

PENYULUHAN DAN PENERAPAN KONSEP *UNSAFE ACTION* DAN *UNSAFE CONDITION* PADA BENGKEL LAS GONO DI KELURAHAN DINOYO, KECAMATAN LOWOKWARU, KOTA MALANG

Chauliah Fatma Putri^{1*)}, Ngudi Tjahjono¹⁾

¹⁾ Program Studi S1 Teknik Industri, Universitas Widyagama Malang, Kota Malang

*Email Korespondensi: chauliah@widyagama.ac.id

ABSTRAK

Bengkel merupakan suatu tempat kerja yang pada umumnya mempergunakan gabungan dari alat-alat dan mesin-mesin yang difungsikan untuk melakukan proses pembuatan atau perbaikan dari suatu benda. Pekerjaan pada bengkel seringkali berkaitan dengan hal-hal yang mengandung risiko bahaya baik oleh lingkungan kerja ataupun oleh cara kerja pekerja itu sendiri. Bengkel Las Gono merupakan bengkel las yang kecil dengan 5 orang pekerja, termasuk pemiliknya. Namun bengkel ini memiliki pelanggan yang cukup banyak. Pemahaman dan kesadaran terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) sangat diabaikan, sehingga bengkel tidak tertata dan pekerja bengkel kurang perhatian terhadap lingkungan kerja maupun cara bekerja yang aman. Tujuan kegiatan ini yaitu untuk memberikan penyuluhan dan menerapkan K3 khususnya pada konsep *unsafe action* dan *unsafe condition* dan dalam upaya memperbaiki kondisi maupun tindakan yang tidak aman dari pekerja bengkel dalam melakukan pekerjaan. Metode pelaksanaan kegiatan ini dilakukan dengan mengadakan kegiatan penyuluhan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) terkait *Unsafe Action* dan *Unsafe Condition* serta penerapannya pada bengkel las tersebut. Hasil dari kegiatan ini adalah tercapai peningkatan pemahaman dari pekerja 38,33% dari semula 45% menjadi 83,33% dan berhasil diterapkannya konsep *Unsafe Action* dan *Unsafe Condition* pada bengkel las Gono dengan baik.

Kata Kunci: bengkel las, K3, *unsafe action*, *unsafe condition*

PENDAHULUAN

Di era industry 4.0 seperti saat ini tidak sedikit UKM atau perusahaan yang masih saja abai terkait aspek Kesehatan dan Keselamatan Kerja, terutama pada *unsafe action* dan *unsafe condition* yang ada di sebuah perusahaan atau UKM tersebut. Ketidapahaman dari konsep K3 dengan baik pada para pekerja dapat menjadikan pekerja bekerja dengan sembarangan, kurang hati-hati, bahkan dapat menimbulkan kecelakaan kerja yang berisiko ringan, sedang, hingga fatal. Aspek K3 berperan sangat penting dan menjadi suatu hal yang harus diperhatikan baik dalam operasional di bidang manufaktur maupun jasa.

Hal yang sama terjadi di Bengkel Las Gono yang merupakan salah satu bengkel las yang terletak di Kelurahan Dinoyo, Lowokwaru, Kota Malang. Bengkel ini termasuk bengkel las yang relatif kecil dengan seorang pemilik dan 4 orang karyawan, namun bengkel ini memang memiliki pelanggan yang cukup banyak. Kondisi bengkel yang terletak di gang kecil dengan ruang kerja terbatas dan ukuran ruangan yang kecil. Penempatan dan peletakan alat kerja juga masih berserakan tanpa adanya penataan yang baik. Para pekerja juga tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) pada saat melakukan pekerjaan. Terkadang mereka melakukan hal yang sangat berbahaya jika dilakukan ketika bekerja. Salah satunya seperti merokok sambil mengelas, hal ini tentunya sangat berbahaya dan dapat menimbulkan kebakaran. Di sisi lain, pekerja tidak mengenakan APD dengan baik juga dapat menjadi salah satu faktornya.

Tidak hanya itu, kondisi bengkel dengan peralatan-peralatan yang tidak tertata rapi dan berserakan juga dapat memicu terjadinya kecelakaan kerja. Hal ini tentunya juga dapat merugikan pemilik maupun pekerjanya. Adanya kabel-kabel serta peralatan lain yang

berserakan selain membuat bengkel menjadi kotor dan kurang baik, juga yang utama dapat mengakibatkan ketidaknyamanan bekerja, bahkan kecelakaan kerja. Tidak tersedianya lemari peralatan atau *tools* juga menjadi salah satu faktor adanya *unsafe condition* pada bengkel las ini.

Adapun tujuan dari kegiatan ini yaitu untuk memberikan penyuluhan dan menerapkan K3 khususnya pada konsep *unsafe action* dan *unsafe condition* dan dalam upaya memperbaiki kondisi maupun tindakan yang tidak aman dari pekerja bengkel dalam melakukan pekerjaan tersebut. Implementasi berkelanjutan terkait kesadaran akan *unsafe action* dan *unsafe condition* ini juga diharapkan dapat terwujud.

Bengkel las merupakan salah satu unit usaha yang memiliki resiko tinggi dengan terjadinya kecelakaan kerja, karena dalam pekerjaan las menggunakan alat kerja yang memiliki bahaya tinggi dan lingkungan yang kurang kondusif untuk kesehatan pekerjaanya.

Berdasarkan hasil penelitian pada proses pengelasan suatu workshop terdapat 5 (lima) bentuk bahaya potensial yaitu terkena mata, terhirup, terabsorpsi kulit, kebakaran, dan ledakan. Dari kelima bahaya tersebut masing-masing memiliki tingkat risiko seperti low risk, medium risk, dan high risk [1].

Upaya pengurangan terjadinya kecelakaan kerja adalah dengan menggunakan alat keselamatan kerja dengan baik dan benar. Oleh karena itu perlu bekal pengetahuan tentang K3 termasuk *unsafe action* dan *unsafe condition* [2]. Penyebab kecelakaan kerja secara umum adalah karena adanya kondisi yang tidak aman dan tindakan tidak aman dari pekerja [3]. Adapun beberapa penelitian yang dilakukan menunjukkan bahwa faktor manusia berada di posisi yang sangat penting terhadap kejadian kecelakaan kerja yaitu berkisar antara 80-85% [4]. Lebih banyak masalah yang disebabkan oleh kecerobohan pekerja daripada mesin atau ketidakpedulian karyawan. Oleh karena itu, sikap terhadap kondisi kerja, kecelakaan dan praktik kerja yang aman menjadi sangat penting [5].

Penelitian tentang *unsafe action* dan *unsafe condition* telah banyak dilakukan di berbagai sektor pekerjaan [6]. Di antara penyebab kecelakaan kerja adalah karena pekerja kurang menerapkan K3 seperti tidak menggunakan APD, juga mindset pekerja yang menganggap bahwa kecelakaan kerja merupakan hal yang biasa [7]. Yang dimaksud dengan *unsafe action* adalah Tindakan atau perilaku kerja yang tidak aman, sehingga menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja [8]. *Unsafe Action* terjadi karena faktor manusia dan lemahnya control manajemen [9]. Personal factors dan job factors merupakan penyebab adanya *unsafe action* [10]. Adapun beberapa contoh perilaku *Unsafe Action* sebagai berikut:

1. Adanya percampuran bahan-bahan kimia
Bahan-bahan kimia merupakan salah satu yang berbahaya bagi para pekerja jika bahan tersebut sampai tercampur dengan bahan kimia lainnya hingga menyebabkan keracunan bahkan ledakan yang sangat merugikan.
2. Membuang sampah tidak pada tempatnya (sembarangan)
Begitu banyaknya para pekerja hingga saat ini yang masih kurang kesadarannya terkait betapa pentingnya kebersihan yang terdapat di tempat kerja. Apabila sampah tidak dibuang pada tempatnya dan berserakan, maka akan menyebabkan kerugian bagi para pekerja sendiri maupun pihak perusahaan terutama yang berkaitan dengan segi keamanan dalam melakukan pekerjaan. Hal ini dapat menyebabkan kecelakaan kerja seperti terpeleset sampah hingga terluka pada bagian tubuh.
3. Bekerja sambil bergurau
Bekerja sambil bergurau merupakan hal yang tidak boleh dilakukan ketika sedang melakukan pekerjaan apalagi pada pekerjaan yang ekstrim dan berbahaya. Hal tersebut dapat mengakibatkan kecelakaan kerja karena adanya tidak fokus pada para pekerja.

4. Melakukan pekerjaan yang tidak sesuai dengan keterampilan/*skill*
Ketika melakukan suatu pekerjaan yang tidak sesuai dengan keterampilan, maka tidak dapat dipungkiri akan terjadinya kecelakaan kerja. Maka melakukan pekerjaan harus sesuai dengan bidang atau *skill* ataupun keterampilan untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja yang mungkin bisa terjadi.
5. Tidak melakukan prosedur kerja dengan baik dan benar
Apabila seorang pekerja tidak melakukan prosedur kerja dengan baik dan benar, maka akan besar kemungkinan terjadinya kecelakaan kerja ketika sedang melakukan pekerjaan. Hal ini dapat merugikan berbagai pihak, khususnya bagi pekerja itu sendiri.

Adapun *Unsafe Condition* yakni suatu kondisi yang tidak aman dan dapat membahayakan pekerja. *Unsafe condition* merupakan kondisi lingkungan kerja yang tidak baik atau kondisi yang berbahaya (OSHA). Berikut beberapa perilaku *unsafe condition*:

1. Kondisi tempat atau lingkungan kerja yang tidak memenuhi standar
Kondisi tempat atau lingkungan kerja yang tidak memenuhi standar sesuai dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) akan mengakibatkan menurunnya daya produktivitas. Selain itu juga dapat mengakibatkan dampak yang negatif bagi para pekerja sendiri. Seperti halnya kurangnya ventilasi di tempat kerja, kurangnya pencahayaan, dan lain sebagainya yang dapat membahayakan kesehatan dan keselamatan pekerja.
2. Alat Pelindung Diri (APD) yang tidak sesuai dengan standar
Alat Pelindung Diri (APD) harus disediakan oleh perusahaan yang sesuai dengan standar dengan tujuan untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja. Sehingga apabila memang terjadi kecelakaan kerja, maka tidak mengakibatkan bahaya yang serius terhadap pekerja.
3. Adanya kebisingan di tempat kerja
Kebisingan di tempat kerja juga dapat mengakibatkan kecelakaan kerja. Berbagai suara bising yang diterima oleh pekerja akan mempengaruhi konsentrasi pekerja itu sendiri. Sehingga hal tersebut dapat dicegah dengan memberikan APD seperti yang telah dijelaskan dengan jenis *ear plug* yang berfungsi meredam suara dan melindungi telinga pekerja.
4. Jam terbang atau waktu kerja yang berlebihan
Apabila pekerja melakukan pekerjaannya secara berlebihan dengan jam kerja yang lebih lama dari biasanya, maka tenaga mereka akan terforsir sehingga hal tersebut dapat mengakibatkan terjadinya kelelahan dan berimbas pada kesehatan pekerja.
5. Perlakuan tidak menyenangkan dari atasan
Seorang atasan atau pimpinan yang baik adalah pimpinan yang dapat manage bawahannya agar bisa melakukan pekerjaan secara profesional. Pimpinan tidak diperkenankan untuk berlaku kasar kepada pekerjanya, karena hal tersebut selain tercela juga akan berdampak pada produktivitas pekerja. Hal ini dapat merugikan pihak perusahaan maupun pekerja itu sendiri.

METODE PELAKSANAAN

Solusi yang ditawarkan dalam kegiatan ini, yaitu dengan melakukan penyuluhan mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) terutama terkait *Unsafe Action* dan *Unsafe Condition* serta penerapannya pada bengkel las Gono Malang. Peserta penyuluhan dan pelatihan ini ada 5 orang yang terdiri dari 1 orang pemilik bengkel las dan 4 karyawan. Cara dan tahapan yang dilakukan dalam kegiatan ini adalah:

1. Melakukan Pre-Test terhadap materi Keselamatan dan Kesehatan Kerja, termasuk halnya dengan konsep *unsafe action* dan *unsafe condition*. Pre-Test ini dimaksudkan

untuk mengidentifikasi sejauh mana pemahaman awal para pekerja terhadap konsep K3 khususnya *unsafe action* dan *unsafe condition*.

2. Melakukan penyuluhan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). Materi yang disampaikan dalam kegiatan penyuluhan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yaitu terkait konsep K3, *unsafe action* dan *unsafe condition* pada bengkel las beserta macam-macam dan pencegahannya, serta macam-macam Alat Pelindung Diri (APD) yang seharusnya digunakan di bengkel las beserta penjelasan masing-masing alatnya. Peserta juga diperlihatkan tentang bagaimana cara menggunakan Alat Pemadam Api Ringan (APAR) yang diberikan kepada bengkel las tersebut. Dalam kegiatan ini dijelaskan pula secara langsung di bengkel las terkait tindakan apa saja yang tidak aman maupun kondisi-kondisi yang tidak aman dan berbahaya pula bagi para pekerja.
3. Melakukan Post-Test setelah penyuluhan selesai dilaksanakan. Dengan Post-Test ini dapat diketahui sejauh mana pemahaman akhir para pekerja terhadap konsep K3 khususnya *unsafe action* dan *unsafe condition*.
4. Melakukan diskusi antara tim pengabdian, pemilik dan karyawan bengkel untuk merencanakan hal-hal yang dapat dilakukan oleh pekerja bengkel untuk perbaikan kondisi bengkel terkait konsep *unsafe action* dan *unsafe condition* di bengkel tersebut.
5. Dari hasil diskusi terkait *unsafe action* dan *unsafe condition* ini, tim pengabdian dan pihak bengkel melaksanakan hasil diskusi untuk menerapkan konsep tersebut dengan baik.
6. Pendampingan terhadap penerapan upaya mengatasi *unsafe action* dan *unsafe condition* di bengkel las. Pendampingan ini dimaksudkan untuk memastikan bahwa pekerja di bengkel las telah memahami dan menerapkan konsep K3 khususnya *unsafe action* dan *unsafe condition* di bengkel dengan konsisten dan berkesinambungan selama bekerja.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Beberapa penggunaan APD yang baik dan benar dalam rangka memperbaiki *unsafe action* dengan memberikan APD lengkap. Dalam upaya mengatasi *unsafe condition*, tim pengabdian dan pekerja bengkel melakukan aktivitas membersihkan dan merapikan bengkel. Untuk menata peralatan bengkel, tim pengabdian memberikan lemari tools kepada bengkel dengan tujuan agar kondisi bengkel menjadi lebih rapi dan tidak berbahaya bagi para pekerjanya. Selain itu pengabdian juga memberikan Alat Pemadam Api Ringan (APAR) yang dapat digunakan untuk mengantisipasi ketika terjadi hal-hal seperti kebakaran di tempat kerja. Berdasarkan tahapan kegiatan ini, dapat diperoleh hasil sebagai berikut:

1. Pre-Test materi Penyuluhan tentang K3

Dari hasil Pre-Test dapat diketahui bahwa pemahaman dari Konsep K3 khususnya mengenai *Unsafe Action & Unsafe Condition* masih relatif rendah, yaitu pada tingkat pemahaman 45%.



Gambar 1 Kegiatan Penyuluhan K3- *Unsafe Action & Unsafe Condition*

2. Penyuluhan K3 Terkait Konsep *Unsafe Action & Unsafe Condition*

Pada kegiatan penyuluhan ini seluruh peserta diberikan pemahaman konsep K3 khususnya *Unsafe Action & Unsafe Condition*. Pemahaman juga bahwa hal-hal tersebut apabila tidak dipahami dan diterapkan dengan baik akan berdampak buruk pada keselamatan juga kesehatan para pekerja. Selain itu, hal tersebut juga dapat merugikan perusahaan.

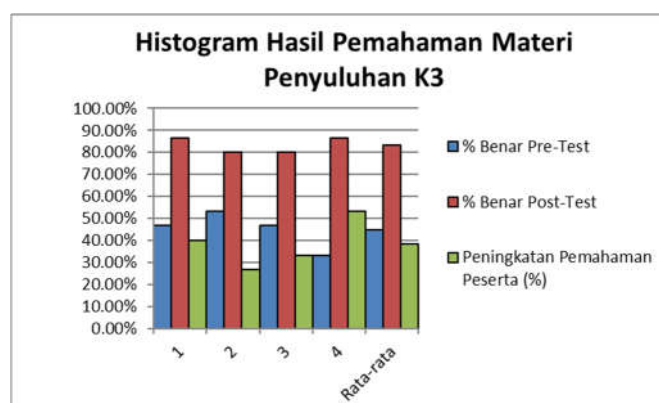
3. Post-Test materi Penyuluhan tentang K3

Berdasarkan hasil Post-Test dapat dilihat terjadi peningkatan pemahaman rata-rata sebesar 38,33% dari sebelum dilakukannya penyuluhan. Hal ini berarti bahwa pemahaman dari Konsep K3 khususnya mengenai *Unsafe Action & Unsafe Condition* sudah menjadi baik, yaitu pada tingkat pemahaman rata-rata 83,33%.

Tabel 1. Hasil Rekapitulasi Pemahaman Materi Penyuluhan K3

Peserta ke-	Pre-Test			Post-Test			Peningkatan Pemahaman Peserta (%)
	Jawaban benar	Jawaban salah	% Benar	Jawaban benar	Jawaban salah	% Benar	
1	7	8	46.67%	13	2	86.67%	40.00%
2	8	7	53.33%	12	3	80.00%	26.67%
3	7	8	46.67%	12	3	80.00%	33.33%
4	5	10	33.33%	13	2	86.67%	53.33%
Rata-rata			45.00%			83.33%	38.33%

Sumber: Data diolah



Gambar 1. Histogram Hasil Pemahaman Materi Penyuluhan K3

Dari gambar histogram di atas dapat ditunjukkan bahwa sebelum dimulainya acara penyuluhan dan pelatihan tersebut, rata-rata para peserta masih belum memahami dengan baik terkait pentingnya K3 khususnya *Unsafe Action & Unsafe Condition* di bengkel las. Rata-rata pemahaman awal peserta terhadap pentingnya K3 dan penggunaan APD masih berkisar 45%. Namun setelah selesainya penyuluhan tersebut, mereka sudah memahami terkait betapa pentingnya untuk tidak mengabaikan aspek K3 bagaimana memperhatikan *Unsafe Action & Unsafe Condition* pada saat bekerja. Dari hasil perhitungan dalam tabel di atas dapat ditunjukkan bahwa pemahaman akhir rata-rata 83,33%. Jadi terdapat peningkatan pemahaman dari pemahaman awal peserta terhadap K3 menjadi lebih baik sebesar rata-rata 38,33%.

4. Pendampingan Penerapan K3 untuk Mengatasi *Unsafe Action*

- Tidak melakukan hal-hal yang berisiko berbahaya (tidak merokok)
- Penggunaan APD saat bekerja
 - Tindakan sebelum diadakannya kegiatan penyuluhan dan pelatihan K3 *Unsafe Action* dan *Unsafe Condition* pada Bengkel Las Gono



Gambar 2. Pekerjaan Pengelasan dengan Merokok dan Tanpa Menggunakan APD



Gambar 3. Pekerjaan Menggerinda Tanpa Menggunakan APD



Gambar 4. Pekerjaan Pengelasan Tanpa Menggunakan APD

- Tindakan setelah diadakannya kegiatan penyuluhan dan pelatihan K3 Unsafe Action dan Unsafe Condition pada Bengkel Las Gono

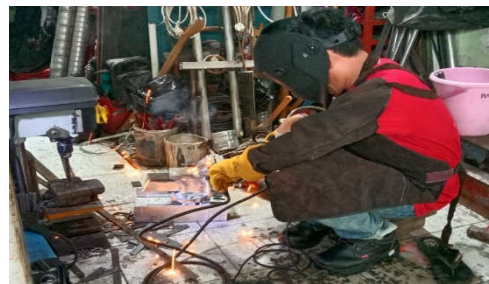


Gambar 5 Pekerja Bengkel Las Mengenakan APD

Penerapan penggunaan APD pada bengkel las Gono ini dilakukan dengan tujuan agar para pekerja menggunakan APD secara disiplin, tertib, dan teratur oleh karena memahami betul bahaya yang akan terjadi pada diri mereka jika tidak menggunakan APD pada saat melakukan pekerjaan.



Gambar 6 Pekerjaan Menggerinda Menggunakan APD



Gambar 7 Pekerjaan Pengelasan Menggunakan APD

5. Pendampingan Penerapan K3 untuk Mengatasi *Unsafe Condition*

- Merapikan dan membersihkan area bengkel
 - Meletakkan peralatan pada tempatnya
 - Melengkapi bengkel dengan APAR
 - Tersedianya lemari penyimpanan peralatan
- Kondisi sebelum diadakannya kegiatan penyuluhan dan pelatihan K3 *Unsafe Action* dan *Unsafe Condition* pada Bengkel Las Gono

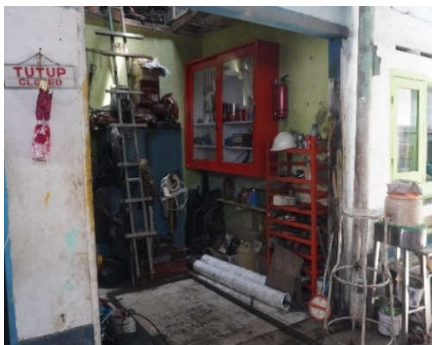


Gambar 8. Kondisi Lingkungan Bengkel tidak rapi dan kotor



Gambar 9. Pekerjaan Pengelasan Tanpa Menggunakan APD

- Kondisi setelah diadakannya kegiatan penyuluhan dan pelatihan K3 *Unsafe Action* dan *Unsafe Condition* pada Bengkel Las Gono



Gambar 10. Kondisi bengkel lebih rapi dan bersih



Gambar 11. Ketersediaan Lemari Penyimpanan Tools



Gambar 12. Ketersediaan APAR

KESIMPULAN

Berdasarkan kegiatan pengabdian masyarakat ini, dengan penyuluhan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) terkait *Unsafe Action* dan *Unsafe Condition* yang dilakukan di Bengkel Las Gono, dapat meningkatkan pemahaman para pekerja maupun pemilik bengkel las menjadi jauh lebih baik. Pemahaman konsep K3 termasuk dalam hal *Unsafe Action* dan *Unsafe Condition* oleh peserta meningkat lebih baik rata-rata 38,33%, yaitu dari semula rata-rata 45,00% menjadi 83,33%. Pendampingan penerapan konsep K3 terhadap *Unsafe Condition* yang dilakukan dengan merapikan dan membersihkan area bengkel, meletakkan peralatan pada tempatnya, melengkapi bengkel dengan APAR, dan menyediakan lemari penyimpanan peralatan, dapat memberikan kondisi bengkel menjadi lebih baik, nyaman, dan aman untuk bekerja. Demikian pula untuk penerapan konsep K3 terhadap *Unsafe Action*, yaitu dengan tidak melakukan hal-hal yang berisiko berbahaya (tidak merokok) dan penggunaan APD saat bekerja, membuat para pekerja juga memperbaiki cara bekerja yang aman.

UCAPAN TERIMA KASIH

Ucapan terima kasih disampaikan kepada Lembaga Penelitian dan Pengabdian Masyarakat (LPPM) Universitas Widyagama Malang yang telah memfasilitasi terlaksananya program pengabdian kepada masyarakat ini dalam wujud dana hibah PROPENMAS, sehingga kegiatan pengabdian kepada masyarakat ini dapat berjalan lancar dan terselesaikan dengan baik.

REFERENSI

- [1] M. Agustin, "Meilan Agustin, 2013, Identifikasi Bahaya Keselamatan dan Kesehatan Kerja serta Upaya Pengendalian Pada Proses Pengelasan di Workshop," *Jurnal KaLIBRASI - Karya Lintas Ilmu Bidang Rekayasa Arsitektur, Sipil, Industri*, vol. 8, pp. 14–23, 2013.
- [2] I. Irawati, "Hubungan Unsafe Condition dan Unsafe Action dengan Kecelakaan Kerja (Kemasukan Gram Pada Mata) Pekerja Pengelasan," *Jurnal Kesehatan*, vol. 9, no. 2, pp. 89–94, 2018.
- [3] S. A. Utami, "Faktor-Faktor yang Berhubungan dengan Tindakan Tidak Aman (Unsafe Action) pada Pekerja Bagian Produksi Tambang PT. Arteria Daya Mulia Kota Cirebon Tahun 2021," *Journal of Health Research Science*, vol. 1, no. 02, pp. 83–89, Dec. 2021, doi: 10.34305/jhrs.v1i02.368.
- [4] R. Riansyah, "Analisis Pengaruh Implementasi Sistem Keselamatan Kesehatan Kerja (K3) terhadap Unsafe Action di PT EGS Indonesia," *PREPOTIF Jurnal Kesehatan Masyarakat*, vol. 5, no. 2, pp. 952–962, 2021.
- [5] N. D. Priyohadi and A. Achmadiansyah, "Hubungan Faktor Manajemen K3 dengan Tindakan Tidak Aman (Unsafe Action) pada Pekerja PT Pelabuhan Penajam Banua Taka," *JURNAL BARUNA HORIZON*, vol. 4, no. 1, 2021.
- [6] J. Rakhmawati, Y. Setyaningsih Keselamatan dan Kesehatan Kerja, F. Kesehatan Masyarakat, and U. Diponegoro, "Unsafe Action dan Unsafe Condition: Studi Literatur pada Nelayan yang Mengalami Kecelakaan Kerja," *Jurnal Ilmiah Permas: Jurnal Ilmiah STIKES Kendal*, vol. 11, no. 2, pp. 291–300, Apr. 2021, [Online]. Available: <http://journal.stikeskendal.ac.id/index.php/PSKM>
- [7] A. Umniyyah, D. Irkas, A. M. Fitri, A. Anggraeni, D. Purbasari, and T. Y. R. Pristya, "Hubungan Unsafe Action dan Unsafe Condition dengan Kecelakaan Kerja pada Pekerja Industri Mebel The Relationship between Unsafe Action and Unsafe Condition with Work Accidents in Furniture Industry Workers," *Jurnal Kesehatan*, vol. 11, no. 3, pp. 363–370, 2020, [Online]. Available: <http://ejurnal.poltekkes-tjk.ac.id/index.php/JK>
- [8] H. Agustiya *et al.*, "Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Tindakan Tidak Aman (Unsafe Action) pada Pekerja," *PROMOTOR Jurnal Mahasiswa Kesehatan Masyarakat*, vol. 3, no. 5, Oct. 2020, [Online]. Available: <http://ejournal.uika-bogor.ac.id/index.php/PROMOTOR>
- [9] I. Kristianti and A. R. Tualeka, "Hubungan Safety Inspection dan Pengetahuan dengan Unsafe Action di Departemen Rolling Mill," *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*, vol. 7, no. 3, p. 300, Jan. 2019, doi: 10.20473/ijosh.v7i3.2018.300-309.
- [10] Y. V. Yudhawan and E. Dwiyantri, "Hubungan Personal Factors dengan Unsafe Actions pada Pekerja Pengelasan di PT Dok dan Perkapalan Surabaya," *Jurnal Manajemen Kesehatan Yayasan RS. Dr. Soetomo*, vol. 3, no. 1, pp. 88–98, Oct. 2017.