

**Lampiran I. Inform Consent**



**PERNYATAAN KESEDIAAN MENJADI INFORMAN**

**PENELITIAN**

Untuk penelitian yang berjudul “Analisis *Human Error* Menggunakan *HFACS* pada Kejadian Kecelakaan Kerja di Unit *Injection* PT Surya Toto Indonesia Tahun 2018” Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama :

Pekerjaan :

Jabatan :

No. Hp :

Alamat :

Setelah mendapat penjelasan tentang maksud dan tujuan serta manfaat penelitian, identitas informan akan dirahasiakan, dan informasi yang diberikan hanya akan digunakan untuk kepentingan penelitian, dengan ini saya menyatakan bersedia berpartisipasi menjadi narasumber penelitian yang dilakukan oleh saudara Siti Nurul Zainab dari Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya tanpa paksaan dari siapapun.

Jakarta, ... November 2018

Peneliti

Informan

(Siti Nurul Zainab)

( )

Lampiran II. Pedoman wawancara

## LEMBAR PEDOMAN WAWANCARA



### ANALISIS *HUMAN ERROR* MENGGUNAKAN *HFACS* PADA KEJADIAN KECELAKAAN KERJA DI UNIT *INJECTION* PT SURYA TOTO INDONESIA TAHUN 2018

Assalamualaikum Wr. Wb

Perkenalkan saya Siti Nurul Zainab, mahasiswa Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul, peminatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) angkatan 2016. Saya bermaksud melakukan penelitian skripsi sebagai salah satu syarat untuk mendapatkan gelar Sarjana Kesehatan Masyarakat. Penelitian yang saya lakukan yaitu **Analisis *Human error* Menggunakan *HFACS* pada Kejadian Kecelakaan Kerja Di Unit *Injection* PT Surya Toto Indonesia Tahun 2018.**

Sehubungan dengan itu, saya meminta kesediaan Anda/Ibu untuk berpartisipasi dan meluangkan waktu dengan memberikan jawaban dari setiap pertanyaan yang akan saya tanyakan dalam wawancara mendalam. Jawaban Anda akan terjamin rahasianya dan tidak akan mempengaruhi status pekerjaan. Saya berharap pertanyaan wawancara dapat dijawab secara jujur dan sesuai kondisi yang ada.

Terima Kasih atas partisipasi Anda/Ibu dalam penelitian ini

Wassalamualaikum Wr. Wb

(Lanjutan)

Tabel List Indikator pertanyaan metode HFACS

No	Variabel	Elemen	Penilaian		
A	Tindakan tidak aman	a. Kesalahan	1. Keterampilan		
			2. Keputusan		
			3. Persepsi		
		b. Pelanggaran	4. Rutin		
			5. Luar biasa		
B	Prakondisi untuk tindakan tidak aman	a. Lingkungan	1. Fisik		
			2. Teknologi		
			3. Mental buruk		
		b. Operator	4. Fisik buruk		
			5. Ketebatasan mental/fisik		
		c. Personel	6. <i>Crew resource management</i>		
			7. Kesiapan Pribadi		
			C	Pengawasan yang tidak aman	a. Pengawasan yang tidak memadai
		2. Pelatihan			
		3. Pengawasan			
		4. Insentif			
		b. Merencanakan program yang tidak sesuai			5. Manajemen resiko
					6. Pasangan kru
7. Tempo operasional					
c. Gagal mengoreksi masalah yang diketahui	8. Melaporkan potensi tidak aman				
	9. Memulai tindakan korektif				
	10. Memperbaiki bahaya dan keamanan				
	d. Pelanggaran kepemimpinan	11. Penegakan aturan			
		12. Penggunaan wewenang			
		13. Dokumentasi kejadian			
D	Pengaruh Organisasi	a. Manajemen sumber daya	1. Sumber daya manusia		
			2. Sumber daya moneter atau anggaran		
			3. Peralatan atau fasilitas bantuan		
		b. Iklim organisasi	4. Struktur		
			5. Kebijakan		
			6. Budaya		
		c. Proses Operasional	7. Standar prosedur operasional		
			8. Prosedur		
			9. Pengawasan		

(Lanjutan)

**I. Latar belakang Informan**

1. Usia :
2. Jenis Kelamin :
3. Pendidikan terakhir :
4. Masa kerja :

**II. Pertanyaan**

**A. Kejadian Kecelakaan Kerja**

**(Ditanyakan pada informan kunci dan utama)**

1. Bagaimana kronologi kejadian kecelakaan kerja diunit *Injection* pada tanggal 3 Maret 2018?
2. Dimana letak ruang kerja kejadian kecelakaan kerja tersebut terjadi?
3. Pada pukul berapa kejadian kecelakaan kerja tersebut terjadi?
4. Siapa saja yang terlibat dan menjadi korban kecelakaan kerja?
5. Menurut pendapat Anda, apa faktor yang menjadi penyebab kecelakaan?
6. Apa yang dilakukan Anda setelah terjadi kecelakaan tersebut?

**B. Tindakan Tidak aman**

**(Ditanyakan pada informan kunci)**

1. Pada saat kejadian, apa kegiatan yang sedang Anda lakukan?
  - a. Apakah kegiatan tersebut sudah sesuai prosedur?
  - b. Apakah kegiatan tersebut termasuk tindakan yang aman?
  - c. Mengapa Anda melakukan kegiatan tersebut?
2. Apakah pada saat sebelum kejadian kecelakaan Anda sedang dalam kondisi tidak fokus?
3. Apa tugas Anda sebagai operator di unit *Injection*?
4. Apakah melakukan tindakan *purging* termasuk dalam tugas Anda?
5. Siapa yang seharusnya melakukan tindakan *purging* pada saat itu?
6. Mengapa Anda melakukan tindakan *purging* pada saat itu?

7. Apakah ada standar prosedur dalam melakukan tindakan *purging* pada saat itu?
  - a. Jika Ada
    - 1) Apakah Anda mengerti dengan penjelasannya?
    - 2) Apakah penjelasan sulit dipahami?
  - b. Jika Tidak Ada
    - 1) Mengapa Anda melakukan tindakan tersebut?
    - 2) Apakah tindakan itu berbahaya menurut Anda?
    - 3) Apakah dampak yang akan Anda terima?
8. Apakah tindakan *purging* memang dilakukan secara rutin?
  - a. Berapa kali dilakukan dalam sebulan?
  - b. Berapa lama waktu yang diperlukan untuk melakukannya?
  - c. Coba ceritakan, Bagaimana tahapan melakukannya?

**(Ditanyakan pada informan utama)**

1. Pada saat kejadian, apa kegiatan yang sedang Anda lakukan?
  - a. Apakah kegiatan tersebut sudah sesuai prosedur?
  - b. Apakah kegiatan tersebut termasuk tindakan yang aman?
  - c. Mengapa Anda melakukan kegiatan tersebut?
2. Apakah pada saat sebelum kejadian kecelakaan operator sedang dalam kondisi tidak fokus?
3. Apa tugas Anda sebagai *leader* di unit *Injection*?
4. Apakah melakukan tindakan *purging* termasuk dalam tugas operator?
5. Siapa yang seharusnya melakukan tindakan *purging* pada saat itu?
6. Mengapa Anda mengintruksikan operator melakukan tindakan *purging* pada saat itu?
7. Apakah ada standar prosedur dalam melakukan tindakan *purging* pada saat itu?
  - a. Jika Ada
    - 1) Apakah operator mengerti dengan prosedur yang harus dilakukan?

- 2) Apakah operator termasuk sulit memahami ketika diberikan penjelasan?
- b. Jika tidak ada,
  - 1) Mengapa Anda mengintruksikan operator melakukan tindakan tersebut?
  - 2) Apakah tindakan itu berbahaya menurut Anda?
  - 3) Apakah dampak yang akan Anda terima?
8. Apakah tindakan *purging* memang dilakukan secara rutin?
  - a. Berapa kali dilakukan dalam sebulan?
  - b. Berapa lama perlu dilakukan?
  - c. Coba ceritakan, Bagaimana tahapan melakukannya?

### **C. Prakondisi untuk tindakan tidak aman**

**(ditanyakan pada informan kunci)**

1. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah Anda nyaman dengan ruangan kerja?
  - a. Apakah sudah memiliki cahaya cukup?
  - b. Apakah kondisi ruangan tidak terlalu panas atau terlalu dingin?
  - c. Adakah ada bunyi bising yang sangat mengganggu?
2. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah letak mesin dan tempat kerja Anda nyaman?
  - a. Apakah Anda kesulitan setiap ingin menjangkau alat atau mesin?
  - b. Apakah menurut Anda mesinnya dalam kondisi baik?
  - c. Apakah tata letak cara penggunaan mesin sangat mudah dilihat?
3. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah Anda sedang lelah saat itu?
  - a. Apakah tidak ada gairah dalam melakukan pekerjaan?
  - b. Apakah Anda sedang dalam keadaan tidak enak badan?
  - c. Lalu, apakah Anda mengerti dengan penjelasan prosedur melakukan *purging*?
  - d. Apakah Anda bisa menjelaskan kembali prosedur melakukan *purging* ke orang lain termasuk *leader* Anda?

4. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana kondisi grup 1 *shift* saat itu?
  - a. Apakah ada masalah diluar pekerjaan?
  - b. Apakah ada *briefing* sebelum bekerja dilakukan?
5. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana waktu libur Anda gunakan?
  - a. Bagaimana jadwal kerja yang diterapkan?
  - b. Apakah Anda ada pekerjaan diluar pekerjaan ini?

**(Ditanyakan pada informan utama)**

1. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah Anda nyaman dengan ruangan kerja?
  - a. Bagaimana kondisi ruangan pada saat itu?
  - b. Apakah sudah memiliki cahaya yang cukup?
  - c. Suhu yang cukup dan ventilasi yang cukup?
  - d. Adakah getaran atau bunyi yang sangat mengganggu di ruang kerja Anda?
2. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah letak mesin dan tempat kerja Anda nyaman?
  - a. Apa terlalu jauh dengan jangkauan?
  - b. Bagaimana kondisi mesin yang digunakan?
  - c. Apakah tata letak cara penggunaan mesin sangat mudah dilihat?
3. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah operator sedang lelah saat itu?
  - a. Apakah tidak ada gairah dalam melakukan pekerjaan?
  - b. Apakah operator sedang dalam keadaan tidak enak badan?
  - c. Apakah operator mudah menerima instruksi yang harus dilakukan?
  - d. Apakah ada yang tidak mengerti dan sulit menjelaskan?
4. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana kondisi satu *team* saat itu?
  - c. Apakah ada masalah diluar pekerjaan?

- d. Apakah ada *briefing* sebelum bekerja dilakukan?
- 5. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana waktu libur Anda gunakan?
  - a. Bagaimana jadwal kerja yang diterapkan?
  - b. Apakah yang Anda ketahui operator memiliki pekerjaan diluar pekerjaan ini?

**D. Pengawasan tidak aman  
(Ditanyakan pada informan kunci)**

1. Bagaimana pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, pengawasan yang dilakukan *leader*?
  - a. Dalam kondisi apa tindakan *purging* harus dilakukan?
  - b. Adakah bimbingan dari *leader* khusus menangani mesin bermasalah?
  - c. Apakah ada praktek kerja untuk menangani mesin bermasalah?
2. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah *Leader* melakukan tugasnya dengan baik?
  - a. Jika ya, apakah itu aman buat Anda?
  - b. Apakah *leader* memberikan perasaan bangganya jika tindakan *purging* berjalan dengan lancar?
  - c. Bagaimana cara *leader* menginstruksikan untuk menangani mesin yang bermasalah?
3. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah menurut operator, *leader* mengetahui tindakan ini tidak aman?
  - a. Bagaimana *leader* melakukan penilaian karena dalam kondisi mesin hidup namun dilakukan *purging*?
  - b. Apakah ada yang dilakukan oleh *leader* setelah diketahui ada masalah dengan penanganan mesin yang bermasalah?
4. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah *Leader* mengintruksikan ini kepada satu grup dan melakukan pembagian tugas dengan benar?
  - a. Mengapa harus Anda yang melakukan?

- b. Apakah dalam produksi terburu-buru dalam menangani ini?
5. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah operator berpikir sebelumnya ini ada masalah dengan mesin dan sudah diskusikan dengan *leader*?
- a. Apakah *leader* melaporkan potensi tidak aman ini dan berdiskusi kepada pihak terkait?
  - b. Ketika dimulai tindakan perbaikan, apakah operator memang diperkenankan naik ke atas mesin oleh *leader*?
  - c. Tindakan apa yang seharusnya dilakukan?
6. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Persiapan apakah diperlukan menggunakan alat pelindung diri untuk naik ke atas mesin?
- a. Apakah Anda diberikan arahan terlebih dahulu tentang bahaya yang akan ditemui?
  - b. Apa yang ingin dilakukan kalau tidak terjadi semburan pada saat naik ke atas mesin?
  - c. Apakah *Leader* ada rencana ingin menghentikan mesin terlebih dahulu?
  - d. Apakah ada tindakan yang harus dilakukan *Leader* namun tidak dilakukan?
7. Segera setelah kejadian kecelakaan kerja. Apakah *Leader* melakukan laporan kecelakaan kerja?
- a. Apakah dilakukan dokumentasi apa adanya dengan baik sesuai dengan kejadian dan diketahui oleh Anda?

**(Ditanyakan pada informan utama)**

1. Bagaimana pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, pengawasan yang dilakukan Anda?
- a. Apakah melakukan pekerjaan ini merupakan hal baru bagi operator?
  - b. Apakah operator dilakukan bimbingan untuk melakukan tugas *purguing* oleh Anda?

- c. Apakah ada pelatihan untuk melakukan tugas ini?
2. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah Anda melakukan tugas dengan baik?
  - a. Jika ya, apakah itu aman buat semua?
  - b. Apakah Anda senang terhadap kinerja operator termasuk jika tidak terjadi kecelakaan?
  - c. Bagaimana cara Anda mempersiapkan rencana untuk dilakukan purging?
  - d. Apakah Anda mengetahui bahaya dan resiko serta konsekuensi yang akan diterima jika purging mesin dilakukan?
3. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah Anda mengetahui tindakan ini tidak aman?
  - a. Bagaimana Anda melakukan penilaian karena dalam kondisi mesin hidup namun dilakukan purging?
  - b. Apakah ada yang dilakukan oleh Anda setelah diketahui ada masalah dengan penanganan mesin yang bermasalah?
4. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah Anda mengintruksikan ini kepada satu grup dan melakukan pembagian tugas dengan benar?
  - a. Mengapa harus operator yang melakukan?
  - b. Apakah dalam produksi terburu-buru dalam menangani ini?
5. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Apakah operator berpikir sebelumnya ini ada masalah dengan mesin dan sudah diskusikan dengan Anda?
  - a. Apakah Anda melaporkan potensi tidak aman ini dan berdiskusi kepada pihak terkait?
  - b. Ketika dimulai tindakan perbaikan, apakah operator memang diperkenankan naik ke atas mesin oleh Anda?
  - c. Tindakan apa yang seharusnya dilakukan?
6. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Persiapan apakah diperlukan menggunakan alat pelindung diri untuk naik ke atas mesin?

- a. Apakah Anda memberikan arahan terlebih dahulu tentang bahaya yang akan ditemui?
  - b. Apa yang ingin dilakukan kalau tidak terjadi semburan pada saat naik ke atas mesin?
  - c. Apakah Anda ada rencana ingin menghentikan mesin terlebih dahulu?
  - d. Apakah ada tindakan yang harus dilakukan Anda namun tidak dilakukan?
7. Segera setelah kejadian kecelakaan kerja. Apakah Anda melakukan laporan kecelakaan kerja?
- a. Apakah dilakukan dokumentasi apa adanya dengan baik sesuai dengan kejadian dan diketahui oleh Anda?

#### **E. Pengaruh Organisasi**

**(ditanyakan pada informan pendukung)**

1. Apa yang Anda ketahui tentang kejadian kecelakaan kerja yang terjadi di unit *Injection* pada tanggal 3 Maret 2018?
2. Apa pendapat Anda tentang kejadian kecelakaan kerja yang terjadi di unit *Injection* pada tanggal 3 Maret 2018?
3. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana sumber daya manusia yang dimiliki perusahaan?
  - a. Apakah sudah sesuai dengan kuantitas dan kualitasnya? Mengenai standar pendidikan dan pengalaman sebagai operator dan *leader*?
  - b. Bagaimana anggaran keuangan untuk melakukan pengendalian yang diberikan perusahaan?
  - c. Bagaimana dalam pemenuhan untuk melakukan perawatan mesin?
  - d. Apakah ada anggaran khusus untuk pembelian APD yang digunakan pada saat membuka *suction hopper*?
4. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Apakah menurut Anda peralatan dan fasilitas sudah terpenuhi?

- a. Apa alasan digunakan *head nozzle* jenis *long type*?
  - b. Mengapa tidak ada alat bantu untuk melihat apabila terjadi gumpalan?
  - c. Apakah APD sudah sesuai diberikan kepada pekerja?
5. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana struktur organisasi departemen *HSE*?
- a. Apakah struktur dan jadwal tugasnya sudah disesuaikan oleh perusahaan?
  - b. Jika sudah ada temuan bahwa ada kondisi yang seharusnya tidak terjadi, kepada siapa perlu dilaporkan?
6. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana dengan kebijakan perusahaan mengenai perawatan mesin?
- a. Apakah sudah sesuai dikondisikan dengan jenis mesin yang ada di *Injection*?
  - b. Jika memang sudah, apa yang perlu diperbaiki dengan adanya kejadian ini?
  - c. Lalu, kenapa masih ditemukan ketidaksesuaian standar prosedur dengan kondisi kenyataan mesin tersebut?
7. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Adakah budaya kerja aman yang diterapkan di perusahaan?
- a. Apakah sudah diterapkan dengan baik oleh karyawan?
  - b. Apa contoh kegiatan yang sudah diterapkan?
  - c. Bagaimana cara organisasi melakukan informasi mengenai budaya kerja aman?
- a. Apakah ada *safety sign* di semua mesin yang digunakan termasuk di unit *Injection*?
8. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana standar prosedur operasional yang ada apakah sudah sesuai?
- a. Lalu mengapa belum ada standar operasional prosedur mengenai *maintenance* alat atau mesin?
  - b. Belum adanya list keterangan kejadian mengenai bahaya ini? Bagaimana penerapan prosedurnya?

- c. Apakah ada yang belum dilakukan sebelum membuat standar sehingga standar belum terpenuhi?
- 9. Pada saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana pengawasan yang dilakukan organisasi?
  - a. Apa nama kegiatan pengawasan yang dilakukan oleh organisasi?
  - b. Apakah dalam kegiatan pengawasan dijalankan dengan baik sesuai dengan jadwal?
  - c. Jika ya, apakah pada saat kejadian kecelakaan kerja ada kegiatan pengawasan?
  - d. Kapan kegiatan pengawasan seharusnya dilakukan?
  - e. Bagaimana seharusnya kegiatan pengawasan ini dilakukan jika sudah terjadi kecelakaan kerja?

Lampiran III Lembar *checklist*



**LEMBAR CHECK LIST**

Petunjuk Pengisian: Berilah tanda (V) pada jawaban hasil telaah dokumen

Variabel	Komponen	Ada	Tidak ada
Tindakan tidak aman	a. Catatan pelanggaran individu		
	b. Daftar tugas operator		
	c. Daftar tugas <i>leader</i>		
	d. Laporan kejadian kecelakaan kerja		
Prakondisi untuk tindakan tidak aman	a. Standar prosedur operasional tindakan <i>purging</i>		
	b. Standar prosedur operasional perawatan mesin		
	c. Rencana kerja tim		
	d. Catatan mengenai keadaan lingkungan		
Pengawasan tidak aman	a. Formulir pengawasan <i>Leader</i>		
	b. Formulir laporan kejadian darurat		
	c. Formulir bimbingan dan pelatihan perawatan mesin atau alat		
	d. Dokumentasi kejadian kecelakaan milik <i>leader</i>		

Variabel	Komponen	Ada	Tidak ada
	e. Daftar produksi per hari atau per <i>shift</i>		
	f. Daftar APD milik unit <i>Injection</i>		
Pengaruh organisasi	a. Laporan manajemen sumber daya manusia		
	b. Laporan manajemen Anggaran Pembelian APD		
	c. Struktur organisasi departemen HSE		
	d. Daftar tugas supervisor HSE		
	e. Daftar tugas staff HSE		
	f. Kebijakan perusahaan mengenai perawatan mesin di unit <i>Injection</i>		
	g. Budaya kerja aman di unit <i>Injection</i>		
	h. Formulir jadwal kegiatan pengawasan di unit <i>Injection</i>		
	i. List identifikasi <i>hazard</i> di unit <i>Injection</i>		

Lampiran VI Matriks wawancara

MATRIKS WAWANCARA

F. Kejadian Kecelakaan Kerja

No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informan Pendukung 1	Informan Pendukung 2	Informan Pendukung 3
1	Kronologi kejadian kecelakaan kerja diunit Injection pada tanggal 3 Maret 2018	“... Kronologisnya ketika produksi skruwnya macet materialnya beku, mesin kita stop kita melakukan tindakan servis, tidak ada SOPnya standar keselamatan. Jadi, kepala regu dibawah grup leader saya diatas mesin ketika dibuka dia material ketika mesinnya dibuka atasnya itu dia jadinya nyembur.”	“....Produksi stag artinya ada gate yang macet... Mas Rinto naik ke atas mesin, suction hopper yang disini terbuka dan lepas. Saya dibawah dintruksikan dari mas Rinto untuk menengok dari pada bekuan, masih ada atau enggak kan gitu dimundurin inject ram, Jadi, begitu mas Rinto lihat cerobong yang diatas itu itu muncrat keatas sampai ke langit	“... kegiatan apa abnormal didalam mesin itu ada namanya skruw. Naah kalau gak salah inisiatif coba dong lihat isian ini dibuka tuh barangkali ada macet coba dibuka lagi tuh, si orang itu keatas nah kebetulan si grup leadernya nih ya tak mundurin yaa, ada tekanan tadi lubangnya udah dibuka ama si operator dibuka dia liat pada saat mau naik ya tanpa pikir	“.... Ketika operator pak R ini sedang melakukan proses produksi seperti biasa namun, ketika itu ada macet mesin jadi materialnya itu membeku, nah akhirnya dia memberikan keputusan operator ini untuk menaikkan temperature operator yaa dia coba lakukan proses lagi sambil dilihat material	“...mesinnya gak bisa produksi ya operator melakukan bersama grup leader melakukan tindakan, tindakan itu gak ada di intruksi kerjanya gak ada, kalau terjadi itu harus begini begini itu yang belum ada kan gitu karena saya bilang itu tadi abnormal karena yaaa belum ada intruksi kerjanya.”

No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informan Pendukung 1	Informan Pendukung 2	Informan Pendukung 3
			<i>langit muncratnya itu.</i>	<i>itu ada potensi nyembur</i>	<i>panas itu pbt itu memuncrat.</i>	
2	Letak ruang kerja kejadian kecelakaan kerja	<i>"Letak ruangnya (nunjuk kebelakang) di mesin 100 Ton."</i>	<i>"Dimesin 10 Toshiba."</i>	<i>"...mesin tadi kemaren kan 100ton mesin 110 ton kalau gak salah mesin injection 100 ton."</i>	-	-
3	Waktu kejadian kecelakaan kerja	<i>"Pukul Setengah 2 malam kalau gak salah."</i>	<i>"Jam 1 lebih."</i>	<i>"apalagi shift, sabtu"</i>	<i>"tanggal 3 Maret, hari sabtu ya, dini hari, pagi."</i>	<i>"Hari sabtu. Jam 2an malam tanggal kejadian Maret."</i>
4	Orang yang terlibat dan menjadi korban kecelakaan kerja	<i>"Yang terlibat saya dan grup Leader."</i>	<i>"Saya dengan Mas Rinto"</i>	<i>"... karyawan itu si orang itu keatas dan si grup leadernya"</i>	<i>operator pak R&amp; atasannya juga grup leader</i>	<i>"ya operator bersama grup leader."</i>
5	Faktor penyebab terjadinya kecelakaan kerja	<i>"mungkin faktor abnormal mesin disini kalau menurut saya pengalaman kita aja. Yakalau dari mesin."</i>	<i>"PBT material yang keras, nah disitu baru ketemu pengovenan itu harus 120<sup>0</sup>, untuk menghilangkan kadar airnya, udah selama ini kita pakai</i>	<i>"kasus abnormal, abnormal dari mana ini dari mesin dari material"</i>	<i>"ketika kerja abnormal disini kenapa nah informasi yang ini belum kita dapatkan sebelum kejadian ini</i>	<i>"Cuma karena itu karena masih abnormal sebenarnya kita juga belum memberikan intruksi yang jelas seperti apa dan</i>

			<i>90<sup>0</sup>, yaa udah gitu materialnya secara manual.”</i>		<i>terjadi ya gitu, ya faktor manusia”</i>	<i>APDnya seperti apa.”</i>
No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informan Pendukung 1	Informan Pendukung 2	Informan Pendukung 3
6	Kegiatan yang dilakukan setelah kejadian tersebut	<i>“Setelah kecelakaan masih sempat kerja lagi, kejadian jam 2 saya sempat istirahat, jam 5 saya kerja lagi.”</i>	<i>“Iya dikliniknya dirumah dia, karena mungkin kakulah itu BPJS, padahal kalau dengan kecelakaan kerja sebenarnya bisa.”</i>	–	–	–

**G. Tindakan Tidak aman**

No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informan Pendukung 3
----	------------	----------------	----------------	----------------------

1.	Kegiatan yang sedang dilakukan sebelum kejadian kecelakaan kerja disesuaikan prosedur, keamanan dan alasan	<i>"Purging dilakukan setiap hari, prosedurnya ada cuma standar untuk keselamatannya belum ada, Untuk kan karena ini kan jenis material baru, yang kita gunakan ini material baru, belum yaa baru satu tahunan lah, Ya dikarenakan produksi."</i>	<i>"... Cuma kalau ada mesin trouble saya berenti dulu saya tangani dulu itu, tapi ini belum ada cara penanganan itu hanya keinginan kita aja eee solusinya bagaimana supaya kita produksi jalan. Tidak aman dan juga belum terpikirkan sampai kesitu. Iyaa untuk meningkatkan produktifitas."</i>	<i>"melakukan aktivitas yang tidak biasa, kalau yang normal mesin kan diinject keluar tuh, itu gak keluar, itu yang tidak biasa, yang abnormal"</i>
2.	Konsentrasi pekerja	<i>"Sehat hehee, fokus iya."</i>	<i>"Tidak ada alasan sakit, tidak ada alasan tidak fokus. Karena mesin itu bekerja secara otomatis, Sehat bersama saya."</i>	<i>"Kalau sebelumnya kalau menurut penilaian saya sih masih kurang kan gituloh, kurang oh nanti bahayanya apa masih kurang"</i>
No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informan Pendukung 3
3.	Tindakan <i>purging</i> termasuk dalam tugas	<i>"Tindakan purging tindakan saya ya."</i>	<i>"Purging, purging itu dilakukan setiap mesin oleh operator masing masing. Istilah ada ada pengajarannya cara proses produksi itu"</i>	<i>"Operator itu udah biasa, Cuma aktivitas itu aktivitas purging itu. Kalau purging udah biasa udah biasa."</i>
4.	Orang yang seharusnya melakukan tindakan <i>purging</i>	<i>"Kalau pengalaman kita yaa kita yang produksi, karena tengah malem kan kita maintenance tidak ada."</i>	<i>"Purging dilakukan operator masing-masing, kan kompak begitu masuk start produksi.."</i>	<i>"Operator itu udah biasa."</i>

5.	Alasan melakukan tindakan <i>purging khusus</i> .	<i>“Sebetulnya bukan tindakan khusus yaa, karena kita sering melakukan. Kegiatan abnormal sering dilakukan.”</i>	<i>“ itu purging khusus artinya karena trouble. Purging khusus ya silahkan aja saya juga bisa, operator juga bisa gak ada aturannya gak ada.”</i>	<i>“... perawatan mesin itu ada masalah biasanya ada yang langsung gak dilepas terus ditinggal”</i>
6.	Standar prosedur dalam melakukan tindakan <i>purging</i>	<i>“SOP purging ada, kalau purging khusus kemarin itu abnormal tidak ada, purging normal ngerti dan gak sulit dipahami karena kita sering melakukan.”</i>	<i>“SOP sebelumnya belum ada, jadi untuk apa pengaman muka, terus pakai handscoon kulit gak ada..”</i>	<i>“Ada standarnya, standar purging itu kan di awalnya karena ada masalah dimesinnya kan gitu.”</i>
7.	Frekuensi tindakan <i>purging</i> dilakukan	<i>“Oh kalau yang abnormal itu gak mesti setiap hari. Ya karena abnormal itu kalau ada masalah. Kalau purging normal itu Kalau kemaren itu karena abnormal yaa, pengerjaan 1 jam-an.”</i>	<i>“Purging kemaren bukan kegiatan rutin. Setelah itu memang berbahaya, berbahaya. Yaa kecelakaan bisa fatal, yaa maksudnya bisa cacat total artinya.”</i>	<i>“Purging itu ni produksi kemudian ganti produk produk kalau ganti produk, cetakannya ganti ada bahan”</i>

## H. Prakondisi untuk tindakan tidak aman

No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama
1.	Kenyamanan saat sebelum kejadian kecelakaan kerja di ruang kerja	<i>“Ya panasnya ajaaa, cahaya cukup, kalau ini dari segi bisings seksi kita malah yang lebih rendah, kalau seksi lain itu lebih tinggi.”</i>	<i>“Nyaman, cahaya yang cukup, Sedang sedang saja kondisi ruangan. Kebisingan masih standar ”</i>
2.	Letak mesin dan alat saat sebelum kejadian kecelakaan kerja di ruang kerja	<i>“Letak mesin aman, nyaman, tidak kesulitan, sudah didesain seminim mungkin gerak desainnya. kita kalau di mesin untuk tatacara gak ada yaa, adanya difile, tanda bahaya sudah ada ditempel.”</i>	<i>“Masih ada ruang untuk bergerak lari. Waktu itu mesin dalam keadaan baik. Tatacara penggunaan mesin ada dimesin.”</i>
3.	Kondisi fisik pekerja	<i>“Yaaa namanya kerja tengah malam haha, bisa dibayangkan saja hehe capenya. Kita masuk jam 11, istirahat jam 3, isitirahat gantian. Yaa kalau niat kerja dari rumah yaa semangatlah, kita niat kerja dari rumah. Lagi sehat. Enggak ada yang sulit, semua mudah dimengerti, kita kerja sudah tahunan.”</i>	<i>“Tidak sedang lelah dan semangat waktu itu semangat. Badan sedang kondisi baik. Sudah jelas dalam melakukan Purgings”</i>
4.	Kondisi grup 1 shift saat itu	<i>“Ada grupnya 1 mesin. Jarang sih tapinya kalau dua mesin, komunikasi sama mesin iya, karena speknya, kalau ada masalah info ke leader. Ada briefing.”</i>	<i>“1 mesin per operator, targetnya mesin sendiri sendiri. Team grup 1 grup yaa 10 orang tapi tanggung jawab per mesin 1 persatu. Itu aja belum ada standar untuk masalah mesin tersebut. Ada briefing”</i>

No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama
5.	Penggunaan waktu libur Anda	<i>“Jadwal kerja gak ada masalah, pribadi masing masing lah oke enggakya. Kalau yang namanya kerja lebih nyaman ya pagilah ketimbang malam hari. Ini aja tidak ada pekerjaan lain, ketua RW pas sebelum kejadian sudah menjabat.”</i>	<i>“Jadi, saya kerjanya itu 3 shift. Injection 3 shift. 3 shift saya. Cuma gak ngaruh disitu itu masih waktu hari bukan hari sabtu tapi waktu masih kerja hari jumat. Masih kerja hari jumat bukan hari sabtu. Yang tau saya hanya jadi RW saja (rukun warga)”</i>

### I. Pengawasan tidak aman

No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informasi Pendukung
1.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, pengawasan yang dilakukan leader Kondisi tindakan purging harus dilakukan	<i>“Sudah sesuai”</i>	<i>“Purging khusus bukan hal yang baru, sudah pernah dilakukan. Itu cara mengatasi macet itu bisa gitu tapi waktu itu aja yang apes.”</i>	<i>“Operator itu udah biasa, Cuma aktivitas itu aktivitas purging itu. Kalau purging udah biasa udah biasa. Tapi purging yang dikatakan sekarang itu purging yaaang yang. aktivitas yang tidak biasa, yang abnormal”</i>

	Bimbingan dari <i>leader</i> khusus menangani mesin bermasalah. Praktek kerja untuk menangani mesin bermasalah	<i>"Kalau itu sepengalaman kita sebelum kita laporan itu ya kadang kita tindakan sendiri. Praktek? Kalau ini langsung kalau menurut saya belum pernah."</i>	<i>"Iya dilakukan bimbingan, kalau briefing yaaa 10 menit sebelum bekerja kan briefing dulu. Eee itupun hal hal yang bisa terjadi umpamanya mengakibatkan barang itu tidak bagus disampaikan."</i>	<i>"ada, tapi kalau kita ngomong urutan proses tidak ada kan gituloh, kalau kita bicara abnormal ya artinya diluar secara tertulis kan gitu"</i>
No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informasi Pendukung
2.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, <i>Leader</i> melakukan tugasnya dengan baik	<i>"Heem, sudah baiklah, itu pribadi masing-masing plus minusnya."</i>	<i>"Kalau menurut saya, saya sudah melakukan tugas dengan baik karena tujuannya apa itu untuk mencapai produktivitas dan kuantitas."</i>	<i>"Tapi kalau kemaren saya nilai memang belum tau atau tidak, tidak tau terjadi seperti itu."</i>
	Kegiatan tersebut aman atau tidak	<i>"Untuk safetynya kita tahu itu ada itu yaa mungkin aman."</i>	<i>"Mungkin yaa apes aja."</i>	<i>"ya kegiatan itu ya karena kita belum mengetahui kan gitukan potens, kurang berpikir ini ada potensi bahaya enggak"</i>
	<i>Leader</i> memberikan perasaan bangganya jika tindakan <i>purging</i> berjalan dengan lancar	<i>"Adalah perhatian dari atasan."</i>	<i>"Ada tiap bulan ada presentasi hasil dari produktivitas."</i>	-

Cara leader menginstruksikan untuk menangani mesin yang bermasalah	<i>"Kalau itu tidak ada, diinstruksii, ya karena kita tahu dia tahu gak ada intruksi, karena operasionalnya kita tahu secara tindakannya."</i>	<i>"Saya dibawah dintruksikan dari mas Rinto untuk menengok dari pada bekuan, masih ada atau enggak kan gitu dimundurin inject ram"</i>	<i>"Itu keatasan biasanya, kalau malam ke leader. Itu kebetulan pas operasionalnya sama leadernya yang terjadi kecelakaan itu. Seharusnya leader lapor keatasan itu."</i>
--	--	---	---

No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informasi Pendukung
3.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Leader mengetahui tindakan ini tidak aman	<i>"Gak tahu kalau menurut saya amannya atau tidak, karena baru pertama kali."</i>	<i>".. Memang biasa dilakukan... Diisi material lagi charging lagi jalan lagi gak sampai menyembur begitu tadinya. Ada bahayanya."</i>	<i>"kalau kita analisa jadi disaat melakukan abnormal yang diluar tidak ada aturannya itu kurang berpikir ini ada potensi bahaya enggak"</i>
	Leader melakukan penilaian karena dalam kondisi mesin hidup namun dilakukan purging	<i>"Purging biasa mesin hidup."</i>	<i>"Purging dilakukan dalam mesin hidup dan suction hopper pun tidak terbuka."</i>	<i>"Purging itu harus hidup mesinnya"</i>

	Ada yang dilakukan oleh leader setelah diketahui ada masalah dengan penanganan mesin yang bermasalah	<i>"Mesin kondisi hidup, itu mesin kondisi operasional baru dia operasional saya naik..."</i>	<i>"Eee untuk sementara belum ada standar yang tidak dilakukan."</i>	<i>"Kalau kemaren kurang begitu detail yaa pemeriksaanya Cuma kita nanya terjadi saat apa-apa, apa-apa gitu aja, kronologinya, gak sampai nanya intruksinya saat itu"</i>
4.	saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Leader mengintruksikan ini kepada satu grup dan melakukan pembagian tugas dengan benar	<i>"Ya keputusan kita berdua."</i>	<i>"... Cuma kalau ada mesin trouble saya berenti dulu saya tangani dulu itu, tapi ini belum ada cara penanganan itu hanya keinginan kita aja eee solusinya bagaimana supaya kita produksi jalan."</i>	<i>".. tapi kalau kemaren saya nilai memang belum tau atau tidak, tidak tau terjadi seperti itu."</i>
	Alasan harus operator yang melakukan	<i>"Ketika ada masalah kalau mesin I ya sama si A. kepala regu dengan si operator A."</i>	<i>"Itu monoton kerjanya itu itu aja, tiap bulan ya itu itu aja udah biasa."</i>	<i>"semua dituntut bisa, jadi tidak menunggu maintenance, memang sistem perusahaan"</i>
	Alasan produksi terburu-buru	<i>"Gak ada buru buru, gak ada..."</i>	<i>"Tidak ada, tidak ada yang terburu-buru biasa saja."</i>	<i>"Kalau buruburu itu enggak"</i>
No	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informasi Pendukung
5.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, operator berpikir sebelumnya ini ada masalah dengan mesin dan sudah diskusikan dengan leader	<i>"Diskusi yaa ada masalah."</i>	<i>"Sebelumnya belum ada, gak masalah itu sebenarnya lancar-lancar saja karena ada macet beku material. Makanya lapor, tidak ada supervisor, formen pun tidak ada."</i>	<i>"Cuma yaa kita mikir apa komunikasinya gak jalan apa ya, gak ada pikiran sampai ada semburan itu gak sampai kesana."</i>

	Dimulai tindakan perbaikan, apakah operator memang diperkenankan naik ke atas mesin oleh leader	"... Harus naik keatas, bahkan kalau mesin-mesin besar kan ya ketinggian 2 meter lebih."	"Yaa kondisinya memang harus naik, karena kalau tidak naik tidak kelihatan."	"yaa orang pikirnya kalau inject kan pasti keluar kan, jadi operator itu mau melihat sebetulnya kayak apasih kan gitu. Tapi saat dilihat grup leadernya mengoperasiin mesin."
	Tindakan apa yang seharusnya dilakukan	"Kalau tindakannya betul."	".. Untuk purging khusus tidak bisa sendiri kalau itu, jadi harus ada yang melihat kondisi skruw berjalan dan saya harus mundurkan. Harus naik."	"Saat itu harusnya ada laporan kita investigasi lapor ke K3 dan atasan"
6.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja, Persiapan apakah diperlukan menggunakan alat pelindung diri untuk naik ke atas mesin	"Kalau itu karena sudah, kan kita pakai helmet saja. Standarnya bekerja diketinggian kita pakai helm. Tidak ada standar untuk APD untuk melakukan tindakan abnormal itu. Baru ada sekarang helmet."	"Sebelumnya tidak ada APD, tidak ada, Iya memang tidak ada aturan APD itu jadi saya tidak bilang tidak sesuai jadinya."	"ya kalau ada seperti itu kan kita liat kondisi dulu yaa kita seperti itu apa kasusnya, dia mau melakukan apa, kalau dia mau naik keatas mau buka kan kita juga mengingatkan hati hati, kedua ya potensi itukan perlu apa kan gitu, oh hati-hati kerjanya oh pakai helm dulu"
	Pertanyaan	Informan kunci	Informan utama	Informasi Pendukung
	Arahan terlebih dahulu tentang bahaya yang akan ditemui	"Rencana tim. Leader saya dibawah operasional mesin, saya naik keatas. Ketika baru naik nyembur."	"Cuma hanya saya bilang awas hati hati jatuh saja, kalau untuk semburan itu tidak ada pikiran."	"Kalau kemaren kurang begitu detail yaa pemeriksaanya Cuma kita nanya terjadi saat apa-apa,

				<i>apa-apa gitu aja, kronologinya, gak sampai nanya intruksinya saat itu."</i>
	<i>Yang ingin dilakukan kalau tidak terjadi semburan pada saat naik ke atas mesin. Leader ada rencana ingin menghentikan mesin terlebih dahulu</i>	<i>"Kalau tidak ada semburan tinggal dicongkel bekuannya, Saat semburan mesin nyala, saat ada langsung dimatikan.."</i>	<i>Cuma waktu itu mas Rinto itu mau lihat gumpalannya itu masih ada enggak kan gitu. Terus dimundurin karena bergolak didalam didepan tidak keluar kebelakang jadinya gitu"</i>	<i>"Material macet akan keluar kalau semburan itu tidak terjadi."</i>
	<i>Tindakan yang harus dilakukan Leader namun tidak dilakukan</i>	<i>"Tindakan leader pas kejadian dan pas saya kena itunya aja kurang tanggap"</i>	<i>"Tidak ada tindakan yang tidak harus dilakukan."</i>	<i>"Tindakannya sudah benar, Cuma karena itu karena masih abnormal sebenarnya kita juga belum memberikan intruksi yang jelas seperti apa dan APDnya seperti apa."</i>
7.	<i>Segera setelah kejadian kecelakaan kerja. Leader melakukan laporan kecelakaan kerja Dilakukan dokumentasi apa adanya dengan baik sesuai dengan kejadian dan diketahui</i>	<i>"Urusan leader dan ditanyakan mengenai kronologisnya oleh orang K3."</i>	<i>"Saya WA dulu ke Forman saya ke supervisor saya, saya sampaikan bahwa terjadi ini terjadi di jam brp. Tidak ada, foto saja dan menceritakan kronologi kejadiannya."</i>	<i>"Hari sabtu jam 8an by phone.. Dikasih fotonya juga waktu itu. Yaa akhirnya kan senin diintrogasi."</i>

## J. Pengaruh Organisasi

No	Pertanyaan	Informan Pendukung 1	Informan Pendukung 2
1.	Pengetahuan kejadian kecelakaan kerja yang terjadi di unit <i>Injection</i> pada tanggal 3 Maret 2018	<i>"... kegiatan apa abnormal didalam mesin itu ada namanya skruw. Naah kalau gak salah inisiatif coba dong lihat isian ini dibuka tuh barangkali ada macet coba dibuka lagi tuh, si orang itu keatas nah kebetulan si grup leadernya nih ya tak mundurin yaa, ada tekanan tadi lubangnya udah dibuka ama si operator dibuka dia liat pada saat mau naik ya tanpa pikir itu ada potensi nyembur"</i>	<i>".... Ketika operator pak R ini sedang melakukan proses produksi seperti biasa namun, ketika itu ada macet mesin jadi materialnya itu membeku, nah akhirnya dia memberikan keputusan operator ini untuk menaikkan temperature operator yaa dia coba lakukan proses lagi sambil dilihat material panas itu pbt itu memuncrat."</i>
2.	Pendapat Anda tentang kejadian kecelakaan kerja yang terjadi di unit <i>Injection</i> pada tanggal 3 Maret 2018	<i>"kasus abnormal, abnormal dari mana ini dari mesin dari material"</i>	<i>"ketika kerja abnormal disini human errornya kenapa nah informasi yang ini belum kita dapatkan sebelum kejadian ini terjadi ya gitu, ya faktor manusia"</i>
3.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana sumber daya manusia yang dimiliki perusahaan. Sudah sesuai dengan kuantitas dan kualitasnya? Mengenai standar pendidikan dan pengalaman sebagai operator dan leader	<i>"Kalau dibilang sesuai ya sesuai secara kompetensinya ada, grup leader juga secara kompetensinya ada, memang bagaimana dia memprediksi, meramal, tentang waaah ini kasus abnormal, itu yang belum muncul sama mereka-mereka itu"</i>	<i>"Sudah sesuai, untuk pendidikan dan pengalaman kita sudah melakukan training, dilihat dari kemampuan dan kompetesinya oke, Cuma untuk melihat resikonya dia belum sampai disitu, masih ke fokus ke produksi"</i>

	Pertanyaan	Informan Pendukung 1	Informan Pendukung 2
	Anggaran keuangan untuk melakukan pengendalian yang diberikan perusahaan	<i>"Kalau anggaran dari manajemen gak gak terlalu dipikirkan artinya kalau manajemen saya salut demi K3 yaa silahkan mau apapun."</i>	<i>"Jadi kalau kita sih masalah anggaran kita limited, jadi memang itu urgent memang itu dibutuhkan oke gak masalah."</i>
	Dalam pemenuhan untuk melakukan perawatan mesin	<i>"Naah sebetulnya perawatan mesin, ada ijin perawatan mesin ada, kajikal mengatakan perawatan mesin ada, masalah jadwalnya itu dia rutin kan, inten atau seperti itu kan itu udah masuk di kubunya masing-masing, ada kan perawatan mesinnya ada, teknisnya dia."</i>	<i>"Dia ada pm sendiri, biasanya punya maintenance seksinya masing-masing yaa, jadi setiap seksi produksi punya maintenancenya masing masing dia yang merawat mesin dan itu sudah berjalan secara rutin."</i>
	Ada anggaran khusus untuk pembelian APD yang digunakan pada saat membuka suction hopper	<i>"Gak ada anggaran khusus, mau butuh apa"</i>	<i>"Kita budget tidak ditentukan kalau memang butuh memang urgent karena memang dari Jepangnya pun safetynya safety first."</i>
4.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Apakah menurut Anda peralatan dan fasilitas sudah terpenuhi	<i>"Kalau peralatan kalau kasus abnormal inikah kasus normal yang tidak pernah diduga duga yaaa itu udah terpenuhi baik itu kita"</i>	<i>"ya, Standar APD sudah ada, bahkan untuk purging itu perlu ada kek penjepit itu juga kan sudah disediakan"</i>
	Alasan digunakan head nozzle jenis long type	<i>"longtype semakin panjang seolah2 dia itukan semakin lama kalau saya tau teknisnya, tembakannya langsung cepat kalau shorttype itu yang diasumsikan bermasalah, tapi pernah long/short type gak masalah"</i>	<i>"kalau saya baca dimanual booknya itu normal dan memang kasus hopper buka itupun ternyata ada di manual booknya."</i>

	Pertanyaan	Informan Pendukung 1	Informan Pendukung 2
	Alasan tidak ada alat bantu untuk melihat apabila terjadi gumpalan	<i>"Gak ada alat bantu terjadi gumpalan, didalam atasnya itu."</i>	<i>"Ada alat bantu, tapi pas ngebuka ini dia tidak menggunakan APD, memang di manual booknya pada saat dia membuka hopper harus pakai sarung tangan dan tudung muka."</i>
	APD sudah sesuai diberikan kepada pekerja	<i>"Kalau apa namanya dampak semburan cairan panas dari cairan panas itukan kalau kena kan kemuka, menurut kesimpulan kami belum"</i>	<i>"berarti kan memang ketika ada informasi seperti itu bahwa saya rasa berarti memang itu bisa beresiko kesitu, maksudnya muncratan itu mungkin terjadi"</i>
5.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Struktur organisasi departemen HSE	<i>"Struktur HSE khusus HSEnya aja sama saya sama pak bambang, saya pak sukmana, slamet, kalau dibilang, kalau pimpinan karena kita belum ada manajernya waktu itu"</i>	<i>"Kalau lebih kepada investigasi ini saya rasa cukup, tapi HSE ini kan banyak ya bidangnya untuk informasikan masih satu seksi satu rumah dengan GA"</i>
	Struktur dan jadwal tugasnya sudah disesuaikan oleh perusahaan	<i>"HSE pak bambang asmen, lalu saya supervisor, turun lagi ke hibban, punya staf lagi ada sukmana, slamet sebenarnya ini dua arah, kemudian tomi sama karena dia masih operator."</i>	<i>"Laporan ke atasan itu udah ada prosedur umum di STI entah itu kecelakaan, safety, produk, kualitas, itu udah ada."</i>
	sudah ada temuan bahwa ada kondisi yang seharusnya tidak terjadi, kepada siapa perlu dilaporkan	<i>"kalau ada kejadian lapor sudah terbiasa prosedur informasi darurat kecelakaan, pertama ke seksi, lapor keatasan seksi, atasan seksi siapa kekepala seksi, kalau kasus ini ke supervisornya"</i>	<i>"Yaa lapor dari leader ke formen atau junior supervisor kalau dia bisa menyelesaikan langsung bisa kasih notice ke kita, nantikan kita gamble lagi, kalau dari HSE langsung ke Pak Hasan."</i>

No	Pertanyaan	Informan Pendukung 1	Informan Pendukung 2
6.	saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana dengan kebijakan perusahaan mengenai perawatan mesin Sudah sesuai dikondisikan dengan jenis mesin yang ada di <i>Injection</i> , perbaikannya	<i>“Kebijakan sudah sesuai, mungkin perawatan lebih intents, yaa jangan setahun sekali bisa jadi ditambahkan eee dipadatkan lagi”</i>	<i>“Kalau secara perawatan hampir sama Cuma untuk prosesnya aja. Perbaiki lebih ke DIKnya aja sih sama standar APD yang kurang.”</i>
	Alasan ditemukan ketidaksesuaian standar prosedur dengan kondisi kenyataan mesin tersebut	<i>“Pada saat bikin prosedur mungkin pada saat itu masih normal, selama ini gak pernah masalah, kan penilaian mesin itu bermasalah terkadang menyadari usia mesin juga ada mungkin control yang kurang pada saat itu belum sesuai”</i>	<i>“DIK tidak ada masalah, DIOPnya udah ada cuma untuk standar temperaturnya ada yang salah. Material yang menggunakan standar, material teknikal yang ngituin, diharapkan jika ada masalah dilaporkan keatasan”</i>
7.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Adakah budaya kerja aman yang diterapkan di perusahaan, Penerapan baik oleh karyawan	<i>“Budaya itu udah luar biasa yaaa, Cuma yang menimbulkan kerja tidak aman buru-buru biasanya, tanggung itu yang tidak aman. Ada peningkatan kesadaran, kecuali ada kecelakaan”</i>	<i>“Saya kira sih untuk apa ya penggunaan APD itu udah oke sih”</i>
	contoh kegiatan yang sudah diterapkan	<i>“sesuai dengan kerjaan, sesuai dengan aturan kerja sudah sesuai aturannya, misalnyakan earplug itu gak dipake”</i>	<i>“Saya kira sih untuk apa ya penggunaan APD itu udah oke sih”</i>

	Cara organisasi melakukan informasi mengenai budaya kerja aman	<i>"Kalau organisasi dalam hal ini budaya kerja kan kita kan ada senam pagi, ikrar pagi."</i>	<i>"Kita buat standar, memorandum, sosialisasikan by email"</i>
	Ada <i>safety sign</i> di semua mesin yang digunakan termasuk di unit <i>Injection</i>	<i>Ada, di safety sign itu kan di injection itukan symbol symbol, safety sign udah sesuai"</i>	<i>"Safety sign udah banyak di sana"</i>
No	Pertanyaan	Informan Pendukung 1	Informan Pendukung 2
8.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana standar prosedur operasional yang ada apakah sudah sesuai. Alasan belum ada standar operasional prosedur mengenai <i>maintenance</i> alat atau mesin	<i>"Naah SOPnya sebetulnya karena kasus abnormal belum dimunculkan berarti belum sesuai."</i>	<i>"Lebih keperawatannya udah oke sih, maintenance seksi sudah menjalankan pekerjaan sesuai dengan job desknya"</i>
	List keterangan kejadian mengenai bahaya ini? Bagaimana penerapan prosedurnya	<i>"Ada tatacara persiapan itu ada, aaah kalau bahayanya ada, awas terjepit, awas terbentur, terpukul ada, kalau dilakukan sudah dilakukan semua."</i>	<i>"Iya yang tadi, yang belum dilakukan adalah mentelaah dan menilai resiko itu dari manual booknya."</i>
	Ada yang belum dilakukan sebelum membuat standar sehingga standar belum terpenuhi	<i>"SOP aturan atau standar operasional prosedur sudah dilakukan semua, hal-hal abnormal itukan yang gak dilakukan itu yang kita gak tau, kalau sop yang bikin kita sebelumnya sudah semua"</i>	<i>"mentelaah dan menilai resiko itu dari manual booknya."</i>

9.	Saat sebelum kejadian kecelakaan kerja. Bagaimana pengawasan yang dilakukan organisasi Nama kegiatan pengawasan yang dilakukan oleh organisasi	<i>"Pengawasan dengan kaitanya K3, ada pengawasan harian, pengawasan seksi dia ada patrol K3, yaa itu harian, kalau tahunan libur lebaran, proyek proyek baru, kita akan ada pengawasan."</i>	<i>"Kalau pengawasan dari pihak K3 ada banyak disini itu, ada patrol manajemen, ada patrol kita internal sendiri, ada patrol petugas K3 tetap, banyak juga"</i>
	Dalam kegiatan pengawasan dijalankan dengan baik sesuai dengan jadwal	<i>"Berjalan sesuai jadwal."</i>	<i>"Kalau jadwal udah sesuai, kalau sabtu kan libur, kecuali lembur kalau begitu yang penting ada atasannya biasanya sampai formen tapi ya leader juga udah cukup ya."</i>

	Pertanyaan	Informan Pendukung 1	Informan Pendukung 2
	Saat kejadian kecelakaan kerja ada kegiatan pengawasan	<i>"Saat kejadian tidak ada, abnormal, apalagi shift, sabtu, yaudah, pas lagi gak ada pengawasan."</i>	<i>"Pengawasan saat kejadian tidak ada, patrol malam sebulan sekali diakhir bulan."</i>
	Kegiatan pengawasan seharusnya dilakukan	<i>"Pengawasan kan sebulan sekali, kebetulan pas lagi gak ada pengawasan."</i>	<i>"Patrol manajemen setiap hari senin, patrol K3 setiap hari."</i>
	Seharusnya kegiatan pengawasan ini dilakukan jika sudah terjadi kecelakaan kerja	<i>"kalau secara pengawasan, pengawasan sih kita gak ada masalah, secara pengawasan yang sekarang baik tetap dipertahankan pengawasan itu, lebih temanya itu baru jadi kayak kasus abnormal nih yang tidak masuk dalam tema."</i>	<i>"Bukan lebih ke patrolnya, karena ini kan kaitannya dengan proses produksi yaa jadi lebih ke sistem sih jadi kita jangan lihat segi pengawasannya saja, jadi apa yang dia sudah lakukan ini sudah benar belum."</i>

**Lampiran VIII** Hasil lembar *checklist* telaah dokumen

**Hasil Telaah Dokumen**

No	Variabel/ Jenis Dokumen	Keterangan
1	Tindakan tidak aman	
	a. Catatan pelanggaran individu	Tidak ada catatan karena tidak termasuk dalam pelanggaran.
	b. Daftar tugas operator	No. Dokumen JD FL327 pada poin B. Pengendalian biaya operasional di grupnya yaitu merawat sarana kerja yang menjadi tanggung jawabnya. Pada poin D. Pengendalian K3 di grupnya yaitu mematuhi dan melaksanakan norma-norma K3.
	c. Daftar tugas <i>leader</i>	No. Dokumen JD FL325 Poin E. Mencegah terjadinya kecelakaan kerja baik internal maupun eksternal, mengevaluasi kegiatan K3 digrupnya. Poin F Pengembangan keterampilan SDM di grupnya. Poin 10 Hubungan antar seksi bagian produksi adalah kordinasi tentang kelancaran proses produksi
	d. Laporan kejadian kecelakaan kerja	No. Dokumen STIS-CLFG-015 Hari, tanggal kejadian: Sabtu, 3 Maret 2018 Jam kejadian : ± 02.05 WIB Lokasi kejadian: Mesin MC Toshiba 100 Ton No. 10 Aktifitas yang sedang : Mengecek material yang menggumpal di dalam screw Material/zat yang : Material panas DURANEX PBT (Polybutylene Terephthalate) mengakibatkan luka
2	Prakondisi untuk tindakan tidak aman	
	a. Standar prosedur operasional tindakan <i>purging</i>	No. Dokumen STIS-SOPS-321043 tentang daftar intruksi kerjda dandori warna dan purging. Ditetapkan 4 April 2008 1. Menyiapkan peralatan dan standar yang diperlukan. 2. Pembersian & check material didalam suction hopper (Hati-hati naik keatas mesin terjatuh) 3. Pencucian skrew dengan material (Terlihat ada potensi bahaya tersembur material cair) tertulis (Hati-hati saat ambil gumpalan material tangan bisa terkena semburan material panas) APD Proses Purging : topi kerja, kacamata, apron levis, sarung tangan kulit, Handshock kulit, sepatu kerja.

(Lanjutan)

	b. Standar prosedur operasional perawatan mesin	Checklist pemeriksaan harian kondisi mesin, checklist pembersihan harian mesin injection
	c. Rencana kerja tim	Formulir rencana kerja dan hasil terlihat rencana dan hasil yang diproduksi terletak di depan mesin masing-masing. Mengenai formulir saat kejadian sudah dilaporkan ke pihak terkait.
	d. Catatan mengenai keadaan lingkungan	Tidak ditemukan
3	Pengawasan tidak aman	
	a. Formulir pengawasan <i>Leader</i>	Tidak ada formulir pengawasan yang dilakukan leader
	b. Formulir laporan kejadian darurat	Tidak ada formulir laporan kejadian darurat
	c. Formulir bimbingan dan pelatihan perawatan mesin atau alat	Tidak ada formulir pelatihan dan perawatan mesin.
	d. Dokumentasi kejadian kecelakaan milik <i>leader</i>	Dokumentasi oleh leader tidak ada, hanya berdasarkan foto kejadian dan telepon.
4	Pengaruh organisasi	
	a. Laporan manajemen sumber daya manusia	Operator dan grup <i>Leader</i> yang menjadi korban di unit <i>Injection</i> sudah terqualifikasi dengan baik,
	b. Laporan manajemen Anggaran Pembelian APD	peralatan dan fasilitas untuk operator dan grup <i>Leader</i> berdasarkan daftar intruksi kerja, APD disediakan berdasarkan potensi yang ada hasil temuan organisasi.
	c. Struktur organisasi departemen HSE	Ada, Struktur HSE terdiri dari Pak Hasan (spv) dan pak bambang (asmen), Pak Hibban (Junior spv), Pak sukmana, Pak Slamet, dan Pak Tomi.
	d. Daftar tugas supervisor HSE	Ada, salah satunya memantau investigasi kecelakaan yang terjadi.
	e. Daftar tugas staff HSE	Ada, salah satunya melakukan investigasi kecelakaan yang terjadi.
	f. Kebijakan perusahaan mengenai perawatan mesin di unit <i>Injection</i>	kebijakan perusahaan mengenai perawatan mesin sudah dikeluarkan dan memang harus dilakukan oleh pihak yang memiliki mesin.

(Lanjutan)

	g. Budaya kerja aman di unit <i>Injection</i>	Budaya kerja aman diorganisasi sudah memiliki memorandum yaitu hal hal yang menjadi budaya organisasi untuk kerja secara aman.
	h. Formulir jadwal kegiatan pengawasan di unit <i>Injection</i>	Tersedia jadwal pengawasan yang dilakukan pihak HSE,
	i. List identifikasi <i>hazard</i> di unit <i>Injection</i>	Daftar intruksi kerja dibuat berdasarkan tindakan normal yang dilakukan, list identifikasi belum ada tindakan abnormal

(Lanjutan)



### LEMBAR CHECK LIST

Petunjuk Pengisian: Berilah tanda (V) pada jawaban hasil telaah dokumen

Variabel	Komponen	Ada	Tidak ada
Tindakan tidak aman	e. Catatan pelanggaran individu		✓
	f. Daftar tugas operator	✓	
	g. Daftar tugas <i>leader</i>	✓	
	h. Laporan kejadian kecelakaan kerja	✓	
Prakondisi untuk tindakan tidak aman	e. Standar prosedur operasional tindakan <i>purging</i>	✓	
	f. Standar prosedur operasional perawatan mesin	✓	
	g. Rencana kerja tim	✓	
	h. Catatan mengenai keadaan lingkungan		✓
Pengawasan tidak aman	g. Formulir pengawasan <i>Leader</i>		✓
	h. Formulir laporan kejadian darurat		✓
	i. Formulir bimbingan dan pelatihan perawatan mesin atau alat	✓	
	j. Dokumentasi kejadian kecelakaan milik <i>leader</i>	✓	

(Lanjutan)

Variabel	Komponen	Ada	Tidak ada
	k. Daftar produksi per hari atau per <i>shift</i>	✓	
	l. Daftar APD milik unit <i>Injection</i>	✓	
Pengaruh organisasi	j. Laporan manajemen sumber daya manusia	✓	
	k. Laporan manajemen Anggaran Pembelian APD	✓	
	l. Struktur organisasi departemen HSE	✓	
	m. Daftar tugas supervisor HSE	✓	
	n. Daftar tugas staff HSE	✓	
	o. Kebijakan perusahaan mengenai perawatan mesin di unit <i>Injection</i>	✓	
	p. Budaya kerja aman di unit <i>Injection</i>	✓	
	q. Formulir jadwal kegiatan pengawasan di unit <i>Injection</i>	✓	
	r. List identifikasi <i>hazard</i> di unit <i>Injection</i>		✓

## Lampiran IV Keterangan lolos kaji etik



**DEWAN PENEGAKAN KODE ETIK UNIVERSITAS ESA UNGGUL**  
**KOMISI ETIK PENELITIAN**  
Jl. Arjuna Utara No.9 Kebon Jeruk Jakarta Barat 11510  
Telp. 021-5674223 email: dpke@esaunggul.ac.id

---

Nomor : 0472-18.431/DPKE-KEP/FINAL-EA/UEU/XII/2018

**KETERANGAN LOLOS KAJI ETIK**  
**ETHICAL APPROVAL**

Komisi Etik Penelitian Universitas Esa Unggul dalam upaya melindungi hak asasi dan kesejahteraan subyek penelitian kesehatan, telah mengkaji dengan teliti protokol berjudul:

**ANALISIS HUMAN ERROR MENGGUNAKAN HFACS PADA KEJADIAN KECELAKAAN KERJA DI UNIT INFECTION PT SURYA TOTO INDONESIA TAHUN 2018**

Peneliti Utama : Siti Nurul Zainab  
Pembimbing : Putri Handayani, SKM., M.KKK  
Nama Institusi : Universitas Esa Unggul

dan telah menyetujui protokol tersebut di atas.

Jakarta, 3 Desember 2018

Ketua  
  
Universitas Esa Unggul  
Dewan Penegakan Kode Etik  
Dr. Rokiah Kusumapradja, SKM., MHA

- Ethical approval berlaku satu tahun dari tanggal persetujuan.
- Peneliti berkewajiban
  1. Menjaga kerahasiaan identitas subyek penelitian
  2. Memberitahukan status penelitian apabila:
    - a. Setelah masa berlakunya keterangan lolos kaji etik, penelitian masih belum selesai, dalam hal ini ethical approval harus diperpanjang
    - b. Penelitian berhenti di tengah jalan
  3. Melaporkan kejadian serius yang tidak diinginkan (*serious adverse events*).
  4. Peneliti tidak boleh melakukan tindakan apapun pada subyek sebelum penelitian lolos kaji etik dan *informed consent*.

Lampiran V    Formulir persetujuan pengambilan data penelitian

 **Formulir Skripsi**  
**Program Studi Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul**

**Formulir TA-13**

**FORMULIR PERSETUJUAN PENGAMBILAN DATA PENELITIAN**

Yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : SITI NURUL ZAINAB

NIM : 20160301330

Peminatan : KEJELAMATAN & KESEHATAN KERJA (K3)

Alamat : KP. SEMBUNG RT/RW 06/06 NO. 52 CIKOKOL

Telp./ HP : 085890072553

Judul Skripsi : ANALISIS HUMAN ERROR MENGENAIKAN HEACS PADA KEJADIAN KECELAKAAN KERJA DI UNIT INJECTION PT. STI TH. 2018.

Tanggal Ujian Proposal : 1 NOVEMBER 2018

Jakarta, 11 DESEMBER 2018

Menyetujui,  
Pemohon

Pembimbing

  
(SITI NURUL ZAINAB)

  
(IBU PUTRI HANDAYAN SKM, MKK)

Lampiran VI Surat balasan penelitian

**TOTO**

Nomor : STI-SRP-FIT/HRD.T&R/168/I/2019  
Lampiran :  
Hal : Penerimaan Kerja Praktek

Kepada Yth.  
Dekan Fakultas Ilmu-Ilmu Kesehatan  
Universitas Esa Unggul

Dengan hormat,  
Sehubungan dengan surat Bapak/Ibu 292/FIKES/KESMAS/UEU/XI/2018 tentang pengajuan kerja praktek/ skripsi di Perusahaan kami, dengan ini kami informasikan bahwa permohonan tersebut dapat kami penuhi *an.Siti Nurul Zainab/20160301330*, adapun pelaksanaannya pada tanggal 02 November sd 30 Desember 2018, dengan ketentuan sebagai berikut :

- ☞ Mematuhi peraturan yang ada di perusahaan.
- ☞ Mahasiswa harus terdaftar sebagai peserta BPJS tenaga kerja mandiri program JKK & JKM dan kwitansi iuran diserahkan ke perusahaan untuk penggantian biaya (Reimbursement)
- ☞ **Mahasiswa/i tidak memiliki Riwayat penyakit**
- ☞ Mahasiswa/i berpakaian rapi & memakai jas almamater ( Wearpark untuk mahasiswa teknik ).
- ☞ Mahasiswa/i memakai celana panjang warna gelap ,tidak ketat dan bukan celana jeans.
- ☞ Tidak diperbolehkan membawa kendaraan bermotor.
- ☞ Mahasiswa/i memakai safety shoes sesuai standar P2K3.
- ☞ Membawa pas photo warna ukuran 2x3 satu lembar , untuk ID Card.
- ☞ Tidak diperkenankan mengambil gambar foto diareal pabrik .
- ☞ Laporan yang dibuat harus dengan persetujuan perusahaan dan draft diserahkan 1 minggu sebelum masa berakhir kerja praktek.
- ☞ Laporan yang sudah disahkan, 1( satu ) exp untuk arsip perusahaan.
- ☞ Melakukan presentasi , melaporkan hasil kerja praktek/ penelitian , sebelum batas waktu penelitian / kerja praktek berakhir.

Demikian pemberitahuan dari kami, terima kasih atas perhatiannya.  
Tangerang, 18 Januari 2019  
Hormat kami,  
  
**PT. SURYA TOTO INDONESIA Tbk.**  
**SIRPONG**  
**Thohirudin, ST,MM.**  
Ass. Manager HRD

Cc.: File

---

PT. SURYA TOTO INDONESIA Tbk.  
Jl. M.H. Thamrin Km. 7, Sirpong, TANGERANG 15143 - INDONESIA  
Tel. : +62-21 27633500  
Fak. : +62-21-5397911, 5397912



Lampiran XI Absen wawancara pengambilan data penelitian



Universitas  
**ABSEN WAWANCARA PENGAMBILAN DATA PENELITIAN**

Nama Peneliti : Siti Nurul Zainab  
Asal Institusi : Universitas Esa Unggul  
Tempat Penelitian : PT Surya Toto Indonesia  
Judul Penelitian : Analisis *Human Error* Menggunakan *HFACS* pada  
Kejadian Kecelakaan Kerja di Unit *Injection* PT Surya Toto  
Indonesia Tahun 2018

No	Nama	Tanggal Wawancara	TTD
1.	SUYAMTO	14-12-2018	
2.	M. Hibban	14-12-2018	
3.	Hasan Ipmawan	14-12-2018	
4.	RINTO A	17-12-2018	
5.	ADE H	17-12-2018	

Lampiran XII Pengisian *informed consent*

Lampiran I. *Inform Consent*

 **PERNYATAAN KESEDIAAN MENJADI INFORMAN**  
**PENELITIAN**

Untuk penelitian yang berjudul "Analisis *Human Error* Menggunakan *HFACS* pada Kejadian Kecelakaan Kerja di Unit *Injection* PT Surya Toto Indonesia Tahun 2018" Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : SUYANTO  
Pekerjaan : SPV  
Jabatan : SPV  
No. Hp : -  
Alamat : RT 100/100 -

Setelah mendapat penjelasan tentang maksud dan tujuan serta manfaat penelitian, identitas informan akan dirahasiakan, dan informasi yang diberikan hanya akan digunakan untuk kepentingan penelitian, dengan ini saya menyatakan bersedia berpartisipasi menjadi narasumber penelitian yang dilakukan oleh saudara Siti Nurul Zainab dari Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya tanpa paksaan dari siapapun.

Jakarta, 17<sup>Des</sup> November 2018

Peneliti Informan

  
(Siti Nurul Zainab)

  
( SUYANTO )

(Lanjutan)

Lampiran I. *Inform Consent*



PERNYATAAN KESEDIAAN MENJADI INFORMAN

PENELITIAN

Untuk penelitian yang berjudul "Analisis *Human Error* Menggunakan *HFACS* pada Kejadian Kecelakaan Kerja di Unit *Injection* PT Surya Toto Indonesia Tahun 2018" Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Muhamad Hibban  
Pekerjaan : HCE  
Jabatan : Junior Supervisor  
No. Hp : 0821 8923 2451  
Alamat : Jl. KH Thawfik KM 7

Setelah mendapat penjelasan tentang maksud dan tujuan serta manfaat penelitian, identitas informan akan dirahasiakan, dan informasi yang diberikan hanya akan digunakan untuk kepentingan penelitian, dengan ini saya menyatakan bersedia berpartisipasi menjadi narasumber penelitian yang dilakukan oleh saudari Siti Nurul Zainab dari Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya tanpa paksaan dari siapapun.

Jakarta, <sup>Per-</sup> 11. November 2018

Peneliti

(Siti Nurul Zainab)

Informan

( Muhamad Hibban )

(Lanjutan)

Lampiran I. *Inform Consent*



PERNYATAAN KESEDIAAN MENJADI INFORMAN

PENELITIAN

Untuk penelitian yang berjudul "Analisis *Human Error* Menggunakan *HFACS* pada Kejadian Kecelakaan Kerja di Unit *Injection* PT Surya Toto Indonesia Tahun 2018" Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Hasan (Prawan)  
Pekerjaan : SPV  
Jabatan : KRV  
No. Hp : 081510831499  
Alamat : Jl. Mh. Sunan

Setelah mendapat penjelasan tentang maksud dan tujuan serta manfaat penelitian, identitas informan akan dirahasiakan, dan informasi yang diberikan hanya akan digunakan untuk kepentingan penelitian, dengan ini saya menyatakan bersedia berpartisipasi menjadi narasumber penelitian yang dilakukan oleh saudara Siti Nurul Zainab dari Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya tanpa paksaan dari siapapun.

Jakarta, <sup>Des</sup> 11 November 2018

Peneliti

Informan

  
(Siti Nurul Zainab)

  
(Hasan (Prawan))

(Lanjutan)

Lampiran I. *Inform Consent*



PERNYATAAN KESEDIAAN MENJADI INFORMAN

PENELITIAN

Untuk penelitian yang berjudul "Analisis *Human Error* Menggunakan *HFACS* pada Kejadian Kecelakaan Kerja di Unit *Injection* PT Surya Toto Indonesia Tahun 2018" Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Ruri  
Pekerjaan : Operator  
Jabatan : Operator  
No. Hp : -  
Alamat : Jl. Mh. Iman

Setelah mendapat penjelasan tentang maksud dan tujuan serta manfaat penelitian, identitas informan akan dirahasiakan, dan informasi yang diberikan hanya akan digunakan untuk kepentingan penelitian, dengan ini saya menyatakan bersedia berpartisipasi menjadi narasumber penelitian yang dilakukan oleh saudara Siti Nurul Zainab dari Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya tanpa paksaan dari siapapun.

Jakarta, <sup>des</sup> 17 November 2018

Peneliti

(Siti Nurul Zainab)

Informan

( RURI )

(Lanjutan)

Lampiran I. Inform Consent

PERNYATAAN KESEDIAAN MENJADI INFORMAN



PENELITIAN

Untuk penelitian yang berjudul "Analisis Human Error Menggunakan HFACS pada Kejadian Kecelakaan Kerja di Unit Injection PT Surya Toto Indonesia Tahun 2018" Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : AOE . H  
Pekerjaan : Karyawan  
Jabatan : Group Leader  
No. Hp : -  
Alamat : Jl. Mh. Hoesen

Setelah mendapat penjelasan tentang maksud dan tujuan serta manfaat penelitian, identitas informan akan dirahasiakan, dan informasi yang diberikan hanya akan digunakan untuk kepentingan penelitian, dengan ini saya menyatakan bersedia berpartisipasi menjadi narasumber penelitian yang dilakukan oleh saudari Siti Nurul Zainab dari Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya tanpa paksaan dari siapapun.

Jakarta, 7 November 2018

Peneliti

Informan

(Siti Nurul Zainab)

( AOE.H )