|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Likelihood* | *Severity* | *Risk core* |
| 2 | 3 | 6 |
| 3 | 1 | 3 |
| 1 | 2 | 2 |
| 3 | 3 | 9 |
| 3 | 1 | 3 |
| 2 | 5 | 10 |

Hasil Survey penilaian dari narasumber:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Area dan proses pekerjaan | Aktivitas dan Tahapan Pekerjaan | Potensi Bahaya | Risiko Bahaya | *Likelihood* | *Severity* | *Risk core* | *Risk level* |
| **1. Penerimaan Bahan Baku** | Proses bongkar muat bahan baku dan bahan tambahan. | Forklift yang tidak terawat | Pekerja Tertimpa forklift | 2 | 3 | 6 | *Moderate* |
| **2. Proses Pencampuran Bahan (Mixing)** | Pencampuran bahan dalam mixing tank dengan pemanasan ±85 °C. | Uap panas & cipratan larutan asam | Luka bakar, iritasi kulit | 3 | 1 | 3 | *Low* |
| **3. Proses Pasteurisasi & Homogenisasi** | Penghilangan mikroba dan penyeragaman tekstur. | Tekanan uap berlebih | Luka bakar | 1 | 2 | 2 | *Low* |
| **4. Pengisian & Sealing** | Pengisian panas ke botol plastik dan penyegelan otomatis. | Botol plastik hot-fill meleleh | Cipratan panas | 3 | 3 | 9 | *Moderate* |
| **5. Pendinginan & Labeling** | Cooling tunnel 0–5 °C, pemberian label & kode produksi. | Lantai basah & suhu rendah | Tergelincir | 3 | 1 | 3 | *Low* |
| **6. Palletizing & Gudang** | Penataan di palet & penyimpanan di gudang pendingin. | Kabel listrik terbuka | kebakaran atau sengatan listrik | 2 | 5 | 10 | *High* |

Penjelasan dan penjabaran penilaian narasaumber: