

TUGAS AKHIR

**IDENTIFIKASI RISIKO PADA USAHA AYAM POTONG
DI WILAYAH KERJA PUSKESMAS KURANJI
KOTA PADANG TAHUN 2025**



MUHAMMAD MAYBI SYAFIDRO

NIM: 221110101

**PRODI D3 SANITASI
JURUSAN KESEHATAN LINGKUNGAN
KEMENKES POLTEKKES PADANG
2025**

TUGAS AKHIR

**IDENTIFIKASI RISIKO PADA USAHA AYAM POTONG
DI WILAYAH KERJA PUSKESMAS KURANJI
KOTA PADANG TAHUN 2025**

Diajukan ke Program Studi Diploma 3 Sanitasi Poltekkes Kemenkes Padang
sebagai salah satu syarat untuk memperoleh Gelar Ahli Madya Kesehatan



MUHAMMAD MAYBI SYAFIDRO

NIM. 221110101

**PRODI D3 SANITASI
JURUSAN KESEHATAN LINGKUNGAN
KEMENKES POLTEKKES PADANG
2025**

PERSETUJUAN PEMBIMBING

Tugas Akhir "Identifikasi Risiko Pada Usaha Ayam Potong Di Wilayah
Kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang Tahun 2025"

Disusun Oleh :

NAMA : MUHAMMAD MAYBI SYAFIDRO

NIM : 221110101

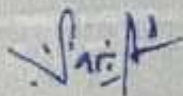
Telah disetujui oleh pembimbing pada tanggal :

07 Juli 2025

Menyetujui:

Pembimbing Utama

Pembimbing Pendamping



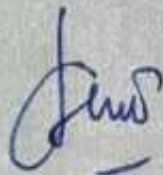
Sari Arlinda, SKM, MKM
NIP. 19800902 200501 2 004



Asep Irfan, SKM, M.Kes
NIP. 19640716 198901 1 001

Padang, 07 Juli 2025

Ketua Prodi Diploma Tiga Sanitasi



Lindawati, SKM, M.Kes
NIP. 19750613 200012 2 002

HALAMAN PENGESAHAN

TUGAS AKHIR

“IDENTIFIKASI RISIKO PADA USAHA AYAM POTONG DI WILAYAH
KERJA PUSKESMAS KURANJI KOTA PADANG TAHUN 2025”

Disusun Oleh:

MUHAMMAD MAYBI SYAFIDRO

221110101

Telah dipertahankan dalam seminar di depan Dewan Penguji

Pada Tanggal: 10 Juli 2025

SUSUNAN DEWAN PENGUJI

Ketua,

Afridon, ST, M.Si

NIP. 19790910 200701 1 016



Anggota,

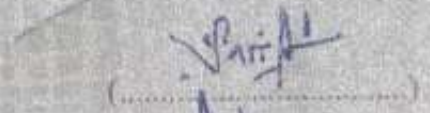
Basuki Ario Seno, SKM, M.Kes

NIP. 19601111 198603 1 006



Sari Arlinda, SKM, MKM

NIP. 19800902 200501 2 004



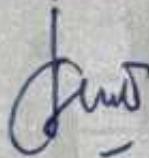
Asep Irfan, SKM, M.Kes

NIP. 19640716 198901 1 001



Padang, 10 Juli 2025

Ketua Prodi Diploma Tiga Sanitasi



Lindawati, SKM, M.Kes

NIP. 19750613 200012 2 002

DAFTAR RIWAYAT HIDUP



A. IDENTITAS DIRI

Nama : Muhammad Maybi Syafidro
Tempat / tanggal lahir : Padang/ 03 Mei 2003
Alamat : Padang
Status keluarga : Anak
No.Telp / HP : 083181107748
E-mail : fidro03@gmail.com
Nama Orang Tua
Ayah : Syafrizal
Ibu : Rita Rafioza

B. RIWAYAT PENDIDIKAN

No	Pendidikan	Tahun Lulus	Tempat
1.	TK Bhayangkari 3	2009	Padang
2.	SD N 10 Sungai Sapih	2015	Padang
3.	MTsN Model Padang	2018	Padang
4.	SMA N 5 Padang	2021	Padang
5.	Program Studi D3 Sanitasi Kemenkes Poltekkes Padang	2025	Padang

HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS

Tugas Akhir ini adalah hasil penulisan sendiri, dan semua sumber yang dikutip maupun dirujuk telah penulis nyatakan dengan benar

Nama Lengkap : Muhammad Maybi Syafidro

NIM : 221110101

Tanda Tangan :



Tanggal : 10 Juli 2025

PERNYATAAN TIDAK PLAGIAT

Yang bertanda tangan dibawah ini saya :

Nama lengkap : Muhammad Maybi Syafidro
NIM : 221110101
Tempat/Tanggal lahir : Padang/ 03 mei 2003
Tahun Masuk : 2022
Nama Pembimbing Akademik : Erdi Nur, SKM, M. Kes
Nama Pembimbing Utama : Sari Arlinda, SKM, MKM
Nama Pembimbing Pendamping : Asep Irfan, SKM, M. Kes

Menyatakan bahwa saya tidak melakukan kegiatan plagiat dalam penulisan laporan hasil tugas akhir saya, yang berjudul: Identifikasi Risiko Pada Usaha Ayam Potong Di Wilayah Kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang Tahun 2025.

Apabila di kemudian hari ternyata ditemukan adanya penjiplakan (plagiat), maka saya bersedia menerima sanksi akademik.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya.

Padang, 10 Juli 2025



Muhammad Maybi Syafidro

NIM 221110101

**HALAMAN PENYERAHAN TUGAS AKHIR
UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS**

Sebagai civitas akademik Kemenkes Poltekkes Padang, saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Muhammad Maybi Syafidro

NIM : 221110101

Program Studi : Diploma III

Jurusan : Kesehatan Lingkungan

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Kemenkes Poltekkes Padang **Hak Bebas Royalti Noneksklusif (*Non-exclusive Royalty-Free Right*)** atas Tugas Akhir saya yang berjudul :

“Identifikasi Risiko Pada Usaha Ayam Potong Di Wilayah Kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang Tahun 2025”

Beserta perangkat yang ada (jika diperlukan). Dengan Hak Bebas Royalti *Noneksklusif* ini Kemenkes Poltekkes Padang berhak menyimpan, mengalih media / formatkan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat, dan mempublikasikan tugas akhir saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di : Padang

Pada Tanggal : 10 Juli 2025

Yang menyatakan,



(Muhammad Maybi Syafidro)

**PROGRAM STUDI DIPLOMA TIGA SANITASI
JURUSAN KESEHATAN LINGKUNGAN**

**Tugas Akhir, Juli 2025
Muhammad Maybi Syafidro**

**Identifikasi Risiko Pada Usaha Ayam Potong Di Wilayah Kerja Puskesmas
Kuranji Kota Padang Tahun 2025**

ABSTRAK

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) merupakan aspek penting dalam mencegah kecelakaan dan penyakit akibat kerja, termasuk pada sektor informal seperti usaha ayam potong. Fenomena pekerja ayam potong yang tidak menggunakan alat pelindung diri (APD) dan bekerja di lingkungan yang berisiko menimbulkan potensi bahaya yang tinggi. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi risiko kerja pada usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang Tahun 2025.

Penelitian ini merupakan studi deskriptif dengan pendekatan Job Safety Analysis (JSA). Sampel dari penelitian ini adalah seluruh tahap-tahap pekerjaan proses pemotongan ayam yaitu semua kegiatan/proses kerja yang berada di Usaha Ayam potong. Instrumen yang digunakan berupa Lembar observasi, tabel penilaian risiko dan tabel tingkat risiko. Data dianalisis secara univariat dan dikategorikan berdasarkan tingkat risiko (rendah, sedang, tinggi, ekstrem).

Hasil penelitian menunjukkan bahwa terdapat 8 tahapan kerja yang memiliki potensi risiko, yaitu: pengambilan ayam, penimbangan, penyembelihan, pencelupan air panas, pembersihan bulu, pemotongan bagian tubuh, pembersihan organ dalam, dan pengemasan. Dari hasil penilaian, ditemukan kategori risiko rendah sebanyak 25%, sedang 37,5%, tinggi 37,5%, dan tidak ditemukan risiko ekstrem (0%).

Dapat disimpulkan bahwa usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji memiliki tingkat risiko sedang hingga tinggi. Diperlukan upaya pengendalian risiko melalui penyediaan APD, pelatihan pekerja, serta penerapan sistem manajemen K3 yang terintegrasi.

xiv, 42 Halaman, 6 Lampiran, 3 Tabel, 4 Gambar, 17 (2012-2025) Daftar Pustaka
Kata Kunci : Keselamatan Kerja, Risiko Kerja, Ayam Potong, JSA, Identifikasi Bahaya

**DIPLOMA THREE SANITATION STUDY PROGRAM
ENVIRONMENTAL HEALTH DEPARTMENT**

**Final project, July 2025
Muhammad Maybi Syafidro**

**Risk Identification in Broiler Chicken Business in Kuranji Health Center
Work Area, Padang City in 2025**

ABSTRACT

Occupational Safety and Health (OSH) is a crucial aspect in preventing work-related accidents and illnesses, including in the informal sector such as poultry slaughter businesses. The phenomenon of poultry workers not using personal protective equipment (PPE) and working in high-risk environments presents significant potential hazards. This study aims to identify occupational risks in poultry slaughter businesses within the working area of Kuranji Public Health Center, Padang City, in 2025.

This research is a descriptive study using the Job Safety Analysis (JSA) approach. The sample of this study includes all stages of the chicken cutting process, namely all activities/work processes in the Chicken Slaughter Business. The instruments used consist of an observation sheet, a risk assessment table, and a risk level table. The data were analyzed univariately and categorized based on risk levels (low, medium, high, extreme).

The results showed that there were 8 work stages with potential hazards: chicken collection, weighing, slaughtering, hot water scalding, feather removal, body part cutting, internal organ cleaning, and packaging. Risk assessment revealed 25% low risk, 37.5% moderate risk, 37.5% high risk, and 0% extreme risk.

It can be concluded that poultry slaughter businesses in the Kuranji Public Health Center area face moderate to high levels of occupational risk. Risk mitigation efforts are needed through the provision of PPE, worker training, and the implementation of an integrated OSH management system.

xiv, 42 Pages, 6 Appendices, 3 Tables, 4 Figures, 17 (2012-2025) References

Keywords: Occupational safety, work risk, poultry processing, JSA, hazard identification

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, karena atas berkat dan rahmat- Nya, penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini. Penulisan Tugas Akhir ini dilakukan dalam rangka memenuhi salah satu syarat untuk mencapai gelar Ahli Madya Kesehatan Program Studi D3 Sanitasi Jurusan Kesehatan Lingkungan Poltekkes Kemenkes Padang. Tugas Akhir ini terwujud atas bimbingan dan pengarahan dari Ibu Sari Arlinda, SKM, MKM, selaku pembimbing utama dan Bapak Asep Irfan, SKM, M.Kes selaku pembimbing pendamping serta bantuan dari berbagai pihak yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu. Penulis pada kesempatan ini menyampaikan ucapan terima kasih kepada :

1. Ibu Renidayati, S.Kp, M.Kep, Sp.Jiwa selaku Direktur Kemenkes Poltekkes Padang
2. Bapak Dr. Muchsin Riviwanto, SKM, M.Si. selaku Ketua Jurusan Kesehatan Lingkungan Kemenkes Poltekkes Padang
3. Ibu Lindawati, S.KM, M.Kes Selaku Ketua Program Studi D3 Sanitasi Kemenkes Poltekkes Padang
4. Bapak Erdi Nur, S.KM, M.Kes Selaku Dosen pembimbing Akademik
5. Bapak/Ibu Dosen Jurusan Kesehatan Lingkungan Kemenkes Poltekkes Padang
6. Orang tua dan keluarga penulis yang telah memberikan bantuan dukungan material dan moral
7. Teman-teman yang telah memberikan masukan dalam penyelesaian Tugas Akhir ini

Akhir kata, penulis berharap berkenan membalas segala kebaikan semua pihak yang telah membantu. Semoga Tugas Akhir ini membawa manfaat bagi pengembangan ilmu.

Padang, 10 Juli 2025

MMS

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
PERSETUJUAN PEMBIMBING.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
DAFTAR RIWAYAT HIDUP.....	iv
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS.....	v
HALAMAN PERNYATAAN TIDAK PLAGIAT.....	vi
HALAMAN PENYERAHAN TUGAS AKHIR.....	vii
ABSTRAK.....	viii
KATA PENGANTAR.....	x
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang.....	1
B. Rumusan Masalah.....	5
C. Tujuan Penelitian.....	5
D. Ruang lingkup.....	5
E. Manfaat penelitian.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
A. K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja).....	7
B. Metode JSA.....	9
C. Usaha Ayam Potong.....	16
D. Kerangka Konsep.....	20
E. Definisi Operasional.....	21
BAB III METODE PENELITIAN	
A. Jenis Penelitian.....	22
B. Waktu dan Tempat.....	22
C. Populasi dan Sampel.....	22
D. Jenis dan Teknik Pengumpulan Data.....	22
E. Pengolahan Data.....	23
F. Analisis Data.....	23
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	
A. Gambaran Umum Lokasi Penelitian.....	24
B. Hasil.....	25
C. Pembahasan.....	27
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
A. Kesimpulan.....	41
B. Saran.....	42
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Definisi Operasional.....	21
Tabel 4.1 Identifikasi risiko	25
Tabel 4.2 Penilaian Risiko.....	27

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Tabel Penilaian Dampak.....	15
Gambar 2.2 Tabel Matriks Grading Risiko.....	15
Gambar 2.3 Kerangka Teori.....	20
Gambar 2.4 Kerangka Konsep.....	20
Gambar 4.1 Tabel Matriks Grading Risiko.....	32

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Dokumentasi Penelitian

Lampiran 2. Surat Izin Penelitian

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

OHSAS (*Occupational Health and Safety Assessment Series*) merupakan standar yang memberikan kerangka kerja bagi organisasi dalam mengidentifikasi dan mengevaluasi risiko keamanan dan kesehatan kerja, sehingga dapat mengambil tindakan preventif untuk mencegah terjadinya kecelakaan atau penyakit yang berhubungan dengan pekerjaan. Menurut OHSAS 18001, bahaya di tempat kerja dapat berupa bagian dari operasi organisasi yang dapat berdampak negatif pada kesehatan atau keselamatan karyawan atau pengunjung. Itu sebabnya, untuk mengelola bahaya di tempat kerja maka perlu dilakukan identifikasi bahaya terlebih dahulu, baru kemudian menerapkan dan menjaga prosedur dan kontrol.¹

Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang selanjutnya disingkat K3 adalah segala kegiatan untuk menjamin dan melindungi keselamatan dan kesehatan tenaga kerja melalui upaya pencegahan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.² Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah konsep yang dapat mempengaruhi karyawan maupun orang lain di tempat kerja. Ini diterapkan untuk mencegah kecelakaan terkait pekerjaan, kebakaran, ledakan, dan pencemaran lingkungan. Pengetahuan, pemahaman, perilaku, dan kesadaran keselamatan dan kesehatan kerja masih berada pada tingkat yang relatif rendah dan belum dipandang sebagai persyaratan mendasar bagi pekerja untuk meningkatkan kesejahteraan secara keseluruhan, termasuk produktivitas kerja.³

Seiring berkembangnya zaman di Indonesia membuat bahan-bahan makanan semakin mahal, sehingga untuk mengatasi kebutuhan tersebut berasal dari peternakan hewan yaitu ayam potong agar masyarakat terpenuhi jumlah kebutuhan protein serta dapat menjadi salah satu bisnis menunjang kehidupan ekonomi para peternak ayam pedaging. Ayam potong merupakan sumber pangan hewani yang memiliki sumber protein dan energi sehingga dijadikan

komoditas utama untuk bisa cepat secara kompleks ayam pedaging ini berkontribusi suatu masalah yang luar biasa sehingga mempunyai prospek yang baik untuk didukung dari mulai karakter unggas bisa diterima oleh masyarakat dengan suatu harga relative terjangkau di pasaran esensinya.

Bisnis ternak ayam potong merupakan salah satu bisnis ternak yang cukup memiliki prospek kedepan yang cerah. Hampir setiap harinya permintaan pasar akan daging ayam sangatlah tinggi dan selalu stabil, maka dari itu bisnis ternak ayam potong bisa dibilang cukup menjanjikan dan banyak diminati. Bagi pengusaha yang ingin menjalankan bisnis ternak ayam potong skala menengah tentunya membutuhkan modal yang tidak sedikit jumlahnya. Salah satu modal utama adalah penyediaan tempat dan pangan, perawatan ayam serta karyawan atau pekerja. Bukan hanya perusahaan besar seperti manufaktur dan perusahaan lainnya bisnis peternakan ayam ini juga memerlukan sumber daya manusia yang baik untuk menjalankan bisnisnya. Dalam hal ini peran sumber daya manusia sangat menentukan keberhasilan bisnis.⁴

Perpindahan pedagang ayam potong dari pasar tradisional ke tepi jalan dapat disebabkan oleh beberapa faktor utama berjualan di tepi jalan memungkinkan pedagang menghindari biaya sewa lapak atau kios yang biasanya dikenakan di pasar. Hal ini dapat mengurangi beban biaya operasional dan meningkatkan margin keuntungan bagi pedagang. Lokasi di tepi jalan strategis memudahkan konsumen untuk berhenti dan berbelanja tanpa harus memasuki area parkir atau membayar biaya parkir. Pedagang di tepi jalan sering menawarkan harga yang lebih kompetitif dibandingkan dengan harga di pasar. Hal ini dapat menarik lebih banyak pelanggan yang mencari harga lebih murah atau kualitas produk yang lebih baik.

Pekerjaan pemotongan hewan merupakan sebuah pekerjaan yang memiliki potensi bahaya dan dapat menimbulkan terjadinya kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja tersebut dapat menimbulkan bahaya bagi pekerja, perusahaan.⁵ Pekerjaan pemotongan hewan adalah suatu kegiatan yang dilakukan untuk memotong, menyembelih, atau mengolah hewan ternak agar

menjadi produk konsumsi, seperti daging. Proses ini melibatkan serangkaian langkah yang dilakukan dengan cara yang sesuai dengan standar kesehatan, keamanan pangan, dan etika, terutama dalam pemotongan hewan untuk konsumsi manusia. Langkah tersebut berupa Pengambilan ayam yang akan disembelih, penyembelihan, penyelupan kedalam air panas, pembersihan bulu , pemotongan, pembersihan organ dalam dan langkah terakhir yaitu *packing*.⁵

Kecelakaan kerja adalah suatu kondisi kejadian dimana pada saat bekerja ada bagian tubuh atau fisik yang mengalami luka baik luka itu luka itu terlihat (luka luar) ataupun tidak terlihat (luka dalam). Kecelakaan kerja tersebut dapat disebabkan oleh tempat lingkungan kerja terlalu sempit, fasilitas yang kurang memadai ataupun karena adanya penyimpangan yang terjadi pada saat bekerja. Kecelakaan adalah kondisi spontan dan tidak disengaja yang dapat menyebabkan luka. Kecelakaan kerja, lebih sering terjadi karena kurangnya penyelidikan dan pengendalian yang sesuai terhadap bahaya pekerjaan yang ada di tempat kerja. Kecelakaan kerja melibatkan banyak kerugian secara langsung maupun tidak langsung seperti dapat menyebabkan korban jiwa dan kerugian finansial yang akhirnya mengurangi produktivitas pekerja. bahkan hingga masyarakat sekitar. Industri pemotongan sendiri memiliki potensi resiko baik secara finansial seperti memerlukan modal yang besar dan teknologi yang canggih maupun secara fisik seperti terjadinya kecelakaan kerja dan pencemaran lingkungan.⁵

Berdasarkan data BPJS Ketenagakerjaan, jumlah klaim JKK pada 2019 tercatat 182.835 kasus. Selanjutnya, jumlah klaim JKK konsisten naik, 221.740 klaim pada 2020 dan 234.370 klaim pada 2021. Lantas pada 2022, jumlahnya naik lagi menjadi 297.725 klaim. Sepanjang Januari-November 2023, jumlah kasus kecelakaan kerja yang mengajukan klaim JKK sudah mencapai 360.635 kasus. Kebanyakan kasus klaim JKK tersebut terjadi dalam perusahaan dan di Perkebunan.

Menurut data yang dirilis oleh BPJS Ketenagakerjaan, terdapat 6.053 kasus kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja pada tahun 2023 di

Sumatera Barat. Sedangkan di Kota Padang, terdapat 1.597 kasus pada tahun 2021.

Berdasarkan data BPJS tahun 2019 tersebut untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja, dan penyakit akibat kerja diperlukan identifikasi risiko untuk melihat bahaya di dalam pekerjaan dan menghadapi berbagai keadaan yang tidak dapat diprediksi agar selalu bisa bertahan menghadapi risiko. Manajemen risiko merupakan proses terstruktur yang dilakukan dengan mengidentifikasi dan memantau kemungkinan terjadinya risiko yang berdampak kepada hal-hal negative dalam suatu pekerjaan.

Berdasarkan hasil penelitian Nofal dan Ayudiyah tahun 2024 di pemotongan ayam UD. XYZ diketahui persentase tingkatan risiko berdasarkan skala tingkat kemungkinan kejadian (likelihood) dan keparahan yang dapat ditimbulkan (concequences). Nilai presentase untuk masing masing tingkat risikonya adalah Low Risk sebesar 27,78 %, Medium Risk sebesar 50 %, High Risk sebesar 16,67 % dan Extreme Risk sebesar 5,55 %.⁵

Pada wilayah kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang terdapat usaha pemotongan ayam sebanyak 7 usaha ayam potong dengan jumlah tahapan pekerjaan sebanyak 8 tahapan. Dari 7 usaha tempat pemotongan ayam kebanyakan berada di pinggir jalan terutama di wilayah Korong gadang. Dari 8 tahapan tersebut, semua usaha ayam potong yang berada di wilayah kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang memiliki proses tahapan yang sama terdiri dari pengambilan ayam yang akan di sembelih, penimbangan berat ayam, penyembelihan ayam, pemcelupan ayam kedalam air panas, pembersihan bulu ayam, pemotongan bagian tubuh ayam, pembersihan organ dalam ayam, pengemasan ayam.

Berdasarkan uraian diatas maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian tentang identifikasi risiko pada usaha ayam potong di wilayah kerja puskesmas kuranji kota padang 2025.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, masalah dalam penelitian ini adalah identifikasi risiko pada pekerja usaha ayam potong di wilayah kerja puskesmas kuranji 2025?

C. Tujuan Penelitian

1. Tujuan Umum

Diketahui identifikasi risiko pada pekerja usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji 2025.

2. Tujuan Khusus

- a. Diketuinya gambaran keselamatan kerja pada usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang 2025.
- b. Diketuinya gambaran penilaian risiko pada usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang 2025.
- c. Diketuinya gambaran Tingkat risiko pada usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang 2025.

D. Ruang lingkup

Pada penelitian ini peneliti fokus untuk mengetahui identifikasi risiko pada pekerja usaha ayam potong. Sasaran dalam penelitian ini yaitu usaha ayam potong diwilayah kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang.

E. Manfaat penelitian

1. Bagi Mahasiswa

Menambah wawasan, pengetahuan, serta pengembangan ilmu teoritik yang diperoleh selama perkuliahan terutama pada Keselamatan dan Kecelakaan Kerja sehingga ilmu yang diperoleh dapat diaplikasikan dan disebarluaskan kepada Masyarakat.

2. Bagi Poltekkes Kemenkes Padang

Memberi informasi serta menjadi referensi bagi peneliti lain untuk melakukan penelitian tentang Keselamatan dan Kecelakaan Kerja terutama pada usaha ayam potong.

3. Bagi Pekerja Usaha Ayam Potong

Menjadi masukan dan menambah wawasan dalam melakukan pekerjaan pada usaha ayam potong agar lebih awas dan memerhatikan keselamatan selama pekerjaan berlangsung agar tidak terjadi kecelakaan kerja di kemudian hari.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja)

1. Pengertian

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Menurut *International Labour Organization* (ILO) kesehatan keselamatan kerja atau *Occupational Safety and Health* adalah meningkatkan dan memelihara derajat tertinggi semua pekerja baik secara fisik, mental, dan kesejahteraan sosial di semua jenis pekerjaan, mencegah terjadinya gangguan kesehatan yang diakibatkan oleh pekerjaan, melindungi pekerja pada setiap pekerjaan dari risiko yang timbul dari faktor-faktor yang dapat mengganggu kesehatan, menempatkan dan memelihara pekerja di lingkungan kerja yang sesuai dengan kondisi fisiologis dan psikologis pekerja dan untuk menciptakan kesesuaian antara pekerjaan dengan pekerja dan setiap orang dengan tugasnya.⁶

Kesehatan dan keselamatan kerja (K3) adalah salah satu bentuk upaya untuk menciptakan tempat kerja yang aman, sehat, bebas dari pencemaran lingkungan, sehingga dapat melindungi dan bebas dari kecelakaan kerja pada akhirnya dapat meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja. Kecelakaan kerja tidak saja menimbulkan korban jiwa tetapi juga kerugian materi bagi pekerja dan pengusaha, tetapi dapat mengganggu proses produksi secara menyeluruh, merusak lingkungan yang pada akhirnya akan berdampak pada masyarakat luas.

Keselamatan kerja merupakan keselamatan yang bertali-an dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan dan proses peng-olahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan. Keselamatan kerja juga dapat diartikan sebagai suatu usaha atau kegiatan untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman, serta mencegah semua bentuk kecelakaan yang mungkin terjadi. Keselamatan kerja berlaku di segala tempat kerja, baik di darat, di laut, di permukaan air, di dalam air maupun di udara. Tempat-tempat kerja demikian tersebar pada kegiatan ekonomi, pertanian, industri pertambangan, perhubungan pekerjaan umum, jasa, dan lainnya⁷.

Menurut PP RI Nomor 88 Tahun 2019, Kesehatan Kerja adalah upaya yang ditujukan untuk melindungi setiap orang yang berada di Tempat Kerja agar hidup sehat dan terbebas dari gangguan kesehatan serta pengaruh buruk yang diakibatkan dari pekerjaan.⁸

Menurut PP Nomor 50 Tahun 2012, Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang selanjutnya disingkat K3 adalah segala kegiatan untuk menjamin dan melindungi keselamatan dan kesehatan tenaga kerja melalui upaya pencegahan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.⁹

2. Tujuan K3

Keselamatan dan kesehatan kerja bertujuan untuk mengetahui resiko kecelakaan kerja, dengan melakukan pencegahan. PP Nomor 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja menjelaskan bahwa tujuan dari keselamatan dan kesehatan kerja di antaranya yaitu

- a. Untuk meningkatkan efektivitas perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja yang terencana, terukur, terstruktur, dan terintegrasi.
- b. Mencegah dan mengurangi kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja melibatkan unsur manajemen, pekerja/buruh dan serikat pekerja.
- c. Menciptakan tempat kerja yang aman, nyaman, dan efisien untuk mendorong produktivitas.

Penerapan keselamatan dan kesehatan kerja diharapkan menjamin konsistensi dan efektivitas perusahaan dalam meminimalisir, mengurangi dan mencegah risiko kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Hal ini dilakukan untuk menjaga produktivitas kerja karyawan dengan melibatkan unsur tenaga kerja manajemen perusahaan, kondisi dan lingkungan kerja yang terintegrasi agar tercipta suasana kerja yang aman dan produktif. Sejalan dengan hal ini hasil penelitian mengenai penerapan keselamatan dan kesehatan kerja menunjukkan memiliki pengaruh yang positif dan signifikan terhadap produktivitas kerja karyawan.¹⁰

B. Metode JSA

JSA adalah teknik manajemen keselamatan yang berfokus pada identifikasi bahaya dan pengendalian bahaya yang berhubungan dengan rangkaian pekerjaan atau tugas yang hendak dilakukan. JSA berfokus pada hubungan antara pekerja, pekerjaan, peralatan, dan lingkungan kerja.¹¹

1. Identifikasi Risiko

Berdasarkan SNI ISO 31000 Identifikasi risiko ialah proses menemukan, mengenali, dan memberikan gambaran risiko (ISO SNI 31000). Identifikasi risiko dilakukan dengan mengidentifikasi terhadap sumber penyebaran risiko, baik yang bisa dikendalikan maupun yang tidak bisa dikendalikan, mengidentifikasi risiko apa yang mungkin akan terjadi, serta dampak yang ditimbulkan oleh risiko.¹² Identifikasi bahaya merupakan langkah awal dalam metode HIRARC. Identifikasi bahaya merupakan proses pemeriksaan setiap area kerja dan tugas kerja yang bertujuan untuk mengidentifikasi semua bahaya yang melekat dalam pekerjaan.

Identifikasi risiko menggunakan metode Job Hazard Analysis dilakukan dengan melakukan observasi pada pekerjaan yang dilakukan dalam setiap tahapan proses kerja dan melakukan wawancara terbuka terhadap pekerja yang melakukan pekerjaan. Setelah melalui tahap mengurai pekerjaan, tahap Job Hazard Analysis selanjutnya adalah identifikasi bahaya dan kecelakaan yang potensial. Tahap ini bertujuan mengidentifikasi risiko keselamatan apa saja yang terdapat pada langkah-langkah aktivitas kerja terpilih berdasarkan keadaan aktual dan risiko yang ditimbulkan.¹³

Identifikasi Risiko: mengidentifikasi apa, mengapa dan bagaimana faktor-faktor yang memengaruhi terjadinya risiko serta sumber terjadinya risiko. Banyak cara yang dilakukan untuk tahapan identifikasi risiko ini seperti brainstorming, checklist, analisa SWOT, *Risk Breakdown Structure*, *Root Cause analysis*, Metode Delphi, interview dan lain-lain.

Teknik-teknik yang dapat digunakan dalam identifikasi risiko:

- a. *Brainstorming* (pengungkapan pendapat).
- b. Survey
- c. Wawancara
- d. Informasi historis
- e. Kelompok kerja

Keberhasilan suatu proses manajemen risiko K3 sangat ditentukan oleh kemampuan dalam menentukan atau mengidentifikasi semua potensi bahaya yang ada dalam setiap tahapan kegiatan kerja. Jika semua bahaya berhasil diidentifikasi dengan lengkap, berarti organisasi/perusahaan akan dapat melakukan pengelolaan secara komprehensif. Tujuan melakukan identifikasi potensi bahaya dapat memberikan berbagai manfaat antara lain:⁶

- a. Mengurangi peluang kecelakaan
- b. Memberikan pemahaman bagi semua pihak mengenai potensi bahaya dari aktifitas perusahaan.
- c. Sebagai landasan sekaligus masukan untuk menentukan strategi pencegahan dan pengamanan yang tepat dan efektif.
- d. Memberikan informasi yang terdokumentasi mengenai sumber bahaya dalam perusahaan kepada semua pihak khususnya pemangku kepentingan.

Potensi bahaya adalah sesuatu yang berpotensi menyebabkan terjadinya kerugian, kerusakan, cedera, sakit, kecelakaan, atau bahkan dapat menyebabkan kematian yang berhubungan dengan proses dan sistem kerja. Potensi bahaya adalah sesuatu yang berpotensi menyebabkan terjadinya kerugian, kerusakan, cedera, sakit, kecelakaan, atau bahkan dapat menyebabkan kematian yang berhubungan dengan proses dan sistem kerja. Bahaya adalah segala sesuatu termasuk situasi atau tindakan yang berpotensi menimbulkan kecelakaan atau cedera pada manusia, kerusakan atau gangguan lainnya.¹⁴

Jenis bahaya, antara lain:

1. Bahaya Mekanis

Bahaya mekanis bersumber dari peralatan mekanis atau benda bergerak dengan gaya mekanika baik yang digerakkan secara manual maupun dengan penggerak. Misalnya mesin gerinda, bubut, potong, press, tempa, pengaduk dan lain-lain. Bagian yang bergerak pada mesin mengandung bahaya seperti gerakan mengebor, memotong, menempa, menjepit, menekan, dan bentuk gerakan lainnya. Gerakan mekanis ini dapat menimbulkan cedera atau kerusakan seperti tersayat, terjepit, terpotong atau terkelupas.

2. Bahaya Listrik

Bahaya listrik adalah sumber bahaya yang berasal dari energi listrik. Energi listrik dapat mengakibatkan berbagai bahaya seperti kebakaran, sengatan listrik, dan hubungan singkat. Di lingkungan kerja banyak ditemukan bahaya listrik, baik dari jaringan listrik maupun peralatan kerja atau mesin yang menggunakan energi listrik.

3. Bahaya Kimiawi

Bahan kimia mengandung berbagai potensi bahaya sesuai dengan sifat dan kandungannya. Banyak kecelakaan terjadi akibat bahaya kimiawi. Bahaya yang dapat ditimbulkan oleh bahan-bahan kimia antara lain keracunan yang bersifat racun (toxic), iritasi, kebakaran, peledakan, polusi dan pencemaran lingkungan.

4. Bahaya Fisik

Bahaya yang berasal dari faktor fisis antara lain:

- a. Bising
- b. Getaran
- c. Suhu panas atau dingin
- d. Cahaya atau penerangan
- e. Radiasi dari bahan radioaktif, sinar ultraviolet atau infra merah.

5. Bahaya Biologis

Di berbagai lingkungan kerja terdapat bahaya yang bersumber dari unsur biologis seperti flora dan fauna yang terdapat di lingkungan kerja atau berasal dari aktivitas kerja. Faktor bahaya ini ditemukan dalam industri makanan, farmasi pertanian, kimia, pertambangan, pengolahan minyak dan gas bumi.

Dalam melakukan identifikasi potensi bahaya, dipengaruhi oleh beberapa hal yang mendukung keberhasilan program identifikasi bahaya antara lain:

- a. Identifikasi bahaya harus sejalan dan relevan dengan aktivitas/kegiatan
suatu organisasi/perusahaan sehingga dapat berfungsi dengan baik
- b. Identifikasi bahaya harus dinamis dan selalu mempertimbangkan adanya teknologi dengan perubahannya adanya ilmu terbaru dalam sistem dan metode kerja.
- c. Keterlibatan semua pihak terkait dalam proses identifikasi potensi bahaya
- d. Ketersediaan metode, peralatan, referensi, data dan dokumen untuk mendukung kegiatan identifikasi potensi bahaya.
- e. Akses terhadap regulasi yang berkaitan dengan aktifitas perusahaan termasuk juga pedoman bahan/material yang digunakan dalam kegiatan industri baik industri konstruksi ataupun industri lainnya, seperti misalnya penggunaan bahan kimia berbahaya (B3), yang harus tersedianya Lembar data Keselamatan bahan atau biasa juga disebutkan dengan material safety data sheet. (buku k3 intan oktaviani)

Dalam menganalisa risiko kecelakaan kerja, terdapat metode kualitatif yang sering digunakan yakni metode Job Safety Analysis (JSA). Job Safety Analysis adalah metode sederhana untuk melakukan identifikasi,

evaluasi, dan pengendalian resiko dalam kegiatan pekerjaan industri. Penilaian yang dilakukan menggunakan metode JSA adalah mendata segala kemungkinan bahaya yang mungkin terjadi kemudian memberikan solusi pengendalian sesuai dengan standar K3 yang berlaku. Job safety analysis (JSA) adalah metode untuk mengidentifikasi langkah kerja, dan potensi bahaya untuk kemudian dievaluasi dalam menentukan pengendalian yang tepat. JSA juga dapat diartikan sebagai pemeriksaan apakah suatu pekerjaan berjalan sesuai dengan SOP yang telah ditetapkan perusahaan.

Langkah-langkah dalam metode job safety analysis adalah sebagai berikut: ¹⁵

1. Memilih pekerjaan untuk dianalisa. Pada tahapan ini dilakukan penentuan lokasi, observasi awal dan wawancara untuk menentukan bahaya dan risiko terkait pekerjaan yang akan dianalisa.
2. Menentukan urutan, dan langkah-langkah pekerjaan. Pada tahapan ini dilakukan penentuan langkah-langkah dan urutan pelaksanaan kegiatan kerja berdasarkan observasi sebelumnya.
3. Mengenali dan Menganalisa Bahaya Untuk Setiap Langkah Kerja. Pada tahapan ini dilakukan identifikasi terkait bahaya yang mungkin terjadi pada kegiatan yang dilakukan.
4. Menentukan solusi terbaik untuk melaksanakan tiap langkah pekerjaan dengan selamat. Pada tahapan ini dilakukan penentuan solusi dari setiap bahaya yang teridentifikasi dalam kegiatan kerja.

2. Penilaian Risiko

Penilaian risiko ini menganalisis pada area proses produksi yang bertujuan untuk mengetahui sejauh mana tingkat kejadian dan tingkat keparahan suatu bahaya kecelakaan. Parameter yang digunakan untuk melakukan penilaian risiko adalah perkalian antara likelihood dengan severity. Dari hasil penilaian risiko ini didapatkan level risiko dan pengendalian risiko. Nilai dari likelihood dengan severity didasarkan dari brainstorming dengan supervisor produksi yang sudah berpengalaman dalam bidangnya.¹⁶

Risiko yang diperhitungkan merupakan prinsip utama dalam mengelola suatu risiko. Prinsip terbaik adalah perhitungan risiko artinya seseorang melakukan sesuatu berdasarkan perhitungan untung rugi, perhitungan dan Analisa risiko bahaya, dampak dan setelah itu baru melakukan Tindakan atau mengambil Keputusan. Menghitung risiko adalah kata kunci dalam manajemen risiko atau biasa disebutkan dengan penilaian risiko diperoleh dari hasil identifikasi bahaya yang selanjutnya dianalisa dan dinilai untuk tingkat dampak bahayanya sehingga dapat ditentukan besarnya risiko serta Tingkat risiko serta menentukan apakah risiko tersebut dapat diterima atau tidak.⁶

Setelah semua risiko dapat diidentifikasi, dilakukan penilaian risiko melalui Analisa risiko dan evaluasi risiko. Analisa risiko dimaksudkan untuk menentukan besarnya nilai risiko dengan mempertimbangkan kemungkinan terjadinya kecelakaan dan akibat atau dampak yang ditimbulkan dari suatu kecelakaan tersebut. Berdasarkan hasil Analisa dapat ditentukan peringkat risiko sehingga dapat dilakukan pemilahan risiko yang memiliki dampak besar terhadap organisasi atau Perusahaan, apakah risiko dengan kategori menengah dan risiko yang ringan atau dapat diabaikan. Analisa risiko adalah untuk menentukan besarnya.⁶

3. Penilaian Tingkat Risiko

Penilaian Tingkat risiko adalah proses sistematis untuk mengidentifikasi, menganalisis, dan mengevaluasi seberapa besar suatu risiko berdasarkan kombinasi antara kemungkinan (*probabilitas*) suatu bahaya terjadi dan tingkat dampak (*severity*) atau konsekuensi yang ditimbulkan apabila bahaya tersebut benar benar terjadi.

Penilaian Dampak Klinis / Konsekuensi / Severity

TINGKAT RISIKO	DESKRIPSI	DAMPAK
1	Tidak signifikan	• Cedera ringan mis : luka lecet
2	Minor	• Cedera ringan mis : luka lecet • Dapat diatasi dengan pertolongan pertama
3	Moderat	• Cedera sedang mis. Luka robek • Berkurangnya fungsi motorik / sensorik / psikologis atau intelektual (reversibel), tidak berhubungan dengan penyakit. • Setiap kasus yang memperpanjang perawatan
4	Mayor	• Cedera luas / berat mis. Cacat, lumpuh • Kehilangan fungsi motorik / sensorik / psikologis atau intelektual (irreversible), tidak berhubungan dengan penyakit
5	Katastropik	Kemafian yang tidak berhubungan dengan penilaian penyakit

Gambar 2.1 Tabel Penilaian Dampak

Tabel Matriks Grading Risiko

Probabilitas	Tdk Signifikan	Minor	Moderat	Mayor	Katastropik
Sangat sering terjadi (Tiap minggu/bulan) 5	Moderat	Moderat	Tinggi	Ekstrem	Ekstrem
Sering terjadi (beberapa kali/ thn) 4	Moderat	Moderat	Tinggi	Ekstrem	Ekstrem
Mungkin terjadi (1-2 tahun/x) 3	Rendah	Moderat	Tinggi	Tinggi	Ekstrem
Jarang terjadi (2-5 tahun/x) 2	Rendah	Rendah	Moderat	Tinggi	Ekstrem
Sangat jarang sekali (> 5 tahun/x) 1	Rendah	Rendah	Moderat		Ekstrem

Gambar 2.2 Tabel Matriks Grading Risiko

Keterangan¹¹ :

Ekstreem : Sangat berisiko, dibutuhkan tindakan secepatnya dari manajemen puncak

Tinggi : Berisiko besar, dibutuhkan perhatian dari manajemen puncak

Moderate : Risiko sedang, diatasi dengan pengawasan khusus oleh pihak manajemen

Rendah : Risiko rendah, diatasi dengan prosedur rutin

C. Usaha Ayam Potong

1. Definisi

Usaha ayam potong merupakan salah satu bisnis yang berfokus pada produksi dan penjualan daging ayam broiler serta siap untuk dikonsumsi. Ayam broiler sendiri dapat disebut juga sebagai ayam ras pedaging yang memang dipelihara untuk dimanfaatkan dagingnya. Selain itu, harga ayam broiler pun jauh lebih terjangkau dibandingkan ayam kampung atau lainnya. Hal ini dikarenakan proses pemeliharaannya, ayam kampung membutuhkan makanan lebih banyak. Namun, untuk ayam broiler sendiri tidak begitu membutuhkan makanan yang banyak, akan tetapi tetap didasarkan dengan perawatan yang intensif supaya kualitas daging bagus.

Usaha peternakan ayam potong merupakan salah satu jenis usaha yang sangat potensial dikembangkan. Hal ini tidak lepas dari berbagai keunggulan yang dimiliki oleh ayam potong, antara lain masa produksi yang relatif pendek yaitu kurang lebih 32-35 hari, harga yang relatif murah, permintaan yang semakin meningkat serta berbagai keunggulan lain dibandingkan unggas lainnya.

Sistem kandang ini yaitu tertutup sehingga ayam tidak langsung kontak dengan lingkungan di luar kandang. Kandang ayam close house ini membutuhkan biaya operasional yang tinggi dan sangat bergantung pada mesin. Terdapat 2 jenis kandang close house yaitu kandang ayam Tunnel ventilation system dan kandang Cross flow. Untuk kandang ayam dengan sistem tunnel udara masuk melalui bagian depan dan mengalir sepanjang kandang dikeluarkan dengan exhaust fan, sedangkan untuk kandang cross flow mengalirkan udara yang masuk ke exhaust fan secara tegak lurus terhadap panjang bangunan yang dikarenakan exhaust fan terpasang di setiap sisi udara masuk secara bersebrangan.

Penyebab resiko kematian dalam agribisnis ayam potong diantaranya karena manajemen atau tata laksana yang tidak sesuai standar, stres karena perubahan cuaca, stres karena gangguan lain, serta karena penyebab penyakit. Sedangkan resiko sosial yang terjadi pada masyarakat sekitar lokasi

peternakan ayam broiler bermacam-macam ada apatis, reaktif, kontra sementara dampak negatif yang ditimbulkan adalah bau kotoran ayam dan banyaknya lalat.¹⁷

Sedangkan resiko pemasaran yang sering dialami peternak mandiri adalah akses pasar yang tidak jelas oleh karena para pembeli seperti pedagang bakul tidak jelas kapan mereka datang membeli ayam, ditambah lagi fluktuasi harga yang sering terjadi sehingga para peternak sering mengalami kerugian pada saat harga ayam turun di pasaran, sementara dalam waktu bersamaan harga input seperti *Day Old Chicks* (DOC), pakan mengalami kenaikan, hal ini sangat berpengaruh terhadap pendapatan peternak.¹⁷

Resiko produksi yang dialami oleh peternak mengakibatkan berkurangnya populasi ayam yang dipanen sekaligus mengurangi penerimaan peternak. Menurut peternak resiko produksi dipicu oleh adanya penyakit sehingga terkadang banyak ayam yang mati. Penyakit yang sering menyerang ayam terutama pada umur semua umur adalah penyakit ngorok atau influenza yang biasa disebut Chronic Respiratory Diseases (CRD). Ayam ini mati karena banyaknya ingus yang sehingga mata ikut membengkak akhirnya ayam tidak dapat makan karena terhalang oleh lendir, yang pada akhirnya mengalami kematian.

2. Tahapan Pengerjaan Usaha Ayam Potong

Berikut tahapan-tahapan pekerjaan dalam Usaha Ayam Potong Yaitu⁵ :

a. Pengambilan ayam yang akan disembelih

Pengambilan ayam potong yang akan disembelih adalah langkah pertama dalam proses pemotongan ayam di usaha peternakan ayam potong. Pada tahap ini, ayam yang sudah mencapai bobot atau usia yang siap untuk dipotong (biasanya sekitar 5-6 minggu tergantung jenis dan kondisi ayam) akan dipilih dan dipindahkan ke area pemotongan atau penyembelihan. Ayam yang telah dipilih kemudian diangkut ke tempat penyembelihan, di mana mereka akan diproses lebih lanjut sesuai dengan prosedur penyembelihan yang berlaku. Jika tidak berhati hati dalam pemilihan ayam adapun risiko pada

pengambilan ayam yang akan disembelih, Tangan terluka karena ayam berontak, Kepala terbentur, Mengangkat beban dan aktivitas berulang.

b. Penyembelihan

Penyembelihan adalah proses pemotongan atau pemisahan bagian tubuh hewan, khususnya hewan ternak, untuk menghasilkan produk konsumsi seperti daging. Proses penyembelihan ini dilakukan dengan cara tertentu agar hewan mati dengan cara yang manusiawi dan sesuai dengan aturan kesehatan serta etika yang berlaku. Dalam konteks usaha ayam potong, penyembelihan adalah tahap di mana ayam yang sudah siap untuk dipotong dibunuh dan dipisahkan dari bagian tubuh lainnya (seperti kepala, sayap, kaki, dan organ dalam) untuk diproses lebih lanjut menjadi produk daging ayam yang siap untuk dikonsumsi. Jika tidak hati-hati dalam proses penyembelihan akan mengakibatkan Tangan tersayat oleh pisau, Tersandung selang air, Terpeleset karena lantai licin.

c. Pencelupan air panas

Pencelupan air panas adalah salah satu langkah dalam proses pemotongan ayam, terutama setelah proses penyembelihan dan pencabutan bulu (plucking). Pencelupan ini dilakukan untuk mempermudah pencabutan bulu ayam, serta untuk membersihkan dan mensterilkan ayam setelah disembelih. Jika tidak berhati-hati dalam proses ini maka akan mengakibatkan risiko yang cukup besar yaitu Terkena siraman air panas, Tersandung selang regulator gas, Terpeleset karena lantai licin.

d. Pembersihan bulu

Setelah ayam dicelupkan dalam air panas, bulu-bulu ayam akan lebih mudah dicabut, baik secara manual maupun menggunakan mesin pencabut bulu (plucker). Pencelupan air panas ini juga membantu mengurangi kemungkinan adanya kuman atau bakteri yang dapat ada pada bulu ayam. Setelah proses pencabutan bulu selesai, ayam biasanya akan didinginkan dengan air dingin untuk menghentikan

proses pemasakan dari suhu panas yang masih ada dan menjaga kualitas daging. Adapun risiko jika tidak berhati-hati dalam proses pembersihan bulu ayam adalah kaki terperosok dalam lubang pembuangan air, Tangan terbentur mesin Fowl Depilator. Selain itu juga ada risiko tentang kebisingan, jika suara pada mesin pembersih bulu tersebut tidak sesuai standar yang berlaku yaitu $70 < \text{Dba}$.

e. Pemotongan

Setelah bulu dicabut, ayam akan dibelah pada bagian perut untuk mengeluarkan organ dalamnya (seperti jantung, hati, usus, dan paru-paru). Organ-organ ini dipisahkan dengan hati-hati untuk menghindari kontaminasi pada daging ayam. Setelah ayam dibersihkan, ayam dapat dipotong menjadi bagian-bagian yang lebih kecil, seperti dada, paha, sayap, dan bagian tubuh lainnya sesuai dengan permintaan pasar atau kebutuhan konsumen. Adapun risiko pada proses pemotongan ini jika tidak berhati-hati yaitu Tangan tersayat oleh Pisau, Terkena mesin potong. Selain itu juga ada risiko tentang kebisingan karena pada proses pemotongan dekat dengan mesin pembersih bulu ayam jika suara pada mesin pembersih bulu tersebut tidak sesuai standar yang berlaku yaitu $70 < \text{dBA}$ maka akan merusak pendengaran pada pekerja.

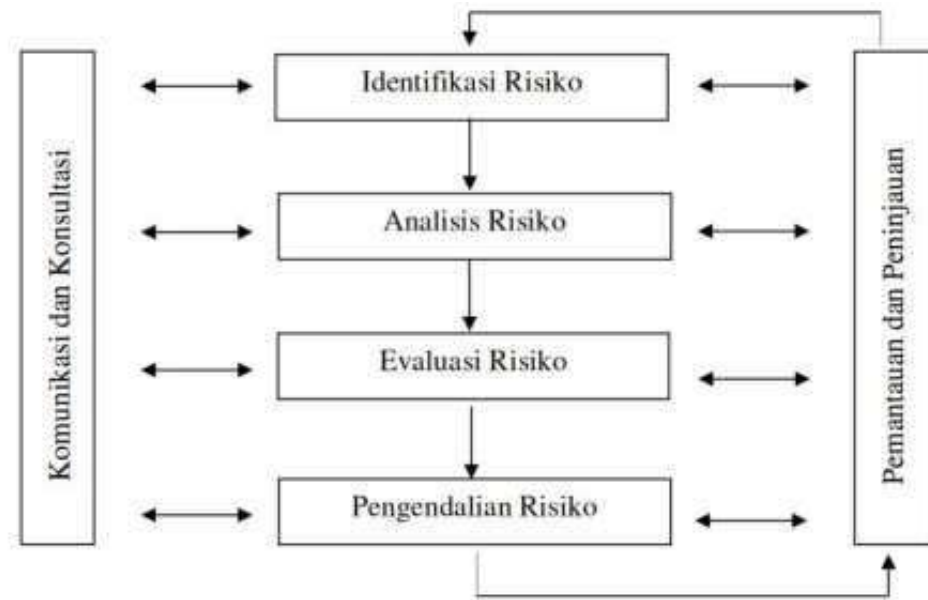
f. Pembersihan organ dalam

Setelah bulu dicabut, ayam akan dibelah pada bagian perut untuk mengeluarkan organ dalamnya (seperti jantung, hati, usus, dan paru-paru). Organ-organ ini dipisahkan dengan hati-hati untuk menghindari kontaminasi pada daging ayam. Risiko jika tidak berhati-hati dalam proses ini adalah tangan akan tersayat oleh pisau.

g. Packing

Ayam yang sudah dipotong dan disiapkan kemudian dipacking dengan cara yang higienis untuk siap didistribusikan ke pasar atau konsumen. Pada proses ini juga ada risikonya jika kita tidak berhati-hati yaitu Tertimpa box daging ayam uk $80 \times 50 \times 30$ cm, Mengangkat beban dan aktivitas berulang.

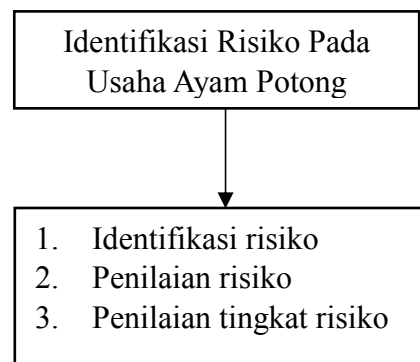
D. Kerangka Teori



Gambar 2.3 Kerangka Teori

Sumber: *Risk Management Standart AS/NZS 4360*

E. Kerangka Konsep



Gambar 2.4 Kerangka Konsep

F. Definisi Operasional

Tabel 2.1 Definisi Operasional

No.	Variabel	Definisi Operasional	Alat Ukur	Cara Ukur	Hasil Ukur	Skala Ukur
1	Pemetaan tahapan kegiatan (mekanisme)	Adalah proses identifikasi, pengelompokan, dan pengurutan aktivitas-aktivitas utama dalam usaha ayam potong secara kronologis. Hal ini dilakukan untuk mengetahui alur kerja secara menyeluruh dan hubungan antar kegiatan.	Lembar Observasi	Observasi dan wawancara	Alur proses pemotong-an ayam	Nominal
2	Identifikasi Risiko	Adalah untuk menemukan, menganalisis dan mencatat semua potensi masalah atau gangguan yang mungkin terjadi dalam setiap tahapan kegiatan usaha dagang ayam potong	Lembar observasi	Wawancara	1. <i>Low Hazard</i> 2. <i>High Risk</i>	Ordinal
3	Penilaian Risiko	adalah suatu proses sistematis untuk mengidentifikasi bahaya, menganalisis dan mengevaluasi risiko yang ditimbulkan oleh bahaya tersebut, serta menentukan tindakan pengendalian yang sesuai guna mengurangi atau mengeliminasi risiko tersebut ke tingkat yang dapat diterima.	Tabel Penilaian risiko	Perhitungan	1. <i>Low Risk</i> 2. <i>Moderate Risk</i> 3. <i>High Risk</i> 4. <i>Extreme Risk</i>	Ordinal
4	Penilaian Tingkat Risiko	proses sistematis untuk mengidentifikasi, menganalisis, dan mengevaluasi seberapa besar suatu risiko berdasarkan kombinasi antara kemungkinan (<i>probabilitas</i>) suatu bahaya terjadi dan tingkat dampak (<i>severity</i>) atau konsekuensi yang ditimbulkan apabila bahaya tersebut benar benar terjadi.	Tabel tingkat risiko	Analisis	Persentase tingkat risiko	Ordinal

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian ini bersifat deskriptif yaitu menggambarkan identifikasi risiko pada pekerja usaha ayam potong di wilayah kerja puskesmas Kuranji Kota Padang.

B. Waktu dan Tempat

Penelitian ini dilakukan pada usaha ayam potong yang berada di Wilayah kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang yang dilakukan pada Mei 2025 sampai Juni 2025.

C. Populasi dan Sampel

1. Populasi

Populasi adalah objek penelitian sebagai sasaran untuk mendapatkan dan mengumpulkan data. Populasi dalam penelitian ini adalah semua kegiatan/proses kerja pada Usaha Ayam potong yang terdiri dari 7 usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji yang berada di Kalumbuk dan Korong Gadang Kota Padang.

2. Sampel

Seluruh tahap-tahap pekerjaan proses pemotongan ayam dijadikan sampel dalam penelitian ini yaitu semua kegiatan/proses kerja yang berada di Usaha Ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji yang berada di Kalumbuk, Kuranji dan Korong Gadang Kota Padang.

D. Jenis dan Teknik Pengumpulan Data

1. Data primer

Data primer diperoleh melalui wawancara pada pekerja dan observasi terhadap tahapan pekerjaan serta matriks risiko yang dilakukan penulis terhadap pekerja pada usaha ayam potong melalui lembar kuesioner.

2. Data sekunder

Data sekunder diperoleh melalui survey awal mengenai jumlah pekerja, pada usaha ayam potong yang ada di wilayah kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang

E. Pengolahan Data

Dalam pengolahan data dilakukan beberapa tahap, yaitu :

1. Editing

Editing adalah upaya untuk memeriksa kembali kebenaran data yang diperoleh atau dikumpulkan. Editing dapat dilakukan pada pengumpulan data atau setelah data terkumpul. Data yang diperoleh berasal dari survey dengan checklist yang berisi tentang keterangan umum, dan diagnosa khusus sehingga dapat diketahui hasil di checklist sudah lengkap, jelas dan konsisten.

2. Coding

Coding merupakan kegiatan merubah data berbentuk huruf menjadi data berbentuk angka/bilangan terhadap masing-masing pertanyaan.

3. Entry Data

Entry data adalah kegiatan memasukan data yang telah dikumpulkan ke dalam tabel.

4. Cleaning

Cleaning adalah kegiatan pengecekan kembali data yang sudah di entry sudah benar

F. Analisis Data

Analisis data dalam penelitian ini dilakukan secara univariat, yaitu dengan menggunakan metode *JSA (Job Safety Analysis)* untuk menjelaskan atau mendeskripsikan tentang variable yang diteliti meliputi identifikasi risiko pada usaha ayam potong.

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian ialah usaha ayam potong yang berada di wilayah kerja puskesmas kuranji yang terletak di Kecamatan Kuranji. Kecamatan Kuranji merupakan pusat pemerintah Kota Padang. Adapun batas-batas wilayah kerja Puskesmas Kuranji sebagai berikut :

Sebelah Utara : Gunung Sarik

Sebelah Selatan : Batang Air Kuranji

Sebelah Barat : Korong Gadang

Sebelah Timur : Kantor Lurah Gurun Laweh

Usaha ayam potong adalah kegiatan budidaya dan/atau perdagangan ayam ras pedaging (broiler) yang dikelola secara individu atau kelompok dengan tujuan utama untuk menghasilkan daging ayam sebagai komoditas pangan yang bernilai ekonomi. Usaha ini mencakup seluruh rantai produksi, mulai dari pembibitan *Day Old Chicks* (DOC), pemeliharaan, pemberian pakan, perawatan kesehatan, hingga pemanenan dan pemasaran ayam siap potong.

Usaha ayam potong ini juga memiliki beberapa tahapan sebelum berdirinya UD. Ayam Potong dimulai dari pemilihan tempat usaha, perizinan lokasi usaha, memiliki modal yang cukup dalam usaha dagang ayam potong, pemilahan ayam yang layak untuk dipasarkan, memilih kualitas yang terbaik dan juga melihat ayam yang tidak sakit. Setelah itu juga harus mempunyai tempat pemasaran yang pas untuk ayam dan juga bagaimana caranya menjaga agar pasaran tetap stabil.

B. Hasil

1. Identifikasi risiko

Sesuai dengan ISO 31000 tahapan awal dalam manajemen risiko yaitu melakukan identifikasi risiko. Tahapan ini berperan untuk menentukan risiko-risiko yang kemudian akan ditindaklanjuti. Identifikasi risiko dengan sistematis yang terstruktur sangat penting karena jika sebuah risiko tidak teridentifikasi maka tidak akan diperhitungkan pada tahapan berikutnya.

Dalam penelitian ini metode JSA digunakan untuk menjelaskan dan menganalisis risiko kerja secara langsung pada setiap proses usaha ayam potong dengan tujuan agar risiko dapat dikenali, dievaluasi dan dikendalikan secara efektif.

Tabel 4.1 Identifikasi Risiko

No	Kegiatan	<i>Hazard</i> (Bahaya)	<i>Risk</i> (Risiko)
1	Pengambilan ayam	Ayam memberontak	Luka gores atau lecet pada kulit beresiko infeksi
		Pembatas ayam	Luka memar dan terjatuh akibat hilangnya keseimbangan
2	Penimbangan berat ayam	Ayam memberontak	Luka gores atau lecet pada kulit beresiko infeksi
3	Penyembelihan ayam	Pisau yang tajam	Luka sayatan hingga robek pada tangan beresiko infeksi
		Selang air	Luka memar, nyeri pada otot, dan patah tulang

		Lantai yang licin	Luka memar, nyeri pada otot, dan patah tulang
4	Pencelupan ayam kedalam air panas	Air panas	Luka bakar atau melepuh pada kulit
		Slang regulator gas	Luka memar, nyeri pada otot, dan patah tulang
		Lantai yang licin	Luka memar, nyeri pada otot dan patah tulang
5	Pembersihan bulu ayam	Lubang pembuangan air	Luka memar, nyeri pada otot dan patah tulang
		Mesin <i>Fowl Depilator</i>	Luka lebam dan memar pada tangan
6	Pemotongan bagian tubuh ayam	Pisau yang tajam	Luka sayatan hingga robek pada tangan beresiko infeksi
		Tulang ayam yang tajam atau runcing	Luka goresan hingga robek pada tangan beresiko infeksi
7	Pembersihan organ dalam ayam	Pisau yang tajam	Luka sayatan hingga robek pada tangan beresiko infeksi
8	Pengemasan bagian ayam	Tulang ayam yang tajam atau runcing	Luka goresan hingga robek pada tangan beresiko infeksi
		Mengangkat beban dan aktivitas yang berulang	Nyeri pada otot dan saraf tulang tangan

2. Penilaian Risiko

Penilaian risiko (*risk assessment*) adalah suatu proses sistematis untuk mengidentifikasi bahaya, menganalisis dan mengevaluasi risiko yang ditimbulkan oleh bahaya tersebut, serta menentukan tindakan pengendalian yang sesuai guna mengurangi atau mengeliminasi risiko tersebut ke tingkat yang dapat diterima.

Tabel 4.2 Penilaian Risiko

No	Kegiatan	Hazard	Risk	Sumber Bahaya	Nilai		Skor	Kategori
					Dampak	Frekuensi		
1	Pengambilan ayam	Ayam memberontak	Luka gores atau lecet pada kulit beresiko infeksi	Hewan ternak (ayam)	2	5	10	Sedang
		Pembatas ayam	Luka memar dan terjatuh akibat hilangnya keseimbangan	Pembatas ayam	3	2	6	Sedang
2	Penimbangan	Ayam	Luka gores	Hewan ternak	2	4	8	Tinggi

	berat ayam	memberontak	atau lecet pada kulit beresiko infeksi	(ayam)				
3	Penyembelihan ayam	Pisau yang tajam	Luka sayatan hingga robek pada tangan beresiko infeksi	Kurangnya pelatihan dan ketelitian	3	3	9	Tinggi
		Slang air	Luka memar, nyeri pada otot, dan patah tulang	Penempatan material yang kurang baik	2	3	6	Sedang
		Lantai yang licin	Luka memar, nyeri pada otot, dan patah tulang	Kondisi lingkungan kerja licin	3	2	6	Sedang
4	Pencelupan ayam kedalam	Terkena air panas	Luka bakar atau melepuh	Bak berisi air panas	2	2	4	Rendah

	air panas		pada kulit					
		Slang regulator gas	Luka memar, nyeri pada otot, dan patah tulang	Penempatan material yang kurang baik	1	2	2	Rendah
		Lantai yang licin	Luka memar, nyeri pada otot dan patah tulang	Kondisi lingkungan kerja yang licin	3	2	6	Sedang
5	Pembersihan bulu ayam	Lubang pembuangan air	Luka memar, nyeri pada otot dan patah tulang	Terdapat lubang pembuangan air di lantai	3	2	6	Sedang
		Mesin <i>Fowl Depilator</i>	Luka lebam dan memar pada tangan	Kurangnya pelatihan menggunakan <i>fowl</i>	3	3	9	Tinggi

				<i>depilator</i>				
6	Pemotongan bagian tubuh ayam	Pisau yang tajam	Luka sayatan hingga robek pada tangan beresiko infeksi	Kurangnya pelatihan dan ketelitian	3	3	9	Tinggi
		Tulang ayam yang tajam atau runcing	Luka goresan hingga robek pada tangan beresiko infeksi	Kurangnya pelatihan dan ketelitian	3	3	9	Tinggi
7	Pembersihan organ dalam ayam	Pisau yang tajam	Luka sayatan hingga robek pada tangan beresiko	Kurangnya pelatihan dan ketelitian	3	3	9	Tinggi

			infeksi					
8	Pengemasan ayam	Tulang ayam yang tajam atau runcing	Luka goresan hingga robek pada tangan beresiko infeksi	Kurangnya pelatihan dan ketelitian	2	1	2	Rendah
		Mengangkat beban dan aktivitas yang berulang	Nyeri pada otot dan saraf tulang tangan	Posisi mengangkat yang salah dan aktifitas berulang	2	2	4	Rendah

3. Penilaian Tingkat Risiko

Penilaian Tingkat risiko adalah proses sistematis untuk mengidentifikasi, menganalisis, dan mengevaluasi seberapa besar suatu risiko berdasarkan kombinasi antara kemungkinan (*probabilitas*) suatu bahaya terjadi dan tingkat dampak (*severity*) atau konsekuensi yang ditimbulkan apabila bahaya tersebut benar benar terjadi.

Tabel Matriks Grading Risiko

Probabilitas	Tdk Signifikan	Minor	Moderat	Mayor	Katastropik
Sangat sering terjadi (Tiap minggu/bulan) 5	Moderat	Moderat	Tinggi	Ekstrem	Ekstrem
Sering terjadi (beberapa kali/thn) 4	Moderat	Moderat	Tinggi	Ekstrem	Ekstrem
Mungkin terjadi (1-2 tahun/x) 3	Rendah	Moderat	Tinggi	Tinggi	Ekstrem
Jarang terjadi (2-5 tahun/x) 2	Rendah	Rendah	Moderat	Tinggi	Ekstrem
Sangat jarang sekali (> 5 tahun/x) 1	Rendah	Rendah	Moderat		Ekstrem

Gambar 4.1 Tabel Matriks Grading Risiko

Keterangan :

Ekstrem : Sangat berisiko, dibutuhkan tindakan secepatnya dari manajemen puncak

Tinggi : Berisiko besar, dibutuhkan perhatian dari manajemen puncak

Moderate : Risiko sedang, diatasi dengan pengawasan khusus oleh pihak manajemen

Rendah : Risiko rendah, diatasi dengan prosedur rutin

1) Low Risk

$$LR = \frac{\text{Jumlah Risiko}}{\text{Total Risiko}} \times 100$$

$$LR = \frac{4}{16} \times 100 = 25\%$$

2) Moderate Risk

$$MR = \frac{\text{Jumlah Risiko}}{\text{Total Risiko}} \times 100\%$$

$$MR = \frac{6}{16} \times 100 = 37,5\%$$

3) High Risk

$$HR = \frac{\text{Jumlah Risiko}}{\text{Total Risiko}} \times 100\%$$

$$HR = \frac{6}{16} \times 100 = 37,5\%$$

4) Extreme Risk

$$ER = \frac{\text{Jumlah Risiko}}{\text{Total Risiko}} \times 100\%$$

$$ER = \frac{0}{16} \times 100 = 0\%$$

C. Pembahasan

Penelitian ini memiliki beberapa keterbatasan yang perlu diperhatikan. Fokus penelitian hanya mencakup aspek kesehatan lingkungan dan kecelakaan kerja pada usaha ayam potong. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi dan wawancara sehingga hasil yang diperoleh bersifat deskriptif. Keterbatasan lainnya adalah saat melakukan wawancara dengan responden dilakukan saat responden sedang bekerja sehingga informasi yang didapatkan kurang maksimal, khususnya terkait dalam kecelakaan kerja dan bahaya dalam langkah langkah kerja pada usaha ayam potong tersebut.

Tahapan manajemen risiko berdasarkan SNI ISO 31000 terdiri dari 4 tahapan yang dimulai dari tahap identifikasi risiko. Identifikasi risiko ialah upaya sistematis untuk mengetahui, mengenal, dan mencari adanya risiko pada tiap tahapan pekerjaan yang dilakukan pekerja.

Berdasarkan penelitian identifikasi risiko pada usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji Tahun 2025 ditemukan macam-macam bahaya dan risiko untuk 8 tahap pekerjaan. Sumber potensi bahaya yaitu berasal dari manusia atau pekerja itu sendiri, faktor lingkungan, dan factor mesin.

1) Pengambilan ayam

Berdasarkan pengamatan di lapangan proses pengambilan ayam mendapatkan penilaian kategori risiko sedang. Berdasarkan pengamatan di lapangan terdapat beberapa bahaya berupa ayam memberontak dan pembatas ayam. Bahaya tersebut dapat membuat pekerja berisiko luka gores atau lecet pada kulit berisiko infeksi jika ayam memberontak dan luka memar dan terjatuh akibat hilangnya keseimbangan karena tersandung oleh pembatas ayam.

Berdasarkan hasil wawancara peneliti dengan responden masih banyak pekerja yang tidak menggunakan APD lengkap seperti masker, sarung tangan, Sepatu *boots* sehingga menyebabkan bahaya yang terjadi.

2) Penimbangan berat ayam

Berdasarkan penilaian risiko di lapangan proses pengambilan ayam mendapatkan penilaian kategori risiko tinggi. Berdasarkan pengamatan proses penimbangan berat ayam dilakukan dengan mengangkat dan menimbang ayam, ayam di angkat dengan tangan kosong dimana pekerja tidak menggunakan sarung tangan. Dengan bahaya berupa ayam memberontak yang berisiko menimbulkan luka gores atau lecet pada kulit dan juga berisiko infeksi akibat terkena kotoran ayam yang dapat membawa kuman penyakit.

3) Penyembelihan ayam

Berdasarkan penilaian risiko di lapangan proses pengambilan ayam mendapatkan penilaian kategori risiko tinggi dan sedang sesuai dengan bahaya dan risiko yang ditimbulkan. Berdasarkan pengamatan di lapangan proses penyembelihan ayam dilakukan pekerja dengan menggunakan pisau yang tajam, jika tidak dilakukan dengan prosedur yang benar dengan bahaya pisau yang tajam dapat menyebabkan tangan pekerja terkena luka sayatan hingga robek pada tangan berisiko infeksi yang diakibatkan oleh kurangnya pelatihan dan ketelitian pekerja. Bahaya lainnya yaitu slang air yang menyebabkan pekerja tersandung lalu terjadi luka memar, nyeri pada otot, dan patah tulang karena penempatan

material yang kurang baik, dan juga bahaya lantai licin dengan risiko luka memar, nyeri pada otot, dan patah tulang karena kondisi lingkungan kerja licin.

4) Pencelupan ayam kedalam air panas

Berdasarkan penilaian risiko di lapangan proses pengambilan ayam mendapatkan penilaian kategori risiko sedang dan rendah sesuai dengan bahaya dan risiko yang ditimbulkan. Proses ini merupakan proses merendam ayam yang sudah disembelih ke dalam air panas dengan suhu dan waktu tertentu, agar pori-pori kulit terbuka dan bulu menjadi longgar, sehingga mudah dicabut pada tahap berikutnya. Proses ini memiliki bahaya berupa air panas, slang regulator gas, dan lantai licin. Risiko yang dapat terjadi yaitu luka bakar atau melepuh pada kulit, luka memar, nyeri pada otot, dan patah tulang. Sumber bahaya dari pencelupan ayam kedalam air panas berasal dari air panas yang digunakan, alat-alat pencelupam ayam, dan kondisi lingkungan kerja yang licin dikarenakan tumpahan air.

5) Pembersihan bulu ayam

Berdasarkan penilaian risiko di lapangan proses pembersihan bulu ayam mendapatkan penilaian kategori risiko tinggi dan sedang sesuai dengan bahaya dan risiko yang ditimbulkan. Proses ini merupakan proses menghilangkan seluruh bulu dari tubuh ayam dengan cara mekanis atau manual. Berdasarkan pengamatan di lapangan proses ini memiliki bahaya berupa lubang pembuangan air dan mesin *Fowl Depilator*. Risiko dari beberapa bahaya tersebut berupa luka memar, nyeri pada otot, patah tulang, luka lebam dan memar pada tangan.

6) Pemotongan bagian tubuh ayam

Berdasarkan penilaian risiko di lapangan proses pemotongan ayam mendapatkan penilaian kategori risiko tinggi. Berdasarkan pengamatan di lapangan proses pemotongan ayam dilakukan pekerja dengan menggunakan pisau yang tajam dan ada bagian tulang ayam yang tajam/runcing, jika tidak dilakukan dengan prosedur yang benar dapat

dengan risiko yang dapat terjadi luka sayatan dan luka gores hingga robek pada tangan diakibatkan oleh kurangnya pelatihan dan ketelitian pekerja.

7) Pembersihan organ dalam ayam

Berdasarkan penilaian risiko di lapangan proses pembersihan organ dalam ayam mendapatkan penilaian kategori risiko tinggi. Berdasarkan pengamatan di lapangan proses pembersihan organ dalam ayam dilakukan pekerja dengan menggunakan pisau yang tajam dapat menjadi bahaya, jika tidak dilakukan dengan prosedur yang benar dapat menimbulkan risiko luka sayatan hingga robek pada tangan diakibatkan oleh kurangnya pelatihan dan ketelitian pekerja

8) Pengemasan ayam

Berdasarkan penilaian risiko di lapangan proses pengemasan ayam mendapatkan penilaian kategori risiko rendah. Berdasarkan pengamatan di lapangan proses pengemasan ayam dengan bahaya tulang ayam yang tajam atau runcing dan mengangkat beban dan aktivitas yang berulang dengan risiko yang dapat terjadi seperti luka goresan hingga robek pada tangan beresiko infeksi dan nyeri pada otot dan saraf tulang tangan.

Beberapa rekomendasi pengendalian yang dapat diterapkan berdasarkan segitiga hirarki pengendalian adalah sebagai berikut :

1. Pengambilan ayam yang akan disembelih

Beberapa upaya pengendalian yang dapat dilakukan pada proses ini antara lain :

a. APD (PPE)

Upaya APD (PPE) yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya tangan terluka karena ayam berontak. Upaya yang dilakukan yaitu dengan memfasilitasi pekerja dengan APD berupa sarung tangan karet untuk menghindari luka goresan, serta selalu menyiapkan APD cadangan apabila sudah tidak layak pakai.

b. Administrasi (*Administrative Control*)

Upaya administrasi yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya tersandung selang air. Upaya yang dilakukan yaitu dengan menetapkan prosedur yang mengatur penataan dan penanganan selang air dimana pekerja diinstruksikan untuk merapikan dan menyusun selang air setelah digunakan.

2. Penimbangan berat ayam

Upaya pengendalian yang dapat dilakukan pada proses ini yaitu upaya APD (PPE) pada bahaya tangan terluka karena ayam berontak. Upaya yang dilakukan yaitu dengan memfasilitasi pekerja dengan APD berupa sarung tangan karet untuk menghindari luka goresan, serta selalu menyiapkan APD cadangan apabila sudah tidak layak pakai.

3. Penyembelihan ayam

Beberapa Upaya pengendalian yang dapat dilakukan pada proses ini antara lain :

a. Administrasi (*Administrative Control*)

Upaya administrasi yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya tersandung selang air. Upaya yang dilakukan yaitu dengan menetapkan prosedur yang mengatur penataan dan penanganan selang air dimana pekerja diinstruksikan untuk merapikan dan menyusun selang air setelah digunakan.

1) APD (PPE)

Upaya APD (PPE) yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya tangan tersayat oleh pisau dan terpeleset karena lantai licin. Upaya yang dilakukan yaitu dengan memfasilitasi pekerja dengan APD berupa sarung tangan karet untuk menghindari luka goresan dan pemberian sepatu boots karet agar tidak mudah slip dilantai yang licin, serta selalu menyiapkan APD cadangan apabila sudah tidak layak pakai.

4. Pencelupan ayam kedalam air panas

Beberapa upaya pengendalian yang dapat dilakukan pada proses ini antara lain:

1) Administrasi (*Administrative Control*)

Upaya administrasi yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya tersandung selang regulator gas. Upaya yang dilakukan yaitu penataan peralatan kerja terutama pada selang regulator gas yang melintang dilantai produksi dengan memindahkan bak perebusan beserta gasnya ke tepi tembok agar tidak mengganggu langkah pekerja di lantai produksi.

2) APD (PPE)

Upaya APD (PPE) yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya terkena siraman air panas dan terpeleset karena lantai licin. Upaya yang dilakukan yaitu dengan memfasilitasi pekerja dengan APD berupa apron untuk mengantisipasi tersiramnya air panas pada tubuh pekerja dan pemberian sepatu boots karet agar tidak mudah slip dilantai yang licin, serta selalu menyiapkan APD cadangan apabila sudah tidak layak pakai.

5. Pembersihan bulu ayam

Beberapa Upaya pengendalian yang dapat dilakukan pada proses ini antara lain:

a. Rekayasa Teknik (*Engineering Control*)

Upaya rekayasa teknik yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya kaki terperosok dalam lubang pembuangan air. Upaya yang dilakukan yaitu dengan memberikan panel besi penutup pada lubang pembuangan air, panel besi ini berfungsi sebagai penghalang untuk mencegah agar kaki pekerja atau individu yang berada di sekitar area tersebut tidak terperosok atau terjebak dalam lubang pembuangan air.

b. APD (PPE)

Upaya APD (PPE) yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya tangan terbentur mesin Fowl Depilator. Upaya yang dilakukan yaitu dengan memfasilitasi pekerja dengan APD pemberian sarung tangan karet untuk menghindari luka goresan

maupun benturan, serta selalu menyiapkan APD cadangan apabila sudah tidak layak pakai.

6. Pemotongan bagian tubuh ayam

Beberapa upaya pengendalian yang dapat dilakukan pada proses ini antara lain:

a. APD (PPE)

Upaya APD (PPE) yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya tangan tersayat oleh pisau. Upaya yang dilakukan yaitu dengan memfasilitasi pekerja dengan APD berupa sarung tangan karet untuk menghindari luka goresan serta selalu menyiapkan APD cadangan apabila sudah tidak layak pakai.

b. APD (PPE)

Upaya APD (PPE) yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya tangan tertusuk dan tergores akibat tulang ayam. Upaya yang dilakukan yaitu dengan memfasilitasi pekerja dengan APD berupa sarung tangan karet untuk menghindari luka goresan serta selalu menyiapkan APD cadangan apabila sudah tidak layak pakai.

7. Pembersihan organ dalam ayam

Upaya pengendalian yang dapat dilakukan pada proses ini yaitu upaya APD (PPE) pada bahaya tangan tersayat oleh pisau. Upaya yang dilakukan yaitu dengan memfasilitasi pekerja dengan APD berupa sarung tangan karet untuk menghindari terjadinya luka goresan pada tangan, serta selalu menyiapkan APD cadangan apabila sudah tidak layak pakai.

8. Pengemasan ayam

Beberapa upaya pengendalian yang dapat dilakukan pada proses ini antara lain:

a. Administrasi (*Administrative Control*)

Upaya administrasi yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya mengangkat beban dan aktivitas berulang. Upaya yang

dilakukan yaitu dengan mengadakan sosialisasi mengenai prinsip-prinsip ergonomi, termasuk posisi tubuh yang optimal, penggunaan otot yang benar, serta pengaturan berat beban di lutut daripada di tulang punggung yang dapat mengurangi tekanan dan stres pada tulang belakang serta otot-otot tubuh lainnya.

b. Administrasi (*Administrative Control*)

Upaya administrasi yang dilakukan pada proses ini yaitu pada bahaya mengangkat beban dan aktivitas berulang. Upaya yang dilakukan yaitu dengan mengadakan sosialisasi mengenai prinsip-prinsip ergonomi, termasuk posisi tubuh yang optimal, penggunaan otot yang benar, serta pengaturan berat beban di lutut daripada di tulang punggung yang dapat mengurangi tekanan dan stres pada tulang belakang serta otot-otot tubuh lainnya.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada usaha ayam potong di wilayah kerja puskesmas kuranji pada tahun 2025, dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Analisa Keselamatan Pekerjaan (JSA) pada usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji tahun 2025 berupa analisis bahaya dan risiko dari tiap-tiap kegiatan dalam usaha ayam potong.
2. Penilaian risiko (*risk assessment*) pada usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji tahun 2025 pada kegiatan pengambilan ayam hasil yang didapatkan 2 kategori sedang , pada kegiatan penimbangan berat ayam hasil yang didapatkan 1 risiko tinggi, pada kegiatan penyembelihan ayam hasil yang didapatkan 1 risiko tinggi dan 2 risiko sedang, pada kegiatan pencelupan ayam kedalam air panas hasil yang didapatkan 2 risiko rendah dan 1 risiko sedang, pada kegiatan pembersihan bulu ayam hasil yang didapatkan 1 kategori sedang dan satu kategori tinggi, pada kegiatan pemotongan bagian tubuh ayam hasil yang didapatkan 2 risiko tinggi, pada pembersihan organ dalam ayam hasil yang didapatkan hasil 1 risiko tinggi , dan terakhir pada proses pengemasan ayam hasil yang didapatkan 2 risiko rendah.
3. Penilaian Tingkat risiko pada usaha ayam potong di wilayah kerja Puskesmas Kuranji tahun 2025 didapatkan nilai presentase *Low Risk* 25 %, *Moderate Risk* 37,5 %, *High Risk* 37,5 %, dan *Extreme Risk* 0 %.

B. Saran

Berdasarkan hasil penelitian dari kesimpulan, maka peneliti memberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Bagi Pemilik usaha ayam potong di Wilayah Kerja Puskesmas Kuranji
 - a. Diharapkan pemilik usaha ayam potong memperhatikan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja untuk memperkecil kemungkinan terjadinya risiko pekerjaan
 - b. Diharapkan pemilik usaha ayam potong melakukan kerja sama dengan instansi kesehatan dalam meningkatkan derajat keselamatan dan kesehatan pekerja karena banyaknya potensi bahaya yang ditemukan sehingga berisiko terhadap pekerja.
2. Bagi Pekerja
 - a. Diharapkan pekerja untuk disiplin dalam mengenakan APD dan memperhatikan SOP.
 - b. Diharapkan pekerja untuk lebih disiplin pada saat bekerja dan memperhatikan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

DAFTAR PUSTAKA

1. Bagaskara. Apa Itu Risiko K3 Menurut OHSAS 18001 [Internet]. Mutu International. 2022. Available from: <https://mutucertification.com/risiko-k3-menurut-ohsas-18001/>
2. Ketenagakerjaan M. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan RI No 11 Tahun 2023. 2023.
3. Aldyirwansyah M, Windusari Y, Fajar NA, Novrikasari N. Pengaruh Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dengan Kinerja Pekerja: Systematic Literature Review. *J Keperawatan*. 2023;15(4):63–8.
4. Oktavianti N, Nariah, Astuti A. Pengaruh Beban Kerja dan Keselamatan & Kesehatan Kerja (K3) Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan di PT Cipta Abadi Bogor. *J Ilm Swara Manaj (Swara Mhs Manajemen)*. 2023;3(2):388.
5. Nofal Azhar Pratama, Ayudyah Eka Apsari. Analisis K3 Pada Aktivitas Pemotongan Ayam Dengan Menggunakan Metode JSA dan HIRARC. *J Teknol dan Manaj Ind Terap*. 2024;3(2):115–24.
6. Apriliani C, Fatma F, Syaputri D. Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). 1st ed. Padang: PT. Global Eksekutif Teknologi; 2022.
7. Irzal. Dasar-Dasar Kesehatan dan Keselamatan Kerja. 1st ed. Jakarta: Kencana; 2016.
8. PP RI. Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 88 Tahun 2019 Tentang Kesehatan Kerja [Internet]. Pemerintah RI. 2019. Available from: <https://peraturan.bpk.go.id/Home/Details/128642/pp-no-88-tahun-2019>
9. RI P. Peraturan Pemerintah RI No 50 Tahun 2012. Pemerintah RI. 2012.
10. Meilin A, Utami FW, Ika Puji Rantini. Manajemen Keselamatan Dan Kesehatan kerja. 1st ed. Kediri: Strada Press; 2021.
11. Balili SS, Yuamita F. Analisis Pengendalian Risiko Kecelakaan Kerja Bagian

Mekanik Pada Proyek PLTU Ampapa (2x3 MW) Menggunakan Metode Job Safety Analysis (JSA). *J Teknol dan Manaj Ind Terap*. 2022;1(2):61–9.

12. Vorst CR, Priyarsono DS, Budiman A. Manajemen Risiko Berbasis SNI ISO 31000. 1st ed. Jakarta: Badan Standarisasi Nasional; 2018.
13. Habibi IS. Industrial Engineering Online Identifikasi Dan Analisis Risiko Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Di Area Mesin Pt. Nadira Prima Menggunakan Risk Assesment Process Iso 31000:2009 Dan Metode Job Hazard Analysis. 2025;3:31000.
14. Oktaviani I, Pujiyanto R. MANAJEMEN K3. Yogyakarta: Pustaka baru press; 2023.
15. Muhammad Zulfi Ikhsan. Identifikasi Bahaya, Risiko Kecelakaan Kerja Dan Usulan Perbaikan Menggunakan Metode Job Safety Analysis (JSA). *J Teknol dan Manaj Ind Terap*. 2022;1(I):42–52.
16. Rakhman F, Andesta D, Waisusr A. Identifikasi Bahaya Kecelakaan Kerja Di Pt.Toshin Prima Fine Blanking Menggunakan Metode Job Safety Analysis Dan Hazard Identification, Risk Assesment and Risk Control. *JUSTI (Jurnal Sist dan Tek Ind*. 2022;2(2):222.
17. Mappa N, Rachmawati, Nurfadillah. Analisis Resiko Usaha Ayam Potong Mandiri Dan Alternatif Penanggulangannya. 2015;43.

Lampiran 1 : Dokumentasi Penelitian






Kondisi Tempat Pemotongan Ayam



Proses Pemotongan Ayam

Lampiran 2 : Surat Izin Penelitian



Kementerian Kesehatan
Poltekkes Padang
Jalan Simpang Pondok Kopi, Nanggalo,
Padang, Sumatera Barat 25146
(0751) 7058128
<https://poltekkes-pdg.ac.id>
Padang, 3 Juni 2025

Nomor : PP.03.01/F.XXXIX.13/2025
Lamp :
Perihal : Izin Penelitian


Kepada Yth :
Pemilik Usaha Ayam Potong
Kec. Kuranji Kota Padang

Sesuai dengan tuntutan Kurikulum Jurusan Kesehatan Lingkungan Kemenkes Poltekkes Padang, Mahasiswa Tingkat Akhir Program Studi D3 Sanitasi Jurusan Kesehatan Lingkungan Kemenkes Poltekkes Padang diwajibkan untuk membuat suatu penelitian berupa Tugas Akhir, lokasi penelitian mahasiswa tersebut adalah di tempat usaha Bapak/Ibu.

Sehubungan dengan hal tersebut kami mohon kesediaan Bapak/ Ibu untuk dapat memberi izin kepada mahasiswa kami untuk melakukan penelitian. Adapun mahasiswa tersebut adalah


Nama : Muhammad Maybi Syafidro
NIM : 221110101
Judul Penelitian : Identifikasi Risiko Pada Usaha Ayam Potong Di Wilayah Kerja Puskesmas Kuranji Kota Padang Tahun 2025
Tempat Penelitian : Pemilik Usaha Ayam Potong di Kec. Kuranji
Waktu : 3 Juni s.d 31 Agustus 2025

Demikianlah kami sampaikan atas perhatian dan kerjasama Bapak/ Ibu kami ucapkan terima kasih.


Ketua Jurusan Kesehatan Lingkungan

Dr. Muchsin Riviwanto, SKM, M.Si
NIP 19700629 199303 1 001

Kementerian Kesehatan tidak menerima suap dan/atau gratifikasi dalam bentuk apapun. Jika terdapat potensi suap atau gratifikasi silahkan laporkan melalui HALO KEMENKES 1500567 dan <https://adu.kemkes.go.id>. Untuk verifikasi kasian tanda tangan elektronik, silakan unggah dokumen pada laman <https://ke.kemkes.go.id/verifyPDE>.





KEMENTERIAN KESEHATAN POLTEKKES PADANG
JURUSAN KESEHATAN LINGKUNGAN
JL. SIMPANG PONDOK KOPI NANGGALO-PADANG

LEMBAR
KONSULTASI TUGAS AKHIR

Nama Mahasiswa : Muhammad Maybi Syafidro

NIM : 221110101

Program Studi : D3 Sanitasi

Pembimbing I : Sari Arlinda, SKM, MKM

Judul Tugas Akhir : Identifikasi Risiko Pada Usaha Ayam potong Di Wilayah Kerja
Puskesmas Kuranji Kota Padang Tahun 2025

Bimbingan ke	Hari/Tanggal	Materi Bimbingan	Tanda Tangan Pembimbing
I	Senin / 26 Juni 2025	Konsultasi BAB IV	R
II	Jumat / 20 Jun 2025	Konsultasi BAB IV	R
III	Senin / 23 Jun 2025	Konsultasi BAB IV	R
IV	Kamis / 26 Jun 2025	Konsultasi BAB IV	R
V	Senin / 30 Juni 2025	Konsultasi BAB V	R
VI	Senin / 1 Juli 2025	Konsultasi BAB V	R
VII	Rabu / 2 Juli 2025	Revisi BAB IV, V	R
VIII	Jumat / 4 - Juli 2025	ACC	R

Padang, 26 Juni 2025

Ketua Prodi Diploma 3 Sanitasi

Lindawati, SKM, M.Kes
NIP.19750613 200012 2 002



KEMENTERIAN KESEHATAN POLTEKKES PADANG
JURUSAN KESEHATAN LINGKUNGAN
JL. SIMPANG PONDOK KOPI NANGGALO-PADANG

LEMBAR
KONSULTASI TUGAS AKHIR

Nama Mahasiswa : Muhammad Maybi Syafidro

NIM : 221110101

Program Studi : D3 Sanitasi

Pembimbing II : Asep Irfan, SKM, M.Kes

Judul Tugas Akhir : Identifikasi Risiko Pada Usaha Ayam potong Di Wilayah Kerja
Puskesmas Kuranji Kota Padang Tahun 2025

Bimbingan ke	Hari/Tanggal	Materi Bimbingan	Tanda Tangan Pembimbing
I	Senin / 16 Juni 2025	BIMBINGAN BAB IV	
II	Senin / 23 Juni 2025	BIMBINGAN BAB IV	
III	Senin / 23 Juni 2025	REVISI BAB IV	
IV	Kamis / 26 Juni 2025	BIMBINGAN BAB V	
V	Senin / 30 Juni 2025	BIMBINGAN BAB V	
VI	Selasa / 1 Juli 2025	REVISI BAB V	
VII	Selasa / 1 Juli 2025	BIMBINGAN PERULANGAN IV, V	
VIII	Rabu / 2 Juli 2025	ALL	

Padang, 26 Juni 2025

Ketua Prodi Diploma 3 Sanitasi

Lindawati, SKM, M.Kes
NIP.19750613 200012 2 002

ORIGINALITY REPORT

16 %	15 %	2 %	3 %
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

RESEMBLANCE

1	jurnal-tinit.com Internet Source	7 %
4	openjournal.unpar.ac.id Internet Source	2 %
3	mutucertification.com Internet Source	1 %
4	www.jahs.or.id Internet Source	1 %
5	jurnal2.stikeskendal.ac.id Internet Source	1 %
6	Submitted to IAIN Bengkulu Student Paper	1 %
7	www.basishukum.com Internet Source	<1 %
8	qdoc.tips Internet Source	<1 %
9	www.slideshare.net Internet Source	<1 %
10	Submitted to Badan PPSOM Kesehatan Kementerian Kesehatan Student Paper	<1 %
11	Submitted to Universitas Riau Student Paper	<1 %
12	Submitted to Politeknik Kesehatan Kemenkes Padang Student Paper	<1 %
13	Submitted to Pasundan University Student Paper	<1 %
14	Submitted to UIN KH. Achmad Siddiq Jember Student Paper	<1 %
repository.um-palembang.ac.id		

16	Internet Source	<1%
16	Dini Dwi Pratiwi, Muhammad Khidri Alwi, Ikhsan Hardi S. "Penerapan Higienis dan Sanitasi Industri Rumah Tangga Pengolahan Tahu di Kelurahan Bani-Baraya Kota Makassar", Window of Public Health Journal, 2021 Publication	<1%
17	dikiatki3.wordpress.com Internet Source	<1%
18	publikasi.idiki10.id Internet Source	<1%
19	Submitted to IAIN Purwokerto Internet Page	<1%
20	etheses.uin-malang.ac.id Internet Source	<1%
21	text-id-123dok.com Internet Source	<1%
22	www.scribd.com Internet Source	<1%
23	dewey.petra.ac.id Internet Source	<1%
34	eprints.uny.ac.id Internet Source	<1%
25	id.scribd.com Internet Source	<1%
26	pt.scribd.com Internet Source	<1%