

# Analisis Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Pada Proses Pembelajaran Di Bengkel Mekanik Jurusan Teknik Perawatan Dan Perbaikan Mesin Politeknik Negeri Fakfak

Rovila Bin Tahir<sup>1,a</sup>, Jariyanti<sup>1,b</sup>

<sup>1</sup>Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Fakfak, Jl. Imam Bonjol Atas, Air Merah, Wagon, Fakfak, 98612, Indonesia

<sup>a</sup> [rovilabintahir@gmail.com](mailto:rovilabintahir@gmail.com) <sup>b</sup> [jariyanti14@gmail.com](mailto:jariyanti14@gmail.com)

*Abstract*—This study discusses the mechanical properties of the results of dissimilar welding Steel St 42 and SS AISI 304. There are three tests conducted in this study to determine the mechanical properties of the results of the joint, namely; hardness test, tensile test and flexural test. Steel and Stainless Steel are joined using the SMAW method with E 7018 and E 308-16 Ø 2.6 mm electrodes. The two main ingredients in this test are in the form of 10mm plates. At both welding joining points, the first process is improved to make a single V seam. Test specimens are made using a machine that is suitable for the type of test to be applied. All specimens are made of 5 samples so that the results of mechanical testing are accurate. Mechanical test results demonstrate the good quality of the weld joint for E 7018 electrodes at 80A currents while at E 308 electrodes at 70 A currents. Each electrode binds very well according to the material being made. From these two connections we get the best mechanical properties for different connections of E 308 electrodes with a current of 75 A.

*Keywords*—*component; formatting; style; styling; insert*

*(at least 3 key words) (Font 9)*

*Abstrak*— Kecelakaan kerja di dunia industri disebabkan oleh dua faktor yaitu manusia dan lingkungan. Faktor manusia seperti tindakan tidak aman dari manusia yang sengaja melanggar peraturan keselamatan kerja yang diwajibkan, kurang terampilnya pekerja itu sendiri, dan lain-lain. Sedangkan dari faktor lingkungan yaitu keadaan tidak aman dari lingkungan kerja yang menyangkut antara lain peralatan atau mesin-mesin (Busyairi dkk, 2014). Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis K3 dan mengurangi resiko kecelakaan kerja pada proses pembelajaran di Bengkel Mekanik Polinef. Metode pengumpulan data yang dilakukan untuk memperoleh data adalah dokumentasi dan observasi lapangan. Data yang telah diperoleh diolah dengan menggunakan Teknik uji validitas dan realibilitas.

*Kata Kunci*— *K3, Bengkel Mekanik, TPPM Polinef*

## I. Pendahuluan

Perlindungan terhadap tenaga kerja di dunia industri saat ini masih jauh dari yang diharapkan karena masih sering terjadi kecelakaan kerja. Potensi bahaya kerja yang terjadi sebagai akibat dari kurangnya penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada dunia industri bisa membahayakan tenaga kerja. Sehubungan dengan masalah perlindungan tenaga kerja dari kecelakaan akibat kerja, maka industri perlu menerapkan K3 sehingga dapat mengurangi tingkat kecelakaan.

Keselamatan kerja menunjukkan pada kondisi yang aman atau selamat dari penderitaan, kerusakan atau kerugian di tempat kerja menurut Anwar Prabu Mangkunegara (2000:161). Sedangkan menurut Suma'mur (1993:1) keselamatan kerja adalah keselamatan yang bertalian dengan mesin, alat kerja, proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungan serta cara-cara melakukan pekerjaan. Menurut Leon C. Megginson, istilah keselamatan mencakup istilah resiko keselamatan dan resiko kesehatan [3].

Kecelakaan kerja di dunia industri disebabkan oleh dua faktor yaitu manusia dan lingkungan. Faktor manusia seperti tindakan tidak aman dari manusia yang sengaja melanggar peraturan keselamatan kerja yang diwajibkan, kurang terampilnya pekerja itu sendiri, dan lain-lain. Sedangkan dari faktor lingkungan yaitu keadaan tidak aman dari lingkungan kerja yang menyangkut antara lain peralatan atau mesin-mesin [3].

Penerapan K3 di perusahaan belum tentu berbanding lurus terhadap potensi bahaya yang ada di lingkungan sekitar perusahaan. penerapan K3 telah sesuai dengan undang-Undang yang berlaku, namun nilai resiko potensi bahaya bagian *fluid utility* menunjukkan tingkat keparahan bahaya kerja kecil dan kemungkinan terjadinya potensi

bahaya kerja juga kecil, nilai kategori potensi bahaya kerja perlu dikendalikan dengan prosedur rutin. Faktor penyebab potensial terjadinya potensi bahaya adalah suara mesin bising dan *Standard Operational procedure* (SOP) belum terpasang secara ergonomis [7].

Penerapan K3 di PT Guna Mekar Industri diteliti oleh [6]. Hasil penelitian menunjukkan terdapat hubungan antara K3 dengan kinerja ( $p < 0,05$ ). K3 memiliki pengaruh sebesar 42,4% terhadap kinerja karyawan seperti target yang tidak tercapai, banyaknya produk cacat, serta ketidakdisiplinan karyawan.

Selain di dunia industri, K3 juga diterapkan di dunia pendidikan khususnya di laboratorium dan bengkel. Menurut hasil penelitian [9], menyatakan bahwa masih ditemukan kondisi dimana aspek K3 belum memenuhi ketentuan dan perlu ada perbaikan. Penerapan K3 pada Laboratorium diantaranya yaitu: adanya tata tertib Laboratorium, menyampaikan pengantar K3, memasukkan K3 dalam penilaian hasil belajar, disediakannya APD untuk kegiatan praktik tertentu, adanya alat pemadam api ringan, disediakannya kotak PPPK, poster tentang K3. Sedangkan faktor penghambat dalam penerapan K3 yaitu kurangnya kesadaran mahasiswa akan pentingnya K3, kurangnya rambu-rambu terkait K3 di beberapa area praktik, adanya mesin yang tidak terpakai dan dibiarkan didalam bengkel, masih terdapat mesin tanpa pengaman, garis demarkasi (pembatas) tidak jelas atau tidak ada. Upaya yang dilakukan untuk mengurangi faktor penghambat yaitu: melakukan penggantian alat pelindung diri yang sudah rusak, melakukan pengawasan pada saat praktik di laboratorium, pada laboratorium pengelasan telah dipasang ventilasi buatan, adanya peraturan yang melarang untuk tidak parkir di dalam Laboratorium atau di depan pintu masuk laboratorium.

[5] Melakukan penelitian yang bertujuan untuk mengetahui pengaruh antara pengetahuan, sikap, dukungan sekolah, dan fasilitas K3 terhadap penerapan K3. Hasil yang diperoleh dari penelitian yang telah dilakukan adalah terdapat hubungan yang signifikan antara pengetahuan, sikap dan fasilitas terhadap penerapan K3.

Politeknik Negeri Fakfak (Polinef) merupakan Perguruan Tinggi Negeri Baru (PTNB) yang memiliki 3 (tiga) jurusan dan 5 (lima) program studi yang didalamnya termasuk program studi Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin (TPPM). Sebagai salah satu institusi Pendidikan yang sebagian besar terdiri dari kegiatan praktikum dan berhubungan dengan permesinan, penting untuk menerapkan K3 agar mengurangi risiko

kecelakaan saat proses pembelajaran berlangsung. Berdasarkan hal tersebut, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian tentang “Analisis K3 pada Proses Pembelajaran di Bengkel Mekanik Jurusan TPPM Polinef”. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui seberapa besar penerapan K3 di Polinef, khususnya jurusan TPPM.

## II. Metode Penelitian

### A. Metode

Metode yang dilakukan dalam penelitian ini adalah metode dokumentasi dan observasi lapangan.

#### 1. Pengumpulan Data

Adapun metode pengumpulan data yang penulis gunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Pengumpulan Dokumen  
Dengan melakukan pengumpulan dokumen berupa data tentang fasilitas yang disediakan di bengkel mekanik jurusan TPPM Polinef dalam penerapan K3.
- b. Observasi  
Dengan melakukan Observasi Pengamatan langsung pada lokasi penelitian, Penulis mendapatkan data dari pengisian kuesioner oleh mahasiswa.
- c. Wawancara  
Wawancara dilakukan secara langsung pada mahasiswa jurusan TPPM Polinef. Wawancara ini dilakukan dua kali yaitu wawancara awal untuk mencari instrumen dan wawancara mendalam mengenai tiap-tiap indikator pada kuesioner penelitian untuk memastikan kebenaran dan memperkuat hasil kuesioner penelitian.

#### 2. Pengujian Instrumentasi

Pengujian instrument melalui uji validitas dan realibilitas. Uji validitas bertujuan untuk mengetahui kesahihan butir soal, sedangkan uji realibilitas bertujuan untuk mengukur sejauh mana instrument tersebut dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpulan data.

##### a. Uji Validitas

Validitas menunjukkan sejauh mana suatu alat pengukur itu mengukur apa yang

akan diukur. Instrumen penelitian yang berupa angket diuji validitas untuk memperoleh kesahihan instrument penelitian, sehingga dapat dibakukan menjadi instrument pengambilan data penelitian. Untuk memperoleh instrumen yang valid, peneliti mengikuti langkah-langkah penyusunan instrument dengan cara memecah variable menjadi sub variabel dan indikator kemudian membuat butir pertanyaan. Dengan demikian dapat diharapkan memperoleh instrumen yang memiliki validitas logis. Konsep validitas logis bertitik tolak pada konstruksi teoritik mengenai faktor-faktor yang akan diukur sehingga sebagai ukuran valid tidaknya alat ukur yang dibuat. Pengujian validitas instrumen pada penelitian ini menggunakan bantuan program software Micrisoft Excel. Kriteria

Pengujian validitas instrumen pada penelitian ini menggunakan bantuan program software Micrisoft Excel. Kriteria pengujian butir soal dikatakan valid apabila koefisien korelasi berharga sama dengan atau lebih besar dari harga r tabel pada taraf signifikan 5% dan suatu butir tidak valid apabila terjadi sebaliknya. Persamaan yang digunakan dalam menghitung uji validitas menurut [2] adalah sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{N(\sum XY) - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{N \sum XY^2 - (\sum X)^2\}\{N \sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}}$$

dimana :

$r_{xy}$  = Koefisien korelasi masing-masing predictor dengan kriterium

X = Jumlah skor masing-masing predictor

Y = Jumlah skor kriterium

N = Jumlah subyek penelitian

#### b. Uji Reliabilitas

Reliabilitas menunjuk pada suatu pengertian bahwa suatu instrumen cukup dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrumen tersebut sudah baik (Arikunto, 1998). Reliabilitas menunjuk pada tingkat keterandalan instrumen, reliabel maksudnya instrumen yang dipercaya dapat diandalkan sehingga data yang dihasilkan dapat dipercaya [1].

Uji reliabilitas pada peneltian ini menggunakan bantuan perhitungan Microsoft Excel. Untuk mengetahui bahwa data itu reliabilitasnya tinggi, sedang maupun rendah dapat dihitung koefisien reliabilitasnya dengan menggunakan rumus Alpha, untuk menguji reliabilitas menggunakan program Microsoft Excel. Persamaan Alpha dari [2] yaitu:

$$\alpha = \left[ \frac{k}{(k-1)} \right] \left[ 1 - \frac{\sum s_j^2}{\sum s_x^2} \right]$$

dimana :

$\alpha$  = koefisien reliabilitas

$k$  = banyaknya belajan tes

$\sum s_j^2$  = varians belahan j; j = 1,2,...k

$\sum s_x^2$  = varians skor tes

Koefisien reliabilitas diinterpretasikan dengan tingkat keterandalan koefisien korelasi sebagai berikut (Guilford Rusefendi, 1994):

0,90 – 1,00 = Sangat tinggi

0,70 – 0,90 = Tinggi

0,40 – 0,70 = Cukup

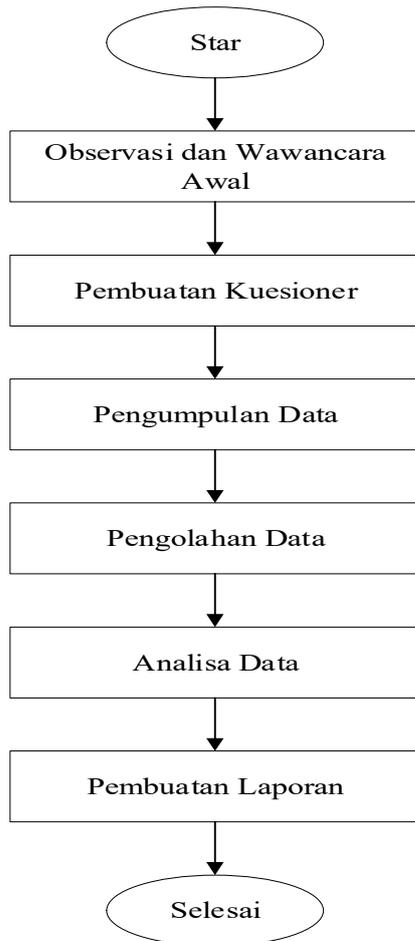
0,20 – 0,40 = Rendah

0,00 – 0,20 = Kecil

#### 3. Analisa Data

Data yang dianalisis dalam penelitian ini meliputi data hasil kuesioner. Analisis data pada penelitian ini meliputi analisis data hasil kuesioner. Untuk menganalisis data hasil kuesioner dilakukan dengan analisis Miles Huberman yaitu dengan reduksi data, *display* data, kemudian ditarik kesimpulan, dalam mereduksi data hasil kuesioner penelitian, terlebih dahulu dilakukan analisis deskriptif dan analisis triangulasi sumber dan metode antara kuesioner dan wawancara sehingga diperoleh data yang kuat dan sah [4].

B. Diagram Alir Penelitian



Gambar 1. Diagram alir penelitian.

III. Hasil dan Pembahasan

Hasil dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

A. Pengumpulan Dokumen

1. Penerapan K3 di Bengkel Mekanik

Bengkel mekanik program studi TPPM menerapkan K3 dengan cara sebagai berikut:

- a. Berdasarkan Permendiknas No. 40 Tahun 2008, setiap mahasiswa sebesar 8 m<sup>2</sup>, sehingga untuk peserta didik sebanyak 25 orang diperlukan luas area kerja sebesar 200 m<sup>2</sup>. Bengkel mekanik TPPM memiliki luas sebesar 530 m<sup>2</sup>, hal ini sudah memenuhi standar minimal luas area kerja.
- b. Berdasarkan SNI 03-6572-2001 tentang tata cara perancangan sistem ventilasi dan pengkondisian udara

pada bangunan gedung, ventilasi alami yang disediakan harus terdiri dari bukaan permanen, jendela, pintu atau sarana lain yang dapat dibuka, dengan jumlah bukaan ventilasi tidak kurang dari 5 persen terhadap luas lantai ruangan yang membutuhkan ventilasi. Ventilasi bengkel TPPM memiliki luas keseluruhan sebesar 19,125 m<sup>2</sup>. Hal ini menunjukkan bahwa luas ventilasi telah memenuhi standar SNI.

- c. Penerangan buatan (lampu) diperlukan pada bengkel mekanik untuk membantu proses belajar-mengajar (praktek mahasiswa). Menurut Mustari, S.T., M.T. selaku ketua Jurusan Teknik Mesin, bahwa penerangan dibengkel sudah dinilai cukup baik, karena selain lampu, ada juga penerangan dari jendela yang mengelilingi bengkel.
- d. Kondisi lantai pada bengkel mekanik TPPM keras dan tidak licin.
- e. Berdasarkan SNI 13-6350-2000 Garis demarkasi (pembatas) adalah tanda batas berupa garis yang terdapat dilantai dan ditandai dengan perbedaan warna sesuai dengan kegunaannya. Adapun garis pembatas yang terdapat di bengkel TPPM berwarna kuning dengan warna lantai hijau. Penerapan garis demarkasi diharapkan dapat mencegah terjadinya kecelakaan.
- f. Pengadaan alat pelindung diri (APD) dibengkel merupakan kewajiban perusahaan sesuai dengan perundangan yang berlaku (Kustono,1999). Dalam hal ini APD disediakan oleh Jurusan. APD yang disediakan Jurusan antara lain: kacamata pelindung, sarung tangan, pelindung lengan, apron, dan masker. Secara umum kondisi APD yang disediakan Jurusan kurang layak pakai, karena sebagian APD sudah dalam kondisi rusak (tidak layak pakai).
- g. Petunjuk keselamatan kerja dibengkel berupa spanduk K3. Manfaat dari spanduk K3 adalah untuk memberikan peringatan kepada pekerja terhadap bahaya yang ada

- ditempat kerja, sehingga perlu dilakukan praktik kerja aman [8].
- h. Berdasarkan hasil observasi, letak keberadaan kotak PPPK kurang baik. Lokasi kotak PPPK berada didekat tool crib sehingga sulit untuk dijangkau oleh mahasiswa. Adapun isi dari kotak PPPK adalah kapas, perban, betadine, alkohol 70%, handsaplas. Hal ini belum memenuhi ketentuan permenaker nomor 15 tahun 2008.
  - i. Pada bengkel mekanik TPPM hanya tersedia 1 alat pemadam api ringan yang ditempatkan di dekat pintu keluar.
  - j. Alat pembersih area bengkel dan tempat sampah. Sesuai dengan tata tertib yang diberlakukan di bengkel mekanik TPPM untuk menjaga kebersihan, maka setiap mahasiswa diwajibkan untuk membersihkan peralatan dan mesin setelah selesai praktikum. Selain peralatan dan mesin, lingkungan area bengkel juga harus bersih. Lampiran permendiknas Nomor 40 tahun 2008 telah mengatur tentang tempat sampah yang harus dipenuhi dalam ruang praktik yaitu tempat sampah yang harus tersedia minimum 1 buah per area. Adapun alat pembersih di area bengkel dan tempat sampah telah disediakan oleh jurusan, tetapi sering hilang sehingga tingkat kebersihan di area bengkel kurang baik. Umumnya mahasiswa kesulitan dalam membersihkan alat dan mesin yang digunakan setelah praktikum.
  - k. Belum adanya *Standart operational procedure* (SOP) di bengkel mekanik sehingga pada saat mahasiswa melaksanakan praktikum terkadang kurang diberi arahan oleh instruktur tentang pentingnya menerapkan K3 di bengkel untuk mengurangi resiko kecelakaan akibat kerja.
1. Jalu evakuasi yang terdapat dibengkel mekanik TPPM kurang memadai.
2. *Faktor- Faktor Penghambat Dalam Penerapan K3 Di Bengkel Mekanik TPPM.*

Adapun faktor-faktor yang menghambat penerapan K3 yaitu sebagai berikut:

- a. Kurangnya kesadaran mahasiswa akan pentingnya keselamatan dan kesehatan kerja.
  - b. Kurangnya penjelasan dosen/instruktur tentang K3 sebelum mahasiswa melaksanakan praktikum.
  - c. Tidak adanya SOP tertulis yang di pajang di sekitar area bengkel mekanik.
3. *Upaya yang dilakukan dalam mengurangi faktor penghambat dalam Penerapan K3 Di Bengkel Mekanik TPPM*

Upaya yang dilakukan jurusan untuk mengurangi faktor penghambat dalam penerapan K3 yaitu:

- a. Melakukan penggantian alat pelindung diri yang sudah rusak. Alat pelindung diri akan segera diganti jika habis masa pakainya atau rusak.
- b. Melakukan pengawasan pada saat praktik di laboratorium.

#### B. *Observasi Lapangan*

Obesrvasi lapangan dilakukan bersamaan dengan wawancara dan pengisian oleh mahasiswa Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin Polinef. Adapun Distribusi Frekuensi Pengetahuan Mahasiswa dalam Penerapan K3 adalah sebagai berikut:

No.	Kriteria penilaian	Kategori	Frekuensi	Persentase
1	0 – 15	Sangat tidak baik	0	0 %
2	16 – 30	Kurang baik	0	0 %
3	31 – 45	Cukup baik	2	3,85 %
4	46 – 60	Baik	35	67,30 %
5	61 – 75	Sangat baik	15	28,85 %
	Jumlah		52	100 %

Tingkat pengetahuan mahasiswa mengenai K3 pada praktikum dapat dikategorikan, yaitu 28,85 % termasuk dalam kategori sangat baik yang berjumlah 15 mahasiswa, 67,30 % dalam kategori baik yang berjumlah 35 mahasiswa dan 3,85 % termasuk dalam kategori cukup baik yang berjumlah 2 mahasiswa.

Berdasarkan analisis deskriptif diketahui dari skor minimum 44 dan skor maksimum 69 diketahui

bahwa skor rata – rata pengetahuan yang dimiliki mahasiswa adalah 56,92 dan termasuk dalam kategori baik.

### C. Uji Instrumentasi

#### 1. Uji Validitas

Uji coba instrumen dilakukan pada bulan Agustus 2018 dengan responden mahasiswa prodi TPPM sebanyak 52 orang. Uji validitas pada penelitian ini perhitungannya menggunakan bantuan Microsoft Excel. Harga koefisien  $N = 52$  pada taraf signifikan 5% sebesar 0,279. Setelah dilakukan uji validitas, diperoleh harga koefisien 0,118 sampai dengan 0,575 untuk penerapan K3.

Dari hasil data uji coba instrumen untuk pengetahuan mahasiswa sebanyak 15 item memiliki nilai koefisien korelas yang lebih dari nilai  $r$  tabel pada taraf signifikan 5 % yaitu 0,279 dengan hasil tersebut 14 soal dikatakan valid dan 1 soal tidak valid.

#### 2. Uji Reliabilitas

Hasil uji reliabilitas penerapan K3 di bengkel mekanik TPPM dihitungkan dengan menggunakan bantuan software Excel. Hasil uji reliabilitas yang diperoleh adalah sebesar 0,675. Karena nilainya lebih besar dari  $r$  tabel ( $0,675 > 0,279$ ) maka dapat diketahui bahwa untuk variabel penelitian memenuhi syarat keterhandalan yang tinggi sehingga memenuhi persyaratan untuk digunakan dalam penelitian.

## IV. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Penerapan K3 pada proses pembelajaran di bengkel mekanik TPPM dinilai cukup baik dari segi pengetahuan mahasiswa tentang K3. Adapun dari segi penerapan di bengkel dinilai kurang baik, karena masih terdapat hal-hal yang belum memenuhi standar seperti kotak PPPK, alat pemadam kebakaran dan SOP.
2. Penerapan K3 untuk mengurangi terjadinya kecelakaan akibat kerja dilakukan dengan cara memperbaharui dan melengkapi APD serta dosen/instruktur selalu mengawasi mahasiswa selama praktikum berlangsung.

## Ucapan Terima Kasih

Terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan penelitian ini terutama kepada Jurusan Teknik Perawatan dan Perbaikan Mesin Politeknik Negeri Fakfak yang telah memberikan kesempatan bagi penulis untuk melakukan pengumpulan data demi terselesainya penelitian ini.

## Daftar Pustaka

- [1] Arikunto Suharsimi, 1995, Manajemen Penelitian, Rineke Cipta, Jakarta.
- [2] Azwar Saifudin, 2011. Reliabilitas Dan Validitas. Yogyakarta : Pustaka Pelajar.
- [3] Busyairi, M., Tosungku, L.A.S., Oktavian, A. 2014. Pengaruh Keselamatan Kerja Dan Kesehatan Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan.
- [4] Khamdani, I., Dardi, E., Rohman, N. 2014. *Analisis Risiko Bahaya dan Persepsi Mahasiswa Terhadap Penerapan K3 di Bengkel Pemesinan Program Studi Pendidikan Teknik Mesin JPTK FKIP Universitas Sebelas Maret Surakarta.*
- [5] Pangeran, M. W., Kustono, D., Tuwoso. 2016. Faktor Yang Mempengaruhi Penerapan K3 di Bengkel Pemesinan. *Jurnal Pendidikan Sains Vol. 4 No. 3, September 2016, Hal 90–94. Tersedia Online di <http://journal.um.ac.id/index.php/jps/> ISSN: 2338-9117/EISSN: 2442-3904.*
- [6] Sari, A.A. 2015. *Pengaruh Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Terhadap Kinerja Karyawan (studi kasus pada PT Guna Mekar Industri, Semarang.*
- [7] Susihono, W & Rini F.A. 2013. Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Dan Identifikasi Potensi Bahaya Kerja (Studi kasus di PT. LTX Kota Cilegon- Banten). *Spektrum Industri, 2013, Vol. 11, No. 2, 117 – 242. ISSN : 1963-6590.*
- [8] Wahyunan, A., Sutijono., Sholah, A. 2015. Optimalisasi Penerapan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Pada Laboratorium Jurusan Teknik Mesin Universitas Negeri Malang. *Jurnal Teknik Mesin, Tahun 23, No. 2, Oktober 2015*
- [9] Somad Ismet, Teknik Efektif Dalam Membudayakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Jakarta: Dian Rakyat.