Tabel 4.4 Analisis Mengurangi Jumlah Kecelakaan Kerja Luka Bakar Dengan Metode *5W + 1H*

PERMASALAHAN	FAKTOR	WHY	WHAT	WHERE	WHEN	WHO	HOW
Penyebab Kecelakaan Kerja Luka Bakar	**MANUSIA**						
	Tidak Fokus	Operator malas dan ceroboh	Peraturan - peraturan yang diterapkan perusahaan yang menyebabkan tekanan pada operator dan target perusahaan menyebabkan operator tidak teliti dalam menjalankan proses produksi karena terburu - buru	Lini produksi W.I.P	Saat proses produksi sedang berlangsung	Operator pengobongan	Pemahaman terhadap peraturan - peraturan perusahaan itu penting untuk diterapkan kepada semua operator terutama operator pengobongan dan pembuatan jadwal produksi yang baik walaupun saat mengejar target produksi perusahaan dengan jam kerja tambahan saat produksi (lembur)
	Tidak Disiplin	Tidak mengikuti SOP	Kesadaran diri yang kurang	Lini produksi W.I.P	Saat proses produksi sedang berlangsung	Operator pengobongan	Pemahaman terhadap *Standard Operation Procedure* (SOP) kepada semua operator produksi dan memberikan sanksi berupa Surat Peringatan (SP) terhadap operator yang tidak mengikut SOP
	Tidak Teliti	Kesalahan mengatur suhu	Kelalaian operator dalam mengabaikan dalam mengatur suhu dengan baik agar tetap terjaga kestabilannya	Lini produksi W.I.P	Saat proses produksi sedang berlangsung	Operator pengobongan	Dilakukan pengecekan secara berkala untuk memastikan tingkat suhu pengobongan tidak berubah
	MESIN						
	Umur Mesin	Komponen sudah ware off	Kurangnya perawatan mesin karena jadwal perawatan mesin tidak teratur	Lini produksi W.I.P	Perawatan dilakukan secara berkala	Bagian *maintenance*	Pembuatan jadwal *maintenance* secara berkala
	Error	Jadwal perawatan tertunda dan keterbatasan pengajar operator	Stok sparepate kosong dan keterbatasan pengajar *maintenance*	Lini produksi W.I.P	Perawatan dan pelatihan dilakukan secara berkala	Bagian *maintenance*	Dilakukan perawatan secara berkala serta dilakukan penggantian komponen mesin pengobongan jika mesin tersebut tidak dapat bekerja dengan baik. Stok sparepate tersedia agar tidak membutuhkan waktu yang lama untuk mengganti komponen mesin yang sudah tidak layak pakai. Memberikan pelatihan kepada setiap operator agar setiap operator memahami cara penggunaan maupun cara menangani mesin
	LINGKUNGAN						
	Panas	Sirkulasi udara kurang baik	Kurangnya ventilasi udara dan perawatan terhadap *exaust*	Lini produksi W.I.P	Saat proses produksi sedang berlangsung	Operator pengobongan dan bagian *maintenance*	Dilakukan perawatan *exaust* secara berkala dan ditambahnya ventilasi udara agar sirkulasi udara dapat berjalan dengan baik