

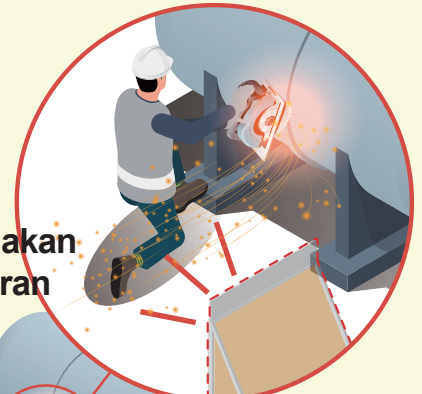
# Faktor Risiko Tinggi

3 Risiko Utama pada Pengelasan, Pemotongan, Penghalusan, dan Pengecatan

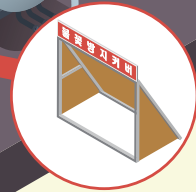
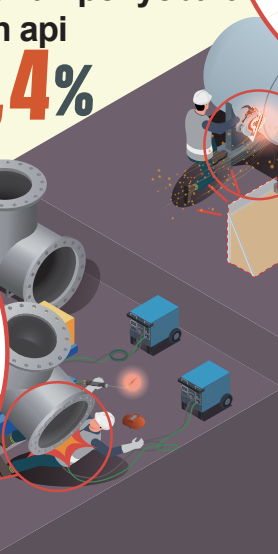
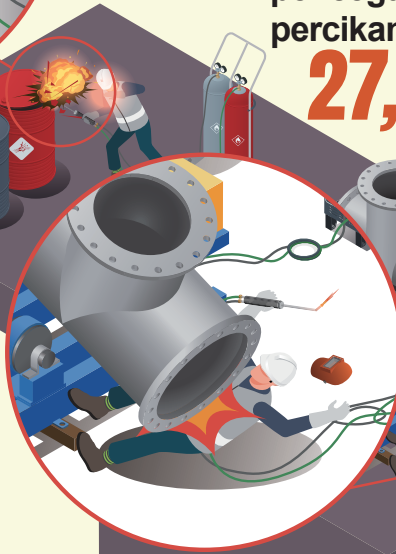


**3** Bahan berbahaya tidak teridentifikasi atau tidak dibersihkan **8,1%**

**2** Tidak adanya tindakan pencegahan penyebaran percikan api **27,4%**



**1** Kondisi pengangkatan atau penumpukan tidak aman **38,7%**



## 1 Faktor Risiko

Kondisi Tidak Aman Saat Pengangkatan atau Penumpukan Barang

Langkah Pencegahan

- Gunakan alat penggantung dan metode penggantungan yang sesuai dengan jenis muatan
- Muatan yang digantung atau ditumpuk harus dipasang dengan kuat atau dilengkapi dengan safety block, balok penahan, dan sejenisnya

## 2 Faktor Risiko

Tidak Ada Tindakan Pencegahan Percikan Api

Langkah Pencegahan

- Singkirkan bahan mudah terbakar di sekitar area kerja (Jika sulit dihilangkan, pasang selimut tahan api)
- Saat bekerja, lakukan tindakan pencegahan penyebaran percikan api (misalnya pemasangan pelindung percikan) dan sediakan alat pemadam kebakaran

## 3 Faktor Risiko

Keadaan Zat Berbahaya Belum Teridentifikasi dan Belum Dibersihkan

Langkah Pencegahan

- Sebelum bekerja, pastikan pipa, drum, atau wadah terkait tidak mengandung bahan berbahaya (mudah terbakar)
- Jika wadah sebelumnya berisi bahan mudah terbakar, hilangkan seluruh sisa zat (termasuk uap yang mudah terbakar) sebelum memulai pekerjaan