahaya terhadap keselamatan kerja (*safety hazard*), bahaya terhadap kesehatan kerja (*health hazard*), dan bahaya terhadap lingkungan (*environmental hazard*). Klasifikasi ini bertujuan untuk mempermudah dalam proses pengendalian risiko secara efektif dan terarah (ILO, 2013).

Identifikasi bahaya merupakan proses penting untuk mengetahui seluruh kondisi atau kejadian yang berpotensi menyebabkan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja di lingkungan kerja. Dengan melakukan identifikasi bahaya secara sistematis, perusahaan dapat menentukan langkah pencegahan yang tepat guna meminimalkan risiko yang mungkin terjadi (Septiawan, 2011).

4.8.3 Penilaian Risiko (*Risk Assessment*)

Penilaian risiko merupakan tahapan dalam metode HIRARC yang bertujuan untuk menentukan tingkat risiko dari suatu potensi bahaya dengan mempertimbangkan kemungkinan terjadinya serta tingkat keparahan dampaknya. Proses ini digunakan sebagai dasar dalam menentukan prioritas pengendalian risiko pada kegiatan kerja, termasuk dalam aktivitas inspeksi di PT Sucofindo Cabang Medan (ISO, 2018).

Tabel 4.1 Skala Tingkat Kemungkinan (*Likelihood*) Risiko

Nilai	Deskripsi	Penjelasan	Frekuensi Terjadi	Probabilitas (%)
1	Jarang	Hanya terjadi dalam kondisi yang sangat luar biasa	> 10 tahun sekali	< 10%
2	Kemungkinan kecil	Dapat terjadi namun sangat jarang	± 3–10 tahun sekali	10% – 20%
3	Sedang	Dapat terjadi dalam kondisi tertentu	± 1–3 tahun sekali	20% – 55%
4	Kemungkinan terjadi	Sering terjadi dalam kegiatan kerja	± setiap tahun	50% – 90%
5	Hampir pasti	Hampir selalu terjadi pada setiap aktivitas	Setiap saat	90% – 100%

Penilaian risiko dapat dilakukan melalui beberapa pendekatan, yaitu analisis kualitatif, semi kuantitatif, dan kuantitatif. Analisis kualitatif dilakukan dengan menggunakan deskripsi tingkat kemungkinan dan dampak suatu kejadian berdasarkan pengalaman dan penilaian subjektif, sehingga menghasilkan kategori risiko tertentu (Ramli, 2010).

Selanjutnya, analisis semi kuantitatif dilakukan dengan memberikan nilai numerik pada setiap kategori dalam analisis kualitatif. Metode ini bertujuan untuk mempermudah proses pemeringkatan risiko sehingga dapat ditentukan prioritas penanganan risiko secara lebih sistematis. Namun, metode ini belum menunjukkan nilai risiko secara absolut seperti pada analisis kuantitatif yang menggunakan data statistik dan perhitungan matematis (AS/NZS, 2004).

Dalam pelaksanaannya, penilaian risiko pada kegiatan kerja praktik menggunakan pendekatan kualitatif dan semi kuantitatif. Salah satu langkah utama adalah menentukan tingkat kemungkinan (*likelihood*) suatu kejadian berdasarkan kondisi lapangan dan pengalaman kerja. Nilai kemungkinan tersebut diklasifikasikan dalam beberapa tingkat, mulai dari “sangat sering” hingga “tidak pernah”, untuk mempermudah proses evaluasi risiko (ISO, 2018).

Tabel 4.2 Skala Tingkat Kemungkinan (Likelihood) Risiko

Tingkat Kemungkinan	Penjelasan	Nilai
Sangat sering	Berkemungkinan sangat besar terjadi	5
Sering	Berpeluang besar terjadi namun tidak selalu	4
Cukup sering	Dapat terjadi di masa depan	3
Jarang	Jarang terjadi dalam beberapa tahun	2
Tidak pernah	Tidak mungkin atau belum pernah terjadi	1

4.8.4. Menentukan Akibat Suatu Kejadian

Penentuan akibat (*severity*) suatu kejadian dilakukan untuk menilai tingkat dampak yang ditimbulkan oleh suatu potensi bahaya terhadap kesehatan manusia, lingkungan, maupun aset perusahaan. Penilaian ini menjadi salah satu komponen utama dalam proses penilaian risiko untuk menentukan tingkat keparahan dari suatu kejadian (ISO, 2018).

Tingkat akibat biasanya diklasifikasikan dalam beberapa kategori berdasarkan tingkat keparahan dampaknya, mulai dari dampak ringan hingga dampak yang bersifat bencana. Klasifikasi ini bertujuan untuk mempermudah proses evaluasi risiko serta penentuan prioritas pengendalian yang tepat (Ramli, 2010).

Tabel 4.3 Skala Tingkat Akibat(Severity) Risiko

Tingkat Akibat	Penjelasan	Nilai
Bencana	Menyebabkan banyak kematian dan kerusakan besar serta gangguan operasional yang tidak dapat dipulihkan	5
Fatal	Menyebabkan kematian atau kerusakan besar pada properti	4
Serius	Tidak menyebabkan kematian, tetapi dapat menimbulkan cacat permanen	3
Minor	Menyebabkan cedera ringan atau cacat sementara	2

Biasa	Menyebabkan luka ringan yang dapat ditangani dengan pertolongan pertama	1
-------	---	---

4.8.5. Menilai Risiko

Setelah menentukan tingkat kemungkinan (*likelihood*) dan tingkat akibat (*severity*) suatu kejadian, langkah selanjutnya adalah menilai tingkat risiko dengan mengombinasikan kedua parameter tersebut. Penilaian risiko umumnya dilakukan dengan cara mengalikan nilai kemungkinan dan akibat untuk memperoleh tingkat risiko (*risk level*) dari suatu potensi bahaya (ISO, 2018).

Hasil dari penilaian tersebut kemudian digunakan untuk mengklasifikasikan tingkat risiko ke dalam beberapa kategori, seperti rendah, sedang, tinggi, atau sangat tinggi. Klasifikasi ini bertujuan untuk menentukan prioritas dalam pengendalian risiko sehingga sumber bahaya yang memiliki tingkat risiko tinggi dapat segera ditangani.

4.4. Tabel Matriks Penilaian Risiko (Risk Matrix) Metode HIRARC

Severity ↓ / Likelihood →	1 (Jarang)	2 (Kadang)	3 (Mungkin)	4 (Sering)	5 (Sangat Sering)
5 (Fatal)	5	10	15	20	25
4 (Cacat)	4	8	12	16	20
3 (Serius)	3	6	9	12	15

2 (Sedang)	2	4	6	8	10
1 (Ringan)	1	2	3	4	5

Untuk mempermudah proses penilaian, biasanya digunakan matriks risiko (*risk matrix*) yang menunjukkan hubungan antara tingkat kemungkinan dan tingkat akibat. Matriks ini memberikan gambaran visual mengenai tingkat risiko relatif sehingga dapat membantu dalam pengambilan keputusan terkait pengendalian risiko.

Tabel 4.5 Klasifikasi Tingkat Risiko dan Penanganannya

Nilai Risiko	Tingkat Risiko	Keterangan	Penanganan
15–25	Tinggi	Risiko memiliki potensi dampak yang serius dan kemungkinan terjadinya cukup besar	Memerlukan penanganan segera untuk mengendalikan bahaya. Tindakan yang diambil harus didokumentasikan dalam formulir penilaian risiko beserta tanggal pelaksanaan
5–14	Sedang	Risiko masih dapat dikendalikan namun tetap membutuhkan perhatian	Diperlukan perencanaan pengendalian yang tepat serta pengawasan secara berkala. Tindakan yang dilakukan perlu didokumentasikan
1–4	Rendah	Risiko relatif kecil dan jarang terjadi	Tidak memerlukan penanganan khusus, namun pengendalian sederhana tetap disarankan dan dapat dicatat jika dilakukan

4.9.4 Pengendalian Risiko (Risk Control)



Gambar 4.18. Hirarki Pengendalian

Pengendalian risiko merupakan tahapan akhir dalam metode HIRARC yang bertujuan untuk mengurangi, mengendalikan, atau menghilangkan risiko yang timbul akibat potensi bahaya di lingkungan kerja. Proses ini dilakukan setelah tahap identifikasi bahaya dan penilaian risiko, sehingga tindakan pengendalian yang diterapkan dapat disesuaikan dengan tingkat risiko yang telah ditentukan (DOSH Malaysia, 2008). Pengendalian risiko yang efektif diharapkan mampu menurunkan kemungkinan terjadinya kecelakaan kerja maupun dampak yang ditimbulkan, sehingga tercipta lingkungan kerja yang aman, sehat, dan produktif.

Dalam praktiknya, pengendalian risiko harus diutamakan pada sumber bahaya (*hazard source*) karena metode ini dinilai paling efektif dalam mencegah terjadinya kecelakaan kerja. Namun, apabila pengendalian langsung terhadap sumber bahaya tidak memungkinkan untuk dilakukan, maka pengendalian dapat diterapkan pada jalur paparan (*pathway*) maupun pada pekerja sebagai pihak yang berisiko terdampak. Oleh karena itu, diperlukan pendekatan yang sistematis melalui penerapan hierarki pengendalian risiko (*hierarchy of control*) (ISO, 2018).

Hierarki pengendalian risiko merupakan urutan metode pengendalian dari yang paling efektif hingga yang paling rendah efektivitasnya (Tranter dalam

Ratnasari, 2009). Adapun penjelasan dari masing-masing tingkatan pengendalian risiko adalah sebagai berikut:

1. Eliminasi

Eliminasi merupakan metode pengendalian risiko dengan cara menghilangkan sumber bahaya secara keseluruhan. Pengendalian ini merupakan langkah paling efektif karena apabila sumber bahaya telah dihilangkan, maka risiko kecelakaan juga tidak akan terjadi. Contoh penerapan eliminasi pada kegiatan inspeksi di PT Sucofindo Cabang Medan adalah dengan menghindari penggunaan metode kerja yang berisiko tinggi atau menghapus aktivitas inspeksi pada area yang tidak aman sebelum dilakukan perbaikan. Namun demikian, eliminasi seringkali sulit diterapkan karena dapat mengganggu proses operasional atau tujuan pekerjaan (DOSH Malaysia, 2008).

2. Substitusi

Substitusi dilakukan dengan mengganti sumber bahaya dengan alternatif yang lebih aman tanpa menghilangkan fungsi utama dari pekerjaan tersebut. Metode ini digunakan apabila eliminasi tidak dapat dilakukan. Contohnya pada kegiatan inspeksi adalah mengganti bahan kimia berbahaya dengan bahan yang lebih ramah lingkungan atau menggunakan alat kerja dengan tingkat risiko lebih rendah. Dengan demikian, potensi bahaya tetap ada namun dengan tingkat risiko yang lebih kecil (Ratnasari, 2009).

3. Pengendalian Teknik (Engineering Control)

Pengendalian teknik dilakukan dengan cara merancang atau memodifikasi peralatan, proses, maupun lingkungan kerja agar paparan

terhadap bahaya dapat diminimalkan. Metode ini tidak bergantung pada perilaku pekerja sehingga lebih efektif dibandingkan pengendalian administratif. Beberapa bentuk pengendalian teknik antara lain:

- a) *Redesign*, yaitu merancang ulang proses kerja agar lebih aman
- b) *Isolasi*, yaitu memisahkan sumber bahaya dari pekerja, misalnya dengan pembatas area inspeksi
- c) *Automation*, yaitu menggantikan pekerjaan berbahaya dengan sistem otomatis atau alat bantu
- d) *Barrier*, yaitu pemasangan pelindung atau penghalang pada mesin atau area berbahaya
- e) *Absorption*, yaitu penggunaan material penyerap untuk meredam energi berbahaya seperti kebisingan atau getaran
- f) *Dilution*, yaitu mengurangi konsentrasi bahaya, misalnya melalui sistem ventilasi untuk mengurangi paparan gas atau debu (DOSH Malaysia, 2008)

4. Pengendalian Administratif

Pengendalian administratif dilakukan dengan cara mengatur prosedur kerja dan interaksi antara pekerja dengan lingkungan kerja. Meskipun efektivitasnya lebih rendah dibandingkan pengendalian teknik, metode ini tetap penting dalam mendukung sistem keselamatan kerja. Bentuk pengendalian administratif meliputi:

- a) Penyusunan dan penerapan prosedur kerja (*Standard Operating Procedure/SOP*)
- b) Pelatihan dan peningkatan kompetensi pekerja terkait K3

- c) Pengawasan kerja secara berkala untuk memastikan kepatuhan terhadap prosedur
- d) Rotasi kerja untuk mengurangi durasi paparan terhadap bahaya
- e) Program *housekeeping* untuk menjaga kebersihan dan kerapian area kerja
- f) Perawatan dan pemeliharaan peralatan kerja secara rutin (Egar, 2017)

Dalam konteks PT Sucofindo Cabang Medan, pengendalian administratif juga mencakup briefing keselamatan sebelum kegiatan inspeksi, penggunaan izin kerja (*work permit*), serta dokumentasi hasil inspeksi sebagai bagian dari pengendalian risiko secara berkelanjutan.

5. Alat Pelindung Diri (APD)

Alat Pelindung Diri (APD) merupakan langkah terakhir dalam hierarki pengendalian risiko dan digunakan apabila metode pengendalian lain belum mampu menghilangkan risiko secara efektif. APD berfungsi untuk melindungi

pekerja dari paparan bahaya secara langsung, seperti helm keselamatan, sarung tangan, sepatu safety, masker, dan *earmuff*. Meskipun penting, penggunaan APD sangat bergantung pada kedisiplinan pekerja sehingga tingkat efektivitasnya relatif lebih rendah dibandingkan metode lainnya (DOSH Malaysia, 2008).

Secara keseluruhan, penerapan pengendalian risiko yang tepat dan berjenjang sesuai dengan hierarki pengendalian akan sangat membantu dalam meminimalkan potensi kecelakaan kerja. Oleh karena itu, dalam kegiatan kerja praktik di PT Sucofindo Cabang Medan, setiap potensi bahaya yang ditemukan harus ditindaklanjuti dengan pengendalian yang sesuai agar tercipta lingkungan

kerja yang aman, efisien, dan sesuai dengan standar keselamatan kerja yang berlaku.

4.9 Analisis Risiko Dengan Metode HIRARC

Kegiatan inspeksi di PT Sucofindo Cabang Medan dianalisis untuk mengidentifikasi potensi bahaya pada setiap tahapan pekerjaan. Setelah potensi bahaya diketahui, dilakukan penilaian risiko dengan mengalikan tingkat kemungkinan (*likelihood*) dan tingkat akibat (*severity*) untuk menentukan tingkat risiko.

Berdasarkan hasil penilaian tersebut, selanjutnya dilakukan pengendalian risiko dengan mengacu pada hierarki pengendalian, yaitu eliminasi, substitusi, pengendalian teknik, administratif, dan penggunaan alat pelindung diri (APD).

Berikut ini merupakan tabel yang digunakan untuk menganalisis risiko dengan metode HIRARC

Tabel 4.6 Formulir Analisi Risiko dengan Metode HIRARC

no	nama pekerjaan	<i>hazard identification</i>		<i>Risk Assessment</i>						<i>Risk Control</i>	
		tahapan kerja	potensi bahaya	Risiko	Dampak	K	A	R	Skala prioritas	Pengendalian Risiko K3	Penanggung Jawab

1. Kolom No

Diisi dengan kode atau nomor pekerjaan untuk memudahkan pengelompokan dan identifikasi setiap aktivitas yang dianalisis.

2. Kolom Nama Pekerja

Diisi dengan nama pekerja yang terlibat atau yang mengalami potensi kecelakaan kerja pada aktivitas tersebut.

3. Kolom Tahapan Pekerjaan

Diisi dengan uraian tahapan atau langkah kerja yang akan dianalisis risikonya, sehingga setiap proses dapat diidentifikasi secara sistematis.

4. Kolom Potensi Bahaya

Diisi dengan kemungkinan bahaya yang dapat timbul pada setiap tahapan pekerjaan, seperti bahaya fisik, mekanik, kimia, listrik, maupun ergonomi.

5. Kolom Risiko

Diisi dengan risiko atau kejadian yang mungkin terjadi apabila potensi bahaya tersebut tidak dikendalikan.

6. Kolom Dampak

Diisi dengan dampak atau konsekuensi yang ditimbulkan akibat terjadinya risiko, baik terhadap pekerja, peralatan, maupun lingkungan kerja.

7. Kolom Kemungkinan (K)

Diisi dengan nilai tingkat kemungkinan terjadinya risiko, yang ditentukan berdasarkan tabel tingkat kemungkinan kejadian yang berlaku.

8. Kolom Akibat (A)

Diisi dengan nilai tingkat keparahan akibat yang ditimbulkan, berdasarkan tabel tingkat akibat suatu kejadian.

9. Kolom Risiko (R)

Diisi dengan hasil perhitungan tingkat risiko yang diperoleh dari perkalian antara nilai kemungkinan (K) dan akibat (A), yaitu: $R = K \times A$

10. Kolom Skala Prioritas

Diisi dengan tingkat prioritas penanganan risiko yang ditentukan berdasarkan nilai risiko (R), sesuai dengan kategori tingkat risiko (rendah, sedang, tinggi, atau ekstrem).

11. Kolom Pengendalian Risiko

Diisi dengan rencana atau tindakan pengendalian yang dilakukan untuk meminimalkan atau menghilangkan risiko, sesuai dengan prinsip hierarki pengendalian risiko.

12. Kolom Penanggung Jawab

Diisi dengan pihak atau individu yang bertanggung jawab dalam pelaksanaan pengendalian risiko tersebut.

4.9.1 Analisis Risiko dengan Metode HIRARC di PT Sucofindo Cabang Medan

Berikut ini merupakan contoh analisis risiko berdasarkan identifikasi bahaya yang terjadi pada kegiatan inspeksi di PT Sucofindo Cabang Medan pada periode Maret 2025–Desember 2026:

Tabel 4.7 Analisis Risiko Dengan Metode HIRARC di PT Sucofindo Cabang Medan

No	Nama Pekerjaan	Hazard Identification		Risk Assessment						Risk Control	
		Tahapan Kerja	Potensi Bahaya	Risiko	Dampak	S	A	R	Skala Prioritas	Pengendalian Risiko K3	Penanggung Jawab
1	Inspeksi Lapangan Kebun	Survey area kebun	Terpeleset di area licin	Jatuh	Cedera ringan–sedang	3	3	9	Sedang	Gunakan sepatu safety, briefing kondisi area	Inspector

2	Inspeksi Pabrik Kelapa Sawit	Observasi mesin	Terjepit mesin	Luka serius	Cedera berat	4	4	16	Tinggi	SOP kerja, safety guard, APD lengkap	Supervisor
3	Pengambilan Sampel	Mengambil sampel CPO	Paparan bahan panas	Luka bakar	Cedera sedang	3	4	12	Tinggi	Sarung tangan tahan panas, prosedur sampling	Inspector
4	Pengujian Laboratorium	Analisa sampel	Paparan bahan kimia	Keracuna n	Gangguan kesehatan	3	4	12	Tinggi	APD (masker, sarung tangan), ventilasi	Analisis Lab

5	Perjalanan ke Lokasi	Transportasi ke kebun	Kecelakaan kendaraan	Luka berat	Fatalitas	4	5	20	Ekstrim	Safety driving, pemeriksaan kendaraan	Driver
6	Dokumentasi Inspeksi	Pengambilan foto/video	Tersandung objek	Jatuh	Cedera ringan	2	3	6	Rendah	Housekeeping area kerja	Inspector
7	Inspeksi Tangki/Storage	Pemeriksaan tangki	Paparan gas berbahaya	Sesak napas	Keracunan	4	4	16	Tinggi	Gas detector, izin kerja (permit)	Supervisor
8	Penggunaan Alat Ukur	Kalibrasi alat	Kesalahan alat	Data tidak akurat	Kerugian operasional	2	3	6	Rendah	Kalibrasi rutin, SOP alat	QC Inspector

9	Inspeksi Area Tinggi	Naik tangga/platform	Jatuh dari ketinggian	Cedera serius	Fatalitas	4	5	20	Ekstrim	Full body harness, lifeline	Inspector
10	Pelaporan Hasil	Input data	Kesalahan input	Data salah	Kerugian administratif	2	2	4	Rendah	Verifikasi data, double check	Admin

4.9.2 Analisis Risiko dengan Metode HIRARC di PT Sucofindo Cabang Medan

Berikut ini merupakan contoh analisis risiko berdasarkan identifikasi bahaya yang terjadi pada kegiatan inspeksi di PT Sucofindo Cabang Medan pada periode Maret 2025–Desember 2026:

4.9.3 Analisis Hasil Identifikasi dan Penilaian Risiko

Berdasarkan hasil penilaian pada Tabel 4.7, diperoleh tiga jenis pekerjaan dengan tingkat risiko yang berbeda-beda, sebagai berikut:

1. Inspeksi Lapangan Kebun

Pada tahapan survey area kebun, potensi bahaya berupa kondisi permukaan licin dapat menyebabkan pekerja terpeleset dan berisiko jatuh dengan dampak cedera ringan hingga sedang. Dengan nilai keparahan (S) = 3 dan kemungkinan (A) = 3, diperoleh nilai risiko (R) = 9 yang masuk kategori Sedang. Nilai ini menunjukkan bahwa meskipun risiko cukup mungkin terjadi, dampaknya masih tergolong tidak berat, sehingga penanganannya dapat dilakukan dengan pengendalian administratif dan APD dasar tanpa memerlukan perubahan prosedur kerja secara menyeluruh.

2. Inspeksi Pabrik Kelapa Sawit

Pada tahapan observasi mesin produksi, potensi bahaya berupa bagian mesin yang bergerak dapat menyebabkan pekerja terjepit dengan dampak luka serius hingga cedera berat. Dengan nilai S = 4 dan A = 4, diperoleh nilai R = 16 yang masuk kategori Tinggi — merupakan nilai risiko tertinggi di antara ketiga pekerjaan yang dianalisis. Tingginya nilai ini disebabkan oleh kombinasi antara keseringan interaksi langsung dengan mesin yang sedang

beroperasi dan besarnya dampak yang mungkin timbul apabila terjadi kontak fisik dengan bagian mesin yang bergerak. Oleh karena itu, pekerjaan ini menjadi prioritas utama untuk segera ditindaklanjuti.

3. Pengambilan Sampel CPO

Pada tahapan pengambilan sampel Crude Palm Oil (CPO), potensi bahaya berupa paparan bahan bersuhu panas dapat menyebabkan luka bakar dengan dampak cedera sedang. Dengan nilai $S = 3$ dan $A = 4$, diperoleh nilai $R = 12$ yang juga masuk kategori Tinggi. Nilai kemungkinan (A) yang lebih besar dibanding keparahan (S) mengindikasikan bahwa paparan panas pada proses ini terjadi cukup sering dalam setiap sesi pengambilan sampel, sehingga meskipun dampaknya tidak seberat risiko terjepit mesin, frekuensi paparannya membuat risiko ini tetap perlu mendapat perhatian serius.

Secara keseluruhan, dari tiga pekerjaan yang dianalisis, dua di antaranya (inspeksi pabrik kelapa sawit dan pengambilan sampel CPO) berada pada kategori Tinggi, yang berarti sebagian besar risiko pada aktivitas Bagian Operasional & Teknis bersumber dari interaksi langsung dengan mesin produksi dan bahan bersuhu tinggi di area pabrik, bukan dari aktivitas survey lapangan terbuka.

4.9.4 Rekomendasi Pengendalian Risiko

Berdasarkan hasil analisis di atas, rekomendasi pengendalian risiko yang diusulkan adalah sebagai berikut:

1. Untuk risiko terjepit mesin ($R = 16$, Tinggi) — perlu segera diterapkan pemasangan safety guard pada seluruh bagian mesin yang bergerak, penyusunan dan sosialisasi SOP kerja aman di area produksi, serta penggunaan APD lengkap (sarung tangan anti-jepit dan pakaian kerja yang

- sesuai). Supervisor lapangan perlu memastikan tidak ada pekerja yang melakukan observasi mesin tanpa pengawasan langsung.
2. Untuk risiko paparan panas saat pengambilan sampel ($R = 12$, Tinggi) — perlu disediakan sarung tangan tahan panas sebagai APD wajib, serta penyusunan prosedur sampling yang mengatur jarak aman dan durasi maksimal kontak dengan bahan panas. Inspector yang bertugas sebaiknya mendapat briefing khusus mengenai titik-titik panas di area pabrik sebelum pengambilan sampel dilakukan.
 3. Untuk risiko terpeleset di area kebun ($R = 9$, Sedang) — meskipun kategorinya lebih rendah, tetap disarankan penggunaan sepatu safety anti-slip dan briefing kondisi area sebelum survey dimulai, mengingat kondisi cuaca dan medan kebun yang dapat berubah-ubah.

Dengan diterapkannya rekomendasi ini secara konsisten, terutama pada dua aktivitas berisiko tinggi, diharapkan tingkat risiko kecelakaan kerja pada Bagian Operasional & Teknis PT Sucofindo Cabang Medan dapat diturunkan ke kategori yang lebih rendah dan terkendali.

4.9.5 Penjelasan Pengisian Tabel HIRARC

Penjelasan Pengisian Tabel HIRARC pada Kegiatan Kerja Praktik.

Metode HIRARC adalah cara sistematis untuk mengelola keselamatan dan kesehatan kerja. Tujuannya adalah untuk mengurangi kecelakaan kerja dan meningkatkan kesadaran akan pentingnya keselamatan di tempat kerja.

Berikut adalah penjelasan tentang cara mengisi tabel HIRARC:

1. Kolom No: Kolom ini untuk nomor urut setiap kegiatan kerja yang dianalisis. Ini membantu kita mengidentifikasi dan mengolah data risiko dengan lebih mudah.
2. Kolom Nama Pekerjaan: Kolom ini berisi jenis pekerjaan utama yang dilakukan. Ini membantu kita mengelompokkan pekerjaan berdasarkan karakteristiknya, seperti inspeksi atau pengujian laboratorium.
3. Kolom Tahapan Kerja: Setiap pekerjaan memiliki beberapa tahapan. Kolom ini menjelaskan langkah-langkah yang dilakukan dalam suatu kegiatan. Ini penting karena potensi bahaya sering muncul pada langkah-langkah spesifik.
4. Kolom Potensi Bahaya: Kolom ini untuk mengidentifikasi sumber bahaya yang bisa menyebabkan kecelakaan. Ini bisa berupa permukaan licin, mesin bergerak, atau paparan bahan kimia.
5. Kolom Risiko: Risiko adalah kemungkinan terjadinya kejadian yang merugikan. Kolom ini diisi dengan jenis kejadian yang mungkin terjadi, seperti jatuh atau terjepit.
6. Kolom Dampak: Dampak adalah konsekuensi yang timbul jika risiko terjadi. Ini bisa berupa cedera ringan atau berat, gangguan kesehatan, atau bahkan kematian.
7. Kolom S (Tingkat Keparahan): Kolom ini menunjukkan tingkat keparahan dampak yang ditimbulkan oleh suatu risiko. Ini dinilai menggunakan skala numerik dari 1 hingga 5.

8. Kolom A (Tingkat Kemungkinan): Kolom ini menunjukkan probabilitas atau kemungkinan terjadinya risiko. Ini juga dinilai menggunakan skala 1 hingga 5.
9. Kolom R (Risk Rating): Kolom ini merupakan nilai tingkat risiko yang diperoleh dari hasil perkalian antara tingkat keparahan dan kemungkinan. Ini digunakan untuk menentukan urgensi penanganan risiko.
10. Kolom Skala Prioritas: Kolom ini berisi klasifikasi tingkat risiko berdasarkan nilai R. Ini membantu kita menentukan risiko mana yang harus segera ditangani.
11. Kolom Pengendalian Risiko K3: Kolom ini menjelaskan langkah-langkah untuk mengurangi atau menghilangkan risiko. Ini bisa berupa eliminasi sumber bahaya, substitusi dengan metode lebih aman, atau penerapan SOP kerja.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil kegiatan kerja praktik dan analisis menggunakan metode HIRARC pada aktivitas kerja di PT Sucofindo Cabang Medan, maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari hasil identifikasi bahaya, diketahui bahwa setiap aktivitas kerja memiliki potensi bahaya yang berbeda-beda. Bahaya yang ditemukan antara lain seperti terpeleset di area kerja, terjepit mesin, paparan bahan panas dan bahan kimia, kecelakaan saat perjalanan, serta paparan gas berbahaya.
2. Hasil penilaian risiko menunjukkan bahwa tingkat risiko pada setiap pekerjaan bervariasi, mulai dari rendah, sedang, tinggi, hingga ekstrim. Risiko rendah biasanya terdapat pada pekerjaan yang bersifat ringan seperti administrasi, sedangkan risiko tinggi hingga ekstrim ditemukan pada pekerjaan seperti inspeksi lapangan, transportasi ke lokasi, dan pekerjaan di ketinggian.
3. Pengendalian risiko yang dilakukan sudah cukup baik, seperti penggunaan APD, penerapan SOP, safety briefing, serta penggunaan alat pendukung keselamatan. Namun, masih ada beberapa aktivitas dengan risiko tinggi yang perlu pengendalian lebih lanjut agar risiko dapat diminimalkan.
4. Secara keseluruhan, metode HIRARC sangat membantu dalam mengidentifikasi bahaya dan menilai risiko secara sistematis, sehingga

dapat menjadi dasar dalam meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja di lingkungan perusahaan.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan berdasarkan hasil kerja praktik ini adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan diharapkan dapat meningkatkan pengendalian risiko terutama pada pekerjaan dengan tingkat risiko tinggi dan ekstrim, seperti transportasi dan pekerjaan di ketinggian.
2. Perlu adanya peningkatan kesadaran pekerja terhadap pentingnya K3, misalnya melalui pelatihan rutin, safety briefing, dan pengawasan penggunaan APD.
3. Pengawasan dari pihak supervisor atau petugas K3 perlu lebih ditingkatkan agar setiap pekerja benar-benar mengikuti prosedur yang telah ditetapkan.
4. Dokumen HIRARC sebaiknya diperbarui secara berkala sesuai dengan kondisi kerja di lapangan agar tetap relevan dan efektif.
5. Untuk penelitian selanjutnya, disarankan dapat menggunakan metode tambahan agar hasil analisis risiko menjadi lebih detail dan akurat.

DAFTAR PUSTAKA

- International Labour Organization. (2013). Keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja. Geneva: International Labour Organization.
- International Labour Organization. (2018). Safety and health at the heart of the future of work. Geneva: International Labour Organization.
- Kementerian Ketenagakerjaan Republik Indonesia. (2018). Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 5 Tahun 2018 tentang keselamatan dan kesehatan kerja lingkungan kerja. Jakarta.
- Occupational Safety and Health Administration. (2016). Recommended practices for safety and health programs. Washington, DC: U.S. Department of Labor.
- Pemerintah Republik Indonesia. (1970). Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 1 Tahun 1970 tentang keselamatan kerja. Jakarta.
- Pemerintah Republik Indonesia. (2012). Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 tentang sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3). Jakarta.
- PT Sucofindo. (2025). Profil perusahaan PT Sucofindo Cabang Medan. Medan.
- Ramli, S. (2010). Sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja OHSAS 18001. Jakarta: Dian Rakyat.
- Suma'mur, P. K. (2009). Higiene perusahaan dan kesehatan kerja. Jakarta: Sagung Seto.
- Tarwaka. (2014). Keselamatan dan kesehatan kerja: Manajemen dan implementasi K3 di tempat kerja. Surakarta: Harapan Press.
- Goetsch, D. L. (2019). Occupational safety and health for technologists, engineers, and managers. New Jersey: Pearson.
- International Organization for Standardization. (2018). ISO 45001: Occupational health and safety management systems. Geneva: International Organization for Standardization.

LAMPIRAN



FLOW PROCESS CHART (FPC)

Proses Inspeksi pada PT Sucofindo Cabang Medan

Objek/Proses	Proses Inspeksi Teknik dan Penerapan K3 di PT Sucofindo Cabang Medan
Dipetakan oleh	Muhammad Syauqi Rafi Harahap (238150053)
Awal Proses	Penerimaan permintaan inspeksi dari klien
Akhir Proses	Penyampaian laporan resmi hasil inspeksi kepada klien

No	Kegiatan	O	→	□	D	▽	Jarak (m)	Waktu (menit)	Keterangan
1	Menerima dan menelaah permintaan inspeksi dari klien (ruang lingkup, objek, lokasi, standar)	O					-	30	Tahap Persiapan
2	Menunjuk tim inspeksi yang kompeten sesuai jenis inspeksi	O					-	15	Tahap Persiapan
3	Mempelajari dokumen teknis (spesifikasi, standar, prosedur kerja)	O					-	45	Tahap Persiapan
4	Menunggu kelengkapan dokumen/persetujuan dari klien				D		-	60	Tahap Persiapan
5	Menyiapkan dan mengkalibrasi peralatan serta instrumen inspeksi	O					-	30	Tahap Persiapan

No	Kegiatan	O	→	□	D	▽	Jarak (m)	Waktu (menit)	Keterangan
6	Menyimpan peralatan inspeksi yang telah siap di gudang/area persiapan					▽	-	5	Tahap Persiapan
7	Menyusun rencana inspeksi (metode, urutan kegiatan, pembagian tugas, jadwal)	O					-	30	Tahap Persiapan
8	Perjalanan tim dan peralatan dari kantor ke lokasi objek inspeksi		→				Variatif	60	Menuju Lapangan
9	Safety induction dan briefing K3 sebelum memulai inspeksi	O					-	15	Pelaksanaan Inspeksi
10	Observasi visual terhadap kondisi fisik objek (peralatan, instalasi, lingkungan kerja)			□			-	30	Pelaksanaan Inspeksi
11	Pengukuran dan pengujian teknis sesuai metode dan standar inspeksi			□			-	60	Pelaksanaan Inspeksi
12	Pengambilan sampel untuk pengujian lebih lanjut (bila diperlukan)	O					-	20	Pelaksanaan Inspeksi
13	Pencatatan hasil inspeksi pada form/checklist/catatan lapangan	O					-	20	Pelaksanaan Inspeksi

No	Kegiatan	O	→	□	D	▽	Jarak (m)	Waktu (menit)	Keterangan
14	Perjalanan kembali tim dan data hasil inspeksi dari lapangan ke kantor		→				Variatif	60	Kembali ke Kantor
15	Mengumpulkan, menyusun, dan merapikan data hasil inspeksi lapangan	O					-	30	Analisis & Evaluasi
16	Membandingkan hasil inspeksi dengan standar teknis, regulasi, dan prosedur			□			-	45	Analisis & Evaluasi
17	Mengidentifikasi kesalahan/ketidaksesuaian berdasarkan temuan inspeksi			□			-	30	Analisis & Evaluasi
18	Menentukan kelayakan objek (layak, perlu perbaikan, atau tidak memenuhi syarat)	O					-	20	Analisis & Evaluasi
19	Menyusun laporan hasil inspeksi secara sistematis	O					-	60	Penyusunan Laporan
20	Menarik kesimpulan dan menyusun rekomendasi perbaikan (jika ada ketidaksesuaian)	O					-	30	Penyusunan Laporan
21	Menunggu persetujuan/penandatanganan laporan oleh pejabat berwenang				D		-	30	Penyusunan Laporan

No	Kegiatan	O	→	□	D	▽	Jarak (m)	Waktu (menit)	Keterangan
22	Menyimpan dokumen laporan sebagai arsip perusahaan					▽	-	5	Penyusunan Laporan
23	Penyampaian laporan resmi kepada klien		→				Variatif	15	Penyusunan Laporan

Kolom simbol (kiri ke kanan): *O = Operasi*, *→ = Transportasi*, *□ = Inspeksi*, *D = Delay*, *▽ = Storage*.

Ringkasan Flow Process Chart

Simbol	Kegiatan	Jumlah	Total Waktu (menit)
O	Operasi	12	345
→	Transportasi	3	135
□	Inspeksi	4	165
D	Delay (Menunggu)	2	90
▽	Storage (Penyimpanan)	2	10
Total		23	745 menit

Keterangan simbol: *O = Operasi*, *→ = Transportasi*, *□ = Inspeksi*, *D = Delay (menunggu)*, *▽ = Storage (penyimpanan)*.

Catatan: Estimasi waktu dan jarak bersifat indikatif, disesuaikan dengan kondisi aktual di lapangan saat kegiatan kerja praktik berlangsung.

FLOW PROCESS CHART (FPC) Proses Inspeksi pada PT Sucofindo Cabang Medan

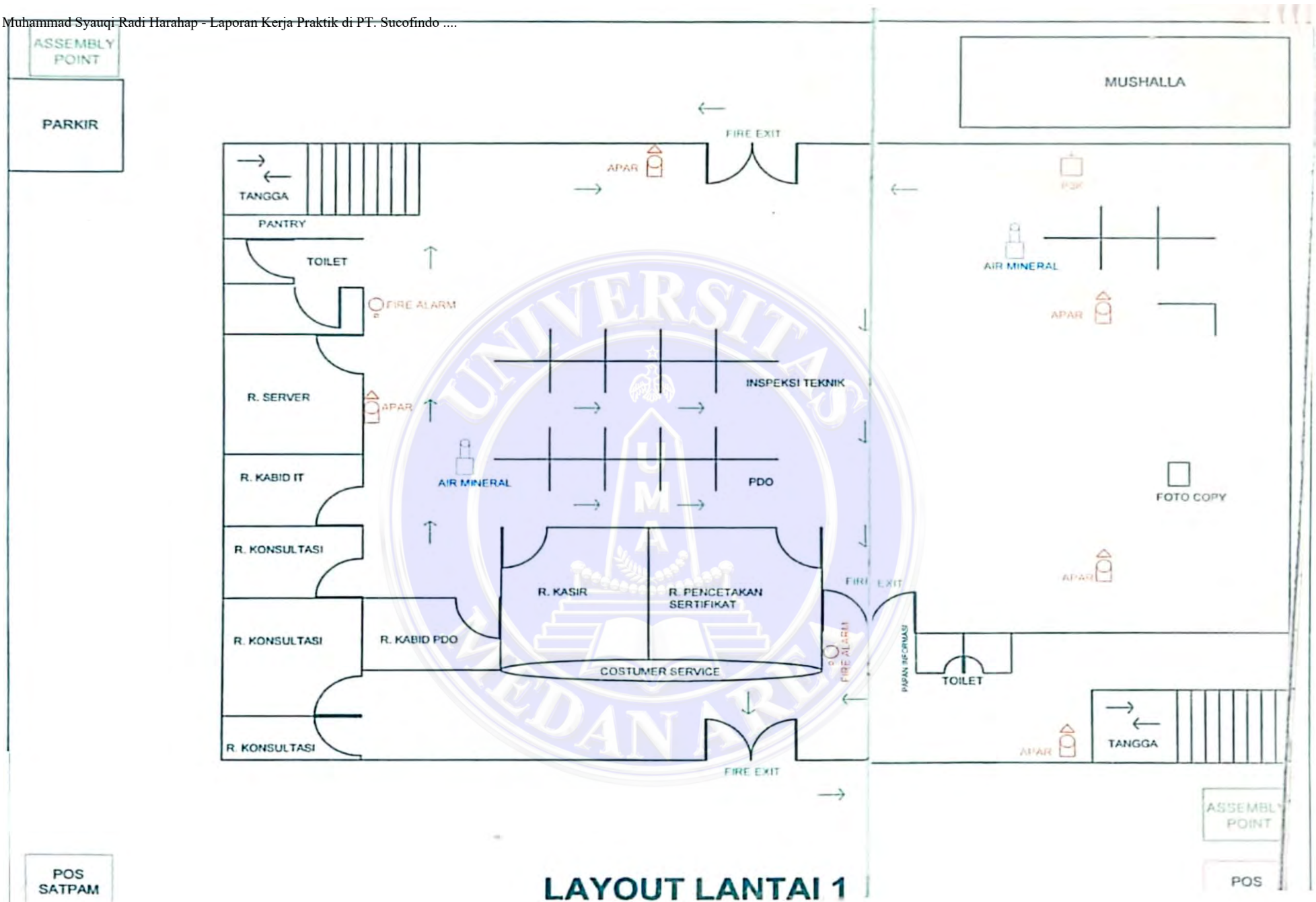
Objek/Proses	Proses Inspeksi Teknik dan Penerapan K3 di PT Sucofindo Cabang Medan
Dipetakan oleh	Muhammad Syaqui Radi Harahap (258150053)
Awal Proses	Penyusunan permintaan inspeksi dari klien
Akhir Proses	Penyampaian laporan resmi hasil inspeksi kepada klien

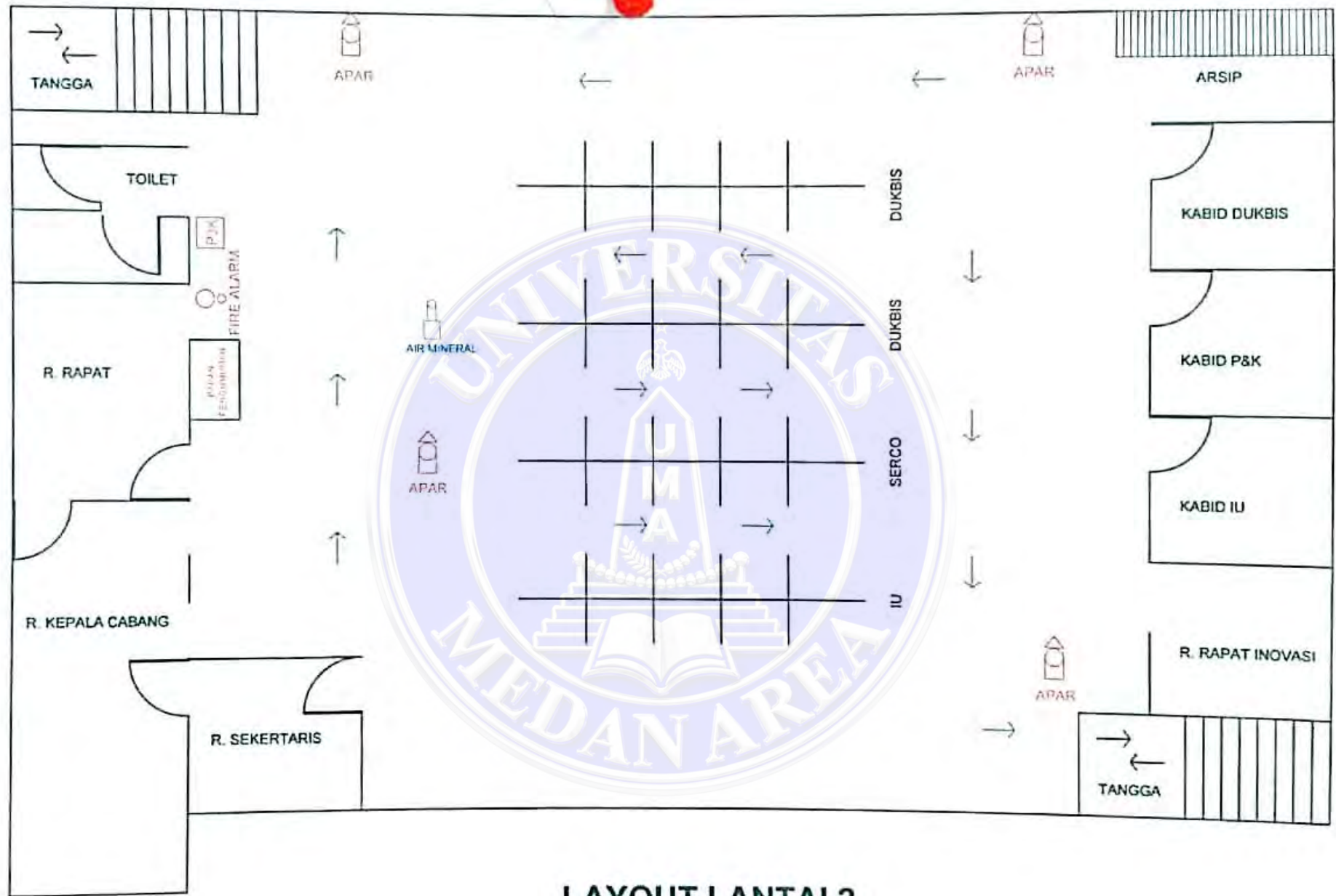
Simbol: [O] = Operasi, [→] = Inisialisasi, [I] = Inspeksi, [D] = Delay (menunggu), [S] = Storage (penyimpanan).

No	Kegiatan	O	→	I	D	S	Jarak (m)	Waktu (menit)	Keterangan
1	Menerima dan melakukan permintaan inspeksi dari klien (menghadap, objek, lokasi, standar)	O					-	30	Tahap Persiapan
2	Menerima dan inspeksi yang komposisi sesuai jenis inspeksi	I					-	10	Tahap Persiapan
3	Mengajukan dokumen (surat, surat izin, surat izin, surat izin)	O					-	85	Tahap Persiapan
4	Menerima kelengkapan dokumen dan surat izin dari klien				I		-	60	Tahap Persiapan
5	Mengajukan dan mengahiri proses inspeksi serta inspeksi inspeksi	O					-	30	Tahap Persiapan
6	Mengajukan proses inspeksi yang telah siap di lapangan inspeksi					I	-	5	Tahap Persiapan
7	Menerima inspeksi inspeksi (inspeksi, surat izin, surat izin, surat izin)	O					-	20	Tahap Persiapan
8	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)						Varian	60	Mengajukan Inspeksi
9	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)	O					-	10	Inspeksi inspeksi
10	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)					I	-	30	Inspeksi inspeksi
11	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)					I	-	60	Inspeksi inspeksi
12	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)	O					-	20	Inspeksi inspeksi
13	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)	O					-	20	Inspeksi inspeksi
14	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)						Varian	60	Inspeksi inspeksi
15	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)	O					-	30	Inspeksi inspeksi
16	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)					I	-	80	Inspeksi inspeksi
17	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)					I	-	30	Inspeksi inspeksi
18	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)	O					-	20	Inspeksi inspeksi
19	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)	O					-	60	Inspeksi inspeksi
20	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)	O					-	60	Inspeksi inspeksi
21	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)					I	-	30	Inspeksi inspeksi
22	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)					I	-	5	Inspeksi inspeksi
23	Inspeksi inspeksi dan inspeksi (surat izin, surat izin, surat izin)						Varian	10	Inspeksi inspeksi

Ringkasan Flow Process Chart

Simbol	Keterangan	Jumlah	Total Waktu
O	Operasi	12	345
→	Inisialisasi	3	375
I	Inspeksi	4	160
D	Delay (Menunggu)	2	90







No. 0254.2/MDN-I/DB/2026
Medan, 30 Januari 2026

Kepada Yth,
Universitas Medan Area
Fakultas Teknik
Jl. Setiabudi No. 79 / Jl. Sei Serayu No. 70 A
Medan, Sumatera Utara

Perihal : Izin Magang/Praktek Kerja

Dengan Hormat,

Memperhatikan surat Saudara Nomor : 011/FT.5/01.10/1/2026 tanggal 15 Januari 2026 perihal Kerja Praktek.

Sehubungan dengan hal tersebut, bahwa pada prinsipnya kami dapat menyetujui mahasiswa/i tersebut untuk melaksanakan Magang/Praktik Kerja Lapangan (PKL) di Perusahaan kami dan pelaksanaannya pada tanggal 09 Februari s/d 09 Maret 2026, atas nama :

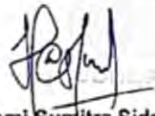
No	NAMA	NIM	Program Studi
1	Nuhammad Syauqi Rafi Harahap	238150053	Teknik Industri

Untuk pelaksanaan Magang/PKL dimaksud, maka dengan ini disampaikan hal-hal sebagai berikut :

1. Mematuhi peraturan Perusahaan dan peraturan K3, dapat menjaga kerahasiaan informasi perusahaan dengan membuat dan menandatangani Surat Pernyataan dapat menjaga kerahasiaan informasi perusahaan;
2. Formulir penilaian, Absensi, laporan dan sebagainya disediakan oleh pihak Saudara, laporan hasil kerja praktek atau laporan tugas akhir (paper/skripsi) sudah harus selesai 2 (dua) minggu sejak praktek kerja lapangan berakhir dan melebihi waktu tersebut tidak akan diproses lebih lanjut;
3. Selama melaksanakan praktek kerja untuk berpakaian rapi dan berperilaku sopan;
4. Untuk koordinasi pelaksanaan praktek kerja lapangan / magang ini dapat menghubungi Bidang Dukungan Bisnis fungsi Human Capital (Sdr. Sudarwin Nst / Fachreza M).

Demikian disampaikan atas perhatian dan kerjasamanya diucapkan terima kasih.

Hormat kami,
PT SUCOFINDO (Persero) Cabang Medan


Lasmi Sumitra Sidabutar
Kepala Bidang Dukungan Bisnis

PT SUCOFINDO (PERSERO)
HEAD OFFICE
Graha Sucofindo
Jl. Haji Guru Amin d'Alh
21 Raja Pasar Minggu Kav. 34
Jakarta, Indonesia 12780

MEDAN BRANCH
31, Jend. Cakot Subroto Km. 5,5
No. 105, Medan, Sumatera Utara 20122

☎ (+62 61) 8420000 (toll-free)
☎ (+62 61) 8452550
✉ medan@sucofindo.co.id
www.sucofindo.co.id

📱 SUCOFINDO OFFICIAL 📱 SUCOFINDO

www.sucofindo.co.id



PT SUCOFINDO CABANG MEDAN

Jl. Jend. Gatot Subroto Km. 5,5 No. 105, Medan, Sumatera Utara 20122



SURAT KETERANGAN SELESAI MAGANG

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Donny Surya Dharma

Jabatan : Technical Inspector 2

Instansi : PT Sucofindo Cabang Medan

Dengan ini menerangkan bahwa:

No	Nama	NIM	Program Studi	Universitas
1	Muhammad Syauqi Rafi Harahap	238150053	Teknik Industri	Universitas Medan Area

Telah melaksanakan praktik kerja lapangan (magang) di PT Sucofindo Cabang Medan selama 1 (satu) bulan, terhitung mulai tanggal 09 Februari s/d 09 Maret 2026

Selama magang, yang bersangkutan telah menyelesaikan tugas dengan judul:

"IDENTIFIKASI BAHAYA DAN PENILAIAN RISIKO KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3) MENGGUNAKAN METODE HIRARC PADA AKTIVITAS KERJA DI PT SUCOFINDO CABANG MEDAN"

Dan telah melaksanakan kegiatan dengan baik serta mematuhi seluruh peraturan yang berlaku di perusahaan.

Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Medan, 05 Mei 2026
PT Sucofindo Cabang Medan

SUCOFINDO
Donny Surya Dharma
Technical Inspector 2

