



SURAT PERMOHONAN IZIN PENELITIAN
Nomor : 010/UEU-KHI/PIP/XI/2018

Kepada Yth.
Bapak/Ibu Pemilik Pengrajin Tahu
Rw006 Kelurahan Utan Kayu Utara
Jakarta Timur

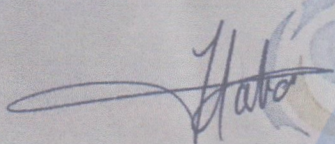
Sehubungan dengan kewajiban untuk memenuhi Tugas mata kuliah SKRIPSI, bersama dengan surat ini, mohon dengan hormat Bapak/Ibu berkenan memberikan izin Penelitian untuk mahasiswa :

Nama : Sri Shanti Wahyuni
Nim : 20160301269
Fakultas : Ilmu Ilmu Kesehatan
Program Studi : Kesehatan Dan Keselamatan Kerja

Adapun pelaksanaan penelitian tersebut ialah pada bulan Desember 2018 – Januari 2019, Dengan judul Analisis bahaya menggunakan Job safety Analysis (JSA) dengan pendekatan Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control (HIRARC) di industri rumahan produksi tahu X Jakarta Timur.

Demikian atas bantuan dan kerjasamanya, diucapkan terima kasih.

Bekasi, 26 November 2018



Universitas
Esa Unggul
Biro Administrasi Akademik



SURAT PERMOHONAN IZIN PENELITIAN
Nomor : 010/UEU-KHI/PIP/XI/2018

Kepada Yth.
Bapak/Ibu Pemilik Pengrajin Tahu
Rw006 Kelurahan Utan Kayu Utara
Jakarta Timur

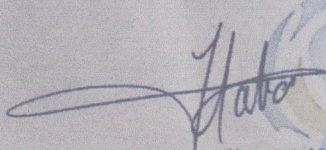
Sehubungan dengan kewajiban untuk memenuhi Tugas mata kuliah SKRIPSI, bersama dengan surat ini, mohon dengan hormat Bapak/Ibu berkenan memberikan izin Penelitian untuk mahasiswa :

Nama : Sri Shanti Wahyuni
Nim : 20160301269
Fakultas : Ilmu Ilmu Kesehatan
Program Studi : Kesehatan Dan Keselamatan Kerja

Adapun pelaksanaan penelitian tersebut ialah pada bulan Desember 2018 – Januari 2019, Dengan judul Analisis bahaya menggunakan Job safety Analysis (JSA) dengan pendekatan Hazard Identification Risk Assessment and Risk Control (HIRARC) di industri rumahan produksi tahu X Jakarta Timur.

Demikian atas bantuan dan kerjasamanya, diucapkan terima kasih.


Bekasi, 26 November 2018



Ari Wibowo S.H.
Biro Administrasi Akademik

Bahwa Nama tersebut di atas benar telah melakukan penelitian SKRIPSI di tempat kami pada bulan Desember 2018 s/d Januari 2019

Jakarta, 4 Februari 2019



(Abdul Tohib)
Penanggung jawab
Industri rumah produksi tahu

Lampiran 3

PERNYATAAN KESEDIAAN MENJADI INFORMAN PENELITIAN

Untuk penelitian dengan berjudul “**Analisis Bahaya Menggunakan *Job Safety Analysis (JSA)* Dengan Pendekatan *Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control (HIRARC)* di Industri Rumahan Produksi Tahu X Jakarta Timur**“. Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : _____

Usia : _____

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 saudari Sri Shanti Wahyuni dari Fakultas Ilmu Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul.

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya tanpa paksaan dari siapapun.

Jakarta, Desember 2018

Peneliti,

Informan,

Sri Shanti Wahyuni

(.....)

Lampiran 4

LEMBAR PEDOMAN WAWANCARA
ANALISIS BAHAYA MENGGUNAKAN *JOB SAFETY ANALYSIS (JSA)*
DENGAN PENDEKATAN *HAZARD IDENTIFICATION RISK ASSESSMENT*
AND RISK CONTROL (HIRARC)
DI INDUSTRI RUMAHAN PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR

Assalamu'alaikum wr.wb.

Perkenalkan saya Sri Shanti Wahyuni, mahasiswa Fakultas Ilmu Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul, peminatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) angkatan 2016. Saya bermaksud untuk melakukan penelitian skripsi sebagai salah satu syarat untuk mendapat gelar strata 1 (Sarjana Kesehatan Masyarakat). Penelitian yang saya lakukan yaitu Analisa Bahaya Kecelakaan Menggunakan *Job Safety Analysis (JSA)* Dengan Pendekatan *Hazard Identification Risk Assesment And Risk Control (HIRARC)* di Industri Rumahan Produksi Tahu X Jakarta Timur.

Sehubungan dengan itu, saya meminta kesediaan Bapak/Ibu/Anda untuk berpartisipasi dan meluangkan waktu dengan memberikan jawaban dari setiap pertanyaan yang akan saya tanyakan dalam wawancara mendalam. Jawaban Bapak/Ibu/Anda akan **TERJAMIN KERAHASIAANNYA** dan **TIDAK AKAN MEMPENGARUHI STATUS PEKERJAAN**. Saya berharap pertanyaan wawancara dapat dijawab secara jujur dan sesuai kondisi yang ada.

Terimakasih atas partisipasi Bapak/Ibu/Anda dalam penelitian ini.

Wassalamu'alaikum wr.wb

Lampiran 4

Pertanyaan Umum:

1. Menurut pemahaman anda, apa itu bahaya dan risiko?
2. Apa saja langkah kerja yang dilakukan ?
3. Coba sebutkan bahaya yang mungkin paling sering terjadi?
4. Coba sebutkan bahaya lingkungan yang terdapat pada sekeliling area kerja anda?
5. Pengendalian apa saja yang anda ketahui dan sudah dilaksanakan?

Pertanyaan Selanjutnya :

1. Bagaimana proses tahapan dalam membuat tahu ? (Pemilik, PJ, Pekerja)
2. Berapa lama waktu kerja yang digunakan disetiap proses tahapan kerja dalam membuat tahu ? (Pekerja, PJ)
3. Apa saja bahan baku yang digunakan dalam proses pembuatan tahu ? (PJ, Pekerja)
4. Apa saja peralatan yang digunakan dalam membuat tahu ? (PJ, Pekerja)
5. Apakah ada instruksi kerja? (pemilik, PJ, pekerja)
6. Apakah anda pernah mendapat pendidikan terkait K3 dalam bekerja? (PJ)
7. Apakah pekerja disini paham bahaya dan risiko yang ada di area kerjanya? (Pemilik, PJ, Pekerja).
8. Apakah pelatihan yang pernah anda dapatkan? (pekerja)
9. Apakah latar belakang pendidikan tenaga kerja? (pekerja)
10. Jika ditemukan sikap atau kondisi yang tidak aman, bagaimana prosedur yang dilakukan? (pekerja dan PJ).
11. Apa saja Alat Pelindung Diri (APD) yang digunakan saat membuat tahu ? (Pemilik, PJ, Pekerja)
12. Apakah ada perawatan khusus yang dilakukan terhadap peralatan ? (Pemilik, PJ, Pekerja)
13. Bagaimana pihak pabrik tahu X menyikapi jika ada pekerja yang menimbulkan kecelakaan kerja ? (Pemilik, PJ)
14. Apa saja penyakit yang sering diderita oleh pekerja di pabrik tahu ? (Pemilik, PJ, Pekerja)

Lampiran 4

15. Apa yang dilakukan oleh pihak pabrik tahu jika terdapat karyawan yang mengalami kecelakaan akibat kerja ? (Pemilik, PJ)
16. Jika terjadi keadaan darurat, tindakan apa yang langsung anda lakukan? (pekerja)
17. Sebutkan peralatan tanggap darurat yang anda ketahui yang ada di area kerja? (pekerja)
18. Apakah anda pernah mengeluh terkait kesehatan anda karena pekerjaan yang anda lakukan? Jika ada, tolong sebutkan (pekerja)
19. Apakah pada area kerja anda pernah terjadi konsleting listrik atau kebakaran? (pekerja, PJ, Pemilik)

Tabel 4.3 Form Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control (HIRARC)

INDUSTRI RUMAHAN PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR		UNIT : INDUSTRI RUMAHAN						IDENTIFIKASI BAHAYA PENILAIAN RISIKO DAN PENGENDALIAN RESIKO										Halaman		dari																									
		AREA/LOKASI : PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR		PENANGGUNG JAWAB :		No. Dokumen												-		Tanggal		-		No. Revisi		-		Menggantikan		-		Tanggal		-											
		1		2		3												4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		16		17	
		No	Aktivitas	Subaktivitas	K3/ L	Potensi/ Aktual Aspek-Bahaya	Kondisi (R,N, NR,AN,E)											Potensi/ Aktual Dampak Resiko	Peraturan Perundang Tertarik	Kemungkinan			Keparahan			Tingkat Resiko Awal	Aspek Bahaya Signifikan (Y/T)	Pengendalian yang ada saat ini (EMC)	(LXP)	Tingkat Resiko	Kategori Resiko	1. Engineering	2.												
1	Persiapan Bahan Bakar	Menyiapkan Oli bekas dalam drum	K3	Saat petugas kontak dengan bahan bakar oli bekas tidak menggunakan Alat Pelindung Diri	NR	terpeleset, terkontaminasi oli pada tangan	Kepmenaker No 51 Thn 1999	4	2	6	2	2	1	5	30	T	Apd	4	Priority 3	L	APD (sarung tangan khusus, masker)																								
		Menyulut api di dalam tungku pembakaran	K3	Dapat terbakar atau terpercik api, apabila dalam pemberian oli awal terlalu banyak	NR	meledak, terbakar dan tersulut api	KEP No 197 Taun 1999	5	4	9	2	5	3	10	90	T	Apd	20	Substantial	E	Disediakan A.P.A.R dan Administrasi control dengan penandaan pemberian oli pada alat bahan bakar.																								
2	Pengangkutan bahan baku	Mengangkut bahan baku yang baru datang dari luar kedalam	K3	Pada saat pekerjaan melakukan pengangkutan bahan baku, terdapat sumber bahaya dari tempat kerja berupa lantai yang licin. Posisi tubuh yang janggal yang dapat menyebabkan cedera pada pekerja.	NR	Terjatuh, tersandung, terpeleset atau gangguan musculoskeletal	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	2	4	1	1	1	3	12	T	Apd	2	Acceptable	L	Mengatur posisi kerja sesuai postur tubuh yang nyaman dengan alat kerja.																								
3	Penyimpanan bahan baku kedelai	Bahan baku kedelai datang dan disimpan di tempat penyimpanan dekat dengan area pembuatan tahu	K3	Penempatan alat dan bahan baku yang tidak teratur dapat menimbulkan kecelakaan kerja karena posisi penyimpanan yang tidak tersusun rapi	NR	Dapat menyebabkan terjatuh, tersandung dan keseleo.	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	2	4	1	1	1	3	12	T	Apd	2	Acceptable	L	Perbaiki sanitasi lantai area produksi, gunakan safety boot																								
4	Menyiapkan peralatan dan bahan baku	Mempersiapkan alat dan bahan yang akan digunakan seperti bahan baku kedelai, cuka, air serta peralatan seperti ember, penggilingan, saringan, cetakan.	K3	Sumber bahaya terdapat pada lingkungan pabrik yang berantakan dan tidak tersusun dengan rapi	NR	Terjatuh atau tersandung, terpeleset.	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	2	4	1	1	1	3	12	T	Apd	2	Acceptable	L	Susun dengan rapi alat/bahan di area kerja. Perbaiki sanitasi lantai area produksi																								
5	Merendam kedelai	Kedelai direndam kurang lebih selama 1jam	K3	Saat melakukan pengangkatan kedelai untuk direndam didalam ember, posisi pengangkatan yang janggal dapat menimbulkan nyeri pada punggung atau cneck tulang	NR	Gangguan nyeri musculoskeletal.	Permenkes No 100 Tahun 2015	3	3	6	2	3	1	6	36	T	Apd	9	Priority 3	H	Mengatur posisi kerja sesuai postur tubuh yang nyaman dengan alat kerja. lalu lakukan peregangan saat bekerja																								

1	2	3	4	5	6	7	8	IDENTIFIKASI BAHAYA PENILAIAN RISIKO DAN PENGENDALIAN RISIKO							Halaman		dari				
															No. Dokumen						
															Tanggal						
															No. Revisi						
							Menggantikan														
							Tanggal														
No	Aktivitas	Subaktivitas	K3/L	Potensi/ Aktual Aspek-Bahaya	Kondisi (R,N, NR,AN,E)	Potensi/ Aktual Dampak Resiko	Peraturan Perundang Tertarik	Kemungkinan			Keparahan			Tingkat Resiko Awal	Aspek Bahaya Signifikan (Y/T)	Pengendalian yang ada saat ini (EMC)	(LXP)	Tingkat Resiko	Kategori Resiko	1. Engineering Administratif 2. Spillage Kit 3. APD	
							FP	FK (L)	SUM	DL	CM (S)	RP	SUM								
6	Dicuci dengan air bersih	Setelah direndam kedelai di bilas atau dicuci dengan air bersih	K3	a. Saat melakukan pencucian pekerja berpotensi untuk terpeleset karena lantai yang licin.	NR	a. Terjatuh atau tersandung dan terpeleset	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	2	4	1	2	1	4	16	T	Apd	4	Acceptable	L	1. Perbaiki sanitasi lantai, 2. perlu dibuat kan saluran pembuangan yang lancar sehingga air meresap/teralirkan 3. Pekerja memaka safety boot.
			K3	b. Gerakan tubuh yang berulang dapat menjadi sumber bahaya	NR	b. Gangguan nyeri musculoskeletal	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	3	5	1	3	1	5	25	T	Apd	9	Priority 3	H	Mengatur posisi kerja sesuai postur tubuh yang nyaman dengan alat kerja. Jika penggilingan terlalu tinggi maka, gunakan papan pijakan
7	Penggilingan kedelai	Kedelai digiling dengan mesin penggilingan sampai menjadi bubuk/halus	K3	a. Lantai yang licin	NR	a. Terpeleset dan tersandung	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	2	4	2	3	1	6	24	T	Apd	6	Priority 3	M	1. Perbaiki sanitasi lantai, 2. perlu dibuat kan saluran pembuangan yang lancar sehingga air meresap/teralirkan 3. Pekerja memaka safety boot.
			K3	b. Posisi yang janggal saat pengangkutan ke atas mesin penggiling	NR	b. Gangguan nyeri musculoskeletal	Permenkes No 100 Tahun 2015	1	3	4	2	3	1	6	24	T	Apd	9	Priority 3	H	Mengatur posisi kerja sesuai postur tubuh yang nyaman dengan alat kerja.
8	Perebusan	Setelah dilakukan penggilingan kedelai yang sudah menjadi bubuk kemudian di rebus	K3	a. Saat merebus kedelai sumber bahaya dari api dapat menyebabkan suhu udara yang panas dapat menyebabkan potensi bahaya pada pernapasan	NR	a. Gangguan pernapasan dan dehidrasi	Kepmenaker No 51 Thn 1999	2	4	6	2	3	1	6	36	T	Apd	12	Priority 3	E	Rekayasa Engineering (Ventilasi) dan air minum yang cukup
			K3	b. Asap api yang dapat menyebabkan potensi bahaya pada pernapasan	NR	b. Sesak napas	Kepmenaker No 51 Thn 1999	2	4	6	2	3	1	6	36	T	Apd	12	Priority 3	E	Rekayasa Engineering (Ventilasi) dan air minum yang cukup
			K3	c. Terkena cipratan air kedelai yang panas	NR	c. Tangan menjadi melepuh karena cipratan air panas.	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	3	5	1	2	1	4	20	T	Apd	6	Priority 3	M	APD (sarung tangan khusus, dan celemek)

INDUSTRI RUMAHAN PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR		UNIT : INDUSTRI RUMAHAN						IDENTIFIKASI BAHAYA PENILAIAN RISIKO DAN PENGENDALIAN RISIKO						Halaman		dari						
		AREA/LOKASI : PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR												No. Dokumen		-						
		PENANGGUNG JAWAB :												Tanggal		-						
														No. Revisi		-						
						Menggantikan		-		Tanggal		-										
1	2	3	4	5	6	7	8	9			10			11	12	13	14	15	16	17		
No	Aktivitas	Subaktivitas	K3/ L	Potensi/ Aktual Aspek-Bahaya	Kondisi (R,N, NR,AN,E)	Potensi/ Aktual Dampak Resiko	Peraturan Perundang Tertarik	Kemungkinan			Keparahan			Tingkat Resiko Awal	Aspek Bahaya Signifikan (Y/T)	Pengendalian yang ada saat ini (EMC)	(LXP)	Tingkat Resiko	Kategori Resiko	1. Engineering Administratif 3. Spillage Kit 4. APD	2.	
								FP	FK (L)	SUM	DL	CM (S)	RP									SUM
		dada kemudian di rebus dengan tungku perebusan	K3	d. Tersulut api pada saat melakukan penghidupan api tungku	NR	d. Dapat terkena luka bakar	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	3	5	2	4	1	7	35	T	Apd	12	Priority 3	E	Penempatan alat kerja pada tempat yang aman dan sediakan A.P.A.R	
				K3	e. Debu dari pembakaran	NR	e. Sesak napas dan gangguan pernapasan (ISPA)	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	3	5	3	4	1	8	40	T	Apd	12	Priority 3	E	memakai APD masker, tidak merokok saat bekerja, dan perhatikan ventilasi area produksi.
9	Penyaringan	Setelah kedelai yang direbus tersebut matang, kemudian dilakukan penyaringan sehingga ampas tahu terpisah dari sari kedelai tersebut, yang diambil adalah sari kedelainya.	K3	a. saat melakukan penyaringan posisi terlalu lama berdiri	NR	a. Gangguan musculoskeletal	Permenkes No 100 Tahun 2015	1	2	3	2	2	1	5	15	T	Apd	4	Acceptable	L	Administrasi Control (pengaturan waktu efektif untuk penyaringan) sehingga tidak terlalu lama berdiri.	
				K3	b. suhu udara yang panas	NR	b. Dehidrasi	Kepmenaker No 51 Thn 1999	1	3	4	1	3	1	5	20	T	Apd	9	Acceptable	H	memakai APD masker, dan perhatikan asupan minum pekerja
				K3	c. uap yang panas	NR	c. Sesak napas gangguan pernapasan	Kepmenaker No 51 Thn 1999	2	3	5	3	4	1	8	40	T	Apd	12	Priority 3	E	ventilasi ruang kerja / exhaust fan yang memadai
				K3	d. keserangan terendam air kedelai	NR	d. Infeksi bakteri dan jamur seperti tangan menjadi gatal-gatal	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	4	6	1	3	1	5	30	T	Apd	12	Priority 3	H	Jaga kondisi lantai, tidak ada genangan air, memakai safety boot.
10	Perendaman dengan cuka biang	Setelah dilakukan penyaringan dan diambil sari kedelainya, sari kedelai tersebut di remdam dengan cuka biang selama ± 5 menit.	K3	Asam cuka merupakan bahan kimia iritan dan pekerja setiap harinya terpapar bahan kimia tersebut serta saat mencampurkan sari kedelai dengan cuka biang pekerja mencampurkannya langsung dengan tangan tidak menggunakan alat pelindung diri untuk mengantisipasi, air sari kedelai tersebut masih dalam keadaan panas, sumber bahaya tersebut berasal dari bahan kimia dan air panas.	NR	Iritasi pada kulit Khususnya tangan, karena terlalu sering Menyentuh langsung cuka biang dan sari kedelai tanpa alat pelindung sarung tangan yang dapat mengakibatkan penyakit kulit seperti dermatitis	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	4	6	1	3	1	5	30	T	Apd	12	Priority 3	H	Gunakan sarung tangan khusus	

INDUSTRI RUMAHAN PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR		UNIT : INDUSTRI RUMAHAN						IDENTIFIKASI BAHAYA PENILAIAN RISIKO DAN PENGENDALIAN RISIKO						Halaman		dari						
		AREA/LOKASI : PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR												No. Dokumen		-						
		PENANGGUNG JAWAB :												Tanggal		-						
														No. Revisi		-						
						Menggantikan		-														
						Tanggal		-														
1	2	3	4	5	6	7	8	9			10			11	12	13	14	15	16	17		
No	Aktivitas	Subaktivitas	K3/ L	Potensi/ Aktual Aspek-Bahaya	Kondisi (R,N, NR,AN,E)	Potensi/ Aktual Dampak Resiko	Peraturan Perundang Tertarik	Kemungkinan			Keparahan			Tingkat Resiko Awal	Aspek Bahaya Signifikan (Y/T)	Pengendalian yang ada saat ini (EMC)	(LXP)	Tingkat Resiko	Kategori Resiko	1. Engineering Administratif 3. Spillage Kit 4. APD	2.	
								FP	FK (L)	SUM	DL	CM (S)	RP									SUM
11	Penyedotan	Setelah ± 5 menit air cuka biang tersebut disedot untuk dibuang dengan menggunakan selang sampai terlihat tahunya kemudian setelah air mengering	K3	Area penyedotan tersebut terlihat banyak genangan air, sehingga dikhawatirkan jika selang terjatuh maka akan terkontaminasi dan petugas dapat terjatuh.	NR	Petugas terjatuh, terpeleot, selang terkontaminasi kotoran	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	3	5	2	3	1	6	30	T	Apd	9	Priority 3	H	1. Perbaiki sanitasi lantai, 2. Reayasa engineering (menggantung selang agar siap digunakan) 3. pembuangan yang lancar sehingga air meresap/teralir 4. Pekerja memaka safety boot.	
12	Pencetakan	Setelah tahu mengering dan air dicetak dengan pencetak tahu yang terbuat dari kayu yang disebut dengan, di cetak sambil di press dan dibiarkan tidak terlalu lama kira-kira selama ± 5 menit jika terlalu lama tahu akan menimpa.	K3	a. Posisi Berdiri yang terlalu lama serta gerakan berulang	NR	a. Gangguan Nyeri Musculoskeletal	Permenkes No 100 Tahun 2015	1	3	4	1	3	1	5	20	T	Apd	9	Priority 3	H	Administrasi Control (pengaturan waktu efektif untuk penyaringan) sehingga tidak terlalu lama berdiri.	
			K3	b. Saat melakukan pencetakan tahu dipres dan dipisahkan dari cuka biang, akibatnya tangan menjadi gatal-gatal karena tidak menggunakan sarung tangan	NR	b. Iritasi kulit seperti gatal-gatal, kulit mengering, mengelupas, menyebabkan gangguan penyakit kulit dermatitis	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	4	6	1	3	1	5	30	T	Apd	12	Priority 3	H	Jaga kondisi lantai, tidak ada genangan air, memakai safety boot.	
			K3	c. Area kerja yang lembab dan basah serta tidak higienis dapat menimbulkan infeksi bakteri	NR	c. Infeksi bakteri dapat di sebabkan oleh kudis air, panu, gangguan saluran pencernaan,	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	4	6	1	3	1	5	30	T	Apd	12	Priority 3	H	Jaga kondisi lantai, tidak ada genangan air, memakai safety boot.	
			L	d. Ruangan yang lembab dan suhu yang panas	NR	d. Gangguan pernafasan dan dehidrasi	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	3	5	3	4	1	8	40	T	Apd	12	Priority 3	E	Reayasa Engineering (Ventilasi) dan air minum yang cukup	
			K3	a. Saat melakukan pemotongan beresiko terkena pisau, namun risiko terkena pisau kemungkinan kecil	NR	a. Luka gores	Permenkes No 100 Tahun 2015	1	1	2	1	2	1	4	8	T	Apd	2	Acceptable	L	Penerangan yang baik, penempatan pisau pada tempat yang aman	

INDUSTRI RUMAHAN PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR		UNIT : INDUSTRI RUMAHAN						IDENTIFIKASI BAHAYA PENILAIAN RISIKO DAN PENGENDALIAN RISIKO						Halaman		dari						
		AREA/LOKASI : PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR												No. Dokumen		-						
		PENANGGUNG JAWAB :												Tanggal		-						
														No. Revisi		-						
						Menggantikan		-														
						Tanggal		-														
1	2	3	4	5	6	7	8	9			10			11	12	13	14	15	16	17		
No	Aktivitas	Subaktivitas	K3/L	Potensi/ Aktual Aspek-Bahaya	Kondisi (R,N, NR,AN,E)	Potensi/ Aktual Dampak Resiko	Peraturan Perundang Tertarik	Kemungkinan			Keparahan			Tingkat Resiko Awal	Aspek Bahaya Signifikan (Y/T)	Pengendalian yang ada saat ini (EMC)	(LXP)	Tingkat Resiko	Kategori Resiko	1. Engineering Administratif 3. Spillage Kit 4. APD	2.	
								FP	FK (L)	SUM	DL	CM (S)	RP									SUM
13	Perebusan dengan air kunyit dan garam dan pematongan tahu	Tahu yang sudah dicetak selanjutnya di potong-potong dengan pisau berbentuk segi empat, kemudian dilakukan perebusan menggunakan air garam dan air kunyit agar tahu dapat bertahan lama	K3	b. Terlalu lama berdiri	NR	b. Gangguan nyeri musculoskeletal	Permenkes No 100 Tahun 2015	1	3	4	1	3	1	5	20	T	Apd	9	Priority 3	H	Administrasi Control (pengaturan waktu efektif untuk penyaringan) sehingga tidak terlalu lama berdiri.	
			L	c. Suhu yang terlalu panas karena api tungku	NR	c. Dehidrasi, gangguan, pemapasan	Keputusan No 51 Thn 1999	2	3	5	1	3	1	5	25	T	Apd	9	Priority 3	H	Rekayasa Engineering (Ventilasi) dan air minum yang cukup	
			L	d. Uap yang panas	NR	d. Sesak napas	Permenkes No 100 Tahun 2015	2	3	5	1	3	1	5	25	T	Apd	9	Priority 3	H	Rekayasa Engineering (Ventilasi) dan air minum yang cukup	
14	Penggorengan	Tahu yang sudah di potong dan di rebus ada yang langsung di jual biasa ada yang digoreng terlebih dahulu	K3	Cipratan air panas dan minyak goreng	NR	luka bakar, kulit melepuh	Permenkes No 100 Tahun 2015	3	4	7	1	4	1	6	42	T	Apd	16	Priority 3	E	Penerangan yang baik, penempatan alat kerja pada tempat yang aman. Pemakaian APD (Sarung tangan , masker dan celemek)	
15	Penyimpanan tahu untuk di pasarkan	Tahu di simpan di dalam wadah untuk di pasarkan.	K3	Saat proses angkat angkut wadah yang berbentuk segi empat panjang, jika tidak menggunakan alat pelindung diri maka akan mengalami risiko kecelakaan kerja	NR	Tersandung, terpeleset dan gangguan nyeri musculoskeletal	Permenkes No 100 Tahun 2015	3	2	5	1	4	1	6	30	T	Apd	8	Priority 3	H	APD (sarung tangan khusus, masker)	

Keterangan : R : Rutin
 NR: Non Rutin
 N : Normal
 AN : Abnormal
 E : Kondisi Darurat

FP : Frekuensi Proses
 FK : Frekuensi Kejadian
 DL : Dampak Lingkungan
 CM : Cidera Pada Manusia
 RP : Reputasi Perusahaan

Lampiran 7

MATRIKS HASIL WAWANCARA

No	Pertanyaan	Informan Utama			Informan Kunci	Informan Pendukung
		Informan 1	Informan 2	Informan 3	Informan 4	Informan 5
1	Menurut pemahaman anda, apa itu bahaya dan risiko?	<p>“Kalau bahaya itu bisa membuat orang celakalah, contohnya kita buat tahu pakai formalin, itu kan ga boleh, menurut aturan kesehatan, kalau disini alhamdulillah tidak pakai.. hmmm bahaya kadang juga masalah kebakaran, dulu pernah ada kejadian kebakaran (ditempat lain), ya mungkin karena keteledoran kita, yang namanya kecelakaan kan kita ga tau, kalau kata orang sunda harus tangginas jangan sampai loyo....., selain itu kalau menurut kita, masalah aci gitu ya, masalah pas gedog kalau kita ga hati-hati bisa keciprat kena mata. Jadi kita harus hati - hati”</p>	<p>“Bahaya yang sering “ya ga terlalu bahaya, saya harus hati hati, peralatannya kan pakai mesin, nah takut mesin rusak jd harus di kontrol dulu”</p>	<p>“Api tuh berbahaya, kudu hati hati kerjamah”</p>	<p>“Bahaya, apabila bahaya itu....., segala yang kita lakukan karena ada ketelodoran, seumpama ini ada pemakaian api, bahayanya klo kita ga kontrol akan timbul sesuatu, gitukan....., kedua cara pengisian uap, uap itu kan dari pembakaran nih, uap klo seandainya di tutup, itu..itu..akan bisa berbahaya, bahayanya apa? Itu akan bisa meledak, ini tempat air ini, apabila di tutup akan bisa meledak karena kalo semua di tutup, keran2 di tutup semua dan api nyala terus mau buang udaranya dari mana? Secara otomatis itupun pernah terjadi, di daerah mana saya lupa lagi deh”</p>	-

Lampiran 7

MATRIKS HASIL WAWANCARA

2	Apa saja langkah kerja yang dilakukan ?	“Sebelum masuk kerja ngopi dulu sambil ngeroko biar semangat, lalu kita giling kacang yang udah direndem, udah masuk ke rebusan lalu diangkat si acinya, terus digedog sampe keluar aci didalam ...lalu di guar, lamanya kira-kira 15 menit sampai menjadi aci yang udah siap dicetak”	“yang jelas kalau buat tahu, langkah-langkahnya ngerendam kacang, bakar hawu, udah mekar, giling, diolah udah jd tahu, dicetak setelah itu jd tahu”	“hmmmm,, kalau buat tahu langkah pertama harus siapin bahan baku nya kacang tuh, pembakaran juga kudu dinyalain, semuanya siap baru kacang yang udah direndem di igiling, direbus, disaring, dikasih biang, didiemin dulu, udh jadi tahu biangnya dibuang, dicetak pakek cetakan dialasin kain terus sambil diperas biar airnya terpisah, udah keras terus dipotong, direbus lagi pake air kunyit sama garem.	“persiapannya pertama, kita siapkan bahan bakar, contohnya klo di sini kan pakai oli untuk bahan bakar, setelah itu kita sediakan kacang kedelai untuk di rendam, kurang lebih ya 1 jam lah,klo 30 menit nanti kurang mekar, saya aja dari ngerendam jam setengah 5 jam 6 uda beres, kurang lebih 1 jam setengah, setelah itu setelah merendam kita cuci, kompor kita sudah kita nyalakan supaya air mendidih karena kita memakai uap, setelah mendidih kacang mekar langsung kita giling jadi aci, kacang kedelai di giling jadi aci, lalu kita masak, setelah kita masak lalu di saring, setelah di saring itu dilanjutkan dengan pembuaran/ pencampuran air biang, itu kalau uda kelihatan	“proses pembuatan tahunya dari awal sampai akhir saya tau, tapi nanti pasti lebih jelasnya sama karyawan saya aja”
---	---	--	---	---	---	--

Lampiran 7

Matriks Hasil Wawancara

					<p>jadi kan sari kedelai yang ada bentuknya bubur itu akan naik ke atas setelah di campur biang itu, setelah jadi kita diamkan supaya bening air biangnya kita buang dan kita tampung kembali baru kita sedot kita ambil biangnya jangan di buang, lalu kita cetak, setelah kita cetak baru kita pindahkan ke papan, ada namanya papan ebeg/ kajang, kalau utk tahu goreng kita tempatkan di namanya paratagan, atau tempat penyusunan utk penirisan, setelah penirisan untuk tahu goreng lalu kita potong, tapi klo seandainya untuk tahu potong biasa yang di masukan ke kaleng black setelah di balikan dari tempat cetakan balikan ke papan ebeg sambil nunggu yang lain secara rotasi kita potong, Ada</p>	
--	--	--	--	--	---	--

Lampiran 7

Matriks Hasil Wawancara

					yang potong 10, ada yang 100, ada yg 120, saya juga ga gitu hafal kalo potongan". .	
3	Coba sebutkan bahaya yang mungkin paling sering terjadi?	"Bahaya itu kan termasuk yang pernah terjadi ya..., disini belum pernah terjadi"	"ga ada sih mba.. dulu sih paling di pabrik lain pernah kebakaran, sebabnya saya juga kurang tau, cuman diceritain"	"ooo belum pernah, .."	-	-
4	Coba sebutkan bahaya lingkungan yang terdapat pada sekeliling area kerja anda?	"Nah kalo itu, aseep tuh mba dari pembakaran, sama licinkan musti hati-hati kerja disini harus pakek sepatu kayak gini (menunjuk safety boot)"	"Harus hati hati, nih kan bahaya lingkungannya kan asap kalau disini, terus panas dari pembakaran, kalau kolam / bak kurang air juga bisa meledak"	"Paling kecipratan air panas tuh, sama yang paling sering mah, hampir jatuh mau kpleset, abis licin"	"Bahaya dari lingkungan ya bahaya licin, mesin pemanas klo di tutup bisa meledak, klo udara memang begini karena kurang ventilasi asap selalu ada, kalau luas bangunan ini kurang lebih 15 x 20, kabel listrik juga ada bahaya klo kita ga teliti karena banyak yang melintang, tapi kita kan disini udah puluhan tahun, jadi kita ud tau mana yang nyala yang mati"	-

Lampiran 7

Matriks Hasil Wawancara

5	Pengendalian apa saja yang anda ketahui dan sudah dilaksanakan?	“Kita pengendaliannya ya....kerjanya ya harus sesuai, jangan sampe lalai”	“ya kudu hati hati dan kudu ngontrol kerjaan, kayak kontrol alat, ngontrol air biar ga abis	“pengendalian nya kan kita udah pake pipa pipa buat penyedotan jd lebih aman“	“Terus Pengendalian dari mesin pembakaran kita harus benar-benar perhatikan nyala yang benar, karena klo kurang panas itu acinya merah, seharusnya bening ke kuningan, supaya bagus hasil tahunya”	-
6	Bagaimana proses tahapan dalam membuat tahu ? (Pemilik, PJ, Pekerja)	“Sebelum masuk kerja ngopi dulu sambil ngeroko biar semangat, lalu kita giling kacang yang udah direndem, udah masuk ke rebusan lalu diangkat si acinya, terus digedog sampe keluar aci didalam ...lalau di guar, lamanya kira- kira 15 menit sampai menjadi aci yang udah siap dicetak”	“yang jelas kalau buat tahu, langkah-langkahnya ngerendam kacang, bakar hawu, udah mekar, giling, diolah udah jd tahu, dicetak setelah itu jd tahu”	“hmm, kalau buat tahu langkah pertama harus siapin bahan baku nya kacang tuh, pembakaran juga kudu dinyalain, semuanya siap baru kacang yang udah direndem digiling, direbus, disaring, dikasih biang, didiemin dulu, udh jadi tahu biangnya dibuang, dicetak pakek cetakan dialasin kain terus sambil diperas biar airnya terpisah, udah keras terus dipotong, direbus lagi pake air kunyit sama garem	“persiapannya pertama, kita siapkan bahan bakar, contohnya klo di sini kan pakai oli untuk bahan bakar, setelah itu kita sediakan kacang kedelai untuk di rendam, kurang lebih ya 1 jam lah,klo 30 menit nanti kurang mekar, saya aja dari ngerendem jam setengah 5 jam 6 uda beres, kurang lebih 1 jam setengah, setelah itu setelah merendam kita cuci, kompor kita sudah kita nyalakan supaya air mendidih karena kita memakai uap, setelah mendidih kacang mekar langsung	“proses pembuatan tahunya dari awal sampai akhir saya tau, tapi nanti pasti lebih jelasnya sama karyawan saya aja”

Lampiran 7

Matriks Hasil Wawancara

				<p>kita giling jadi aci, kacang kedelai di giling jadi aci, lalu kita masak, setelah kita masak lalu di saring, setelah di saring itu dilanjutkan dengan pembuangan/ pencampuran air biang, itu kalau ud kelihatan jadi kan sari kedelai yang ada bentuknya bubur itu akan naik ke atas setelah di campur biang itu, setelah jadi kita diamkan supaya bening air biangnya kita buang dan kita tampung kembali baru kita sedot kita ambil biangnya jangan di buang, lalu kita cetak, setelah kita cetak baru kita pindahkan ke papan, ada namanya papan ebeg/ kajang, kalau utk tahu goreng kita tempatkan di namanya paratagan, atau tempat penyusunan utk penirisan, setelah penirisan untuk tahu</p>
--	--	--	--	--

Lampiran 7

Matriks Hasil Wawancara

					goreng lalu kita potong, tapi klo seandainya untuk tahu potong biasa yang di masukan ke kaleng black setelah di balikan dari tempat cetakan balikan ke papan ebeg sambil nunggu yang lain secara rotasi kita potong, Ada yang potong 10, ada yang 100, ada yg 120, saya juga ga gitu hafal kalo potongan". .
7	Berapa lama waktu kerja yang digunakan disetiap proses tahapan kerja dalam membuat tahu ? (Pekerja, PJ)	"1 kali putaran pembuatan sampai jadi tahu I/2 jam lah....,kalo kerja dari jam 5 ampe jam 5 lg kadang kadang dapet 3 Kwintal"	"proses pembuatan tahu dari jam 5 pagi s/d jam 5 sore"	"untuk proses pembuatan ga tentu antara 15 menit – 30 menit kurang lebih untuk 1 pembuatan cetakan itu maksudnya"	"± 12 jam lah ...kalau produksinya tahu sehari rata2 antara 290-300 kg sebulan kurang lebih 9 ton"
8	Apa saja bahan baku yang digunakan dalam proses pembuatan tahu ? (PJ, Pekerja)	"Bahan baku yaa...kedelai, sama campuran biang asli dari tahu nya langsung, makanya tahu disini katanya enak"	"Bahan baku kacang doang sama air"	"Bahan yang digunakan kacang kedelai, air, biang, minyak goreng, direbus sama kunyit garem biar ada rasa sama biar tahan lama	"Bahan baku utama tahu cuma kedelai, air bersih"

Lampiran 7

Matriks Hasil Wawancara

9	Apa saja peralatan yang digunakan dalam membuat tahu ? (PJ, Pekerja)	“Tangkok, pengguaran, tong, mesin giling, saringan kain, bahan bakarnya dulu pakai kayu sekarang pakai oli. Memang pakai kayu bahayanya lumayan abu ke atas, lama lama cipratan ke atas, jd bisa kebakaran”	Jadi alatnya tangkok, tahang, mesin giling, saringan, jolang, wajan buat goreng tahu	ada tungku dari semen, cetaknya dari bambu ada yang dari, namanya ada tahang yang stanles	“Kalau untuk bikin tahu saringan harus ada, tangkok itu tempat saringan dari bambu, tong/tahang klo kita pakai stanles, jolang/bak kecil, mesin penggilingan, papan ebeg, cetakan, tajang/ebeg sama, ember, tempat buaran pengganti dari plastik”	
10	Apakah ada instruksi kerja? (pemilik, PJ, pekerja)	“Tidak ada intruksi kerja neng, kita menjalani yang ada aja, memang bahaya, ga pernah dianjurkan pakai masker, kadangkala suka menusuk gatel”	“orang di pabrik kan hawanya panas, malah enakny ga pakai baju”	“Wah yang kayak gitu ga ada.. paling apa yang diatur sama atasan ya harus dikerjain”	“disni mah ga ada”	“Susunan kerja ya harus ngapain aja mereka udah tau, instruksi instruksi ya dari saya langsung atau dari menantu saya, dia kan yang saya serahin buat kontrol”
11	Apakah pekerja disini paham bahaya dan risiko yang ada di area kerjanya? (Pemilik, PJ, Pekerja).	“Ga ada. Yang kebakaran itu pabrik lain, bahayanya ya.....di area penggorengan api nyamber ke minyak goreng, kan kewalahn tu mbaa”.	“ya bahaya sama risiko mah ga beda jauh, kalo pas kerja ga bahaya-bahaya banget sih, paling api di tungku tuh jangan sampe kegedean, tahunya juga ga bagus	“Rata - ratamah kan hawanya panas ya, paling pas hawa dingin, suka batuk, kayak gangguan pernapasan.....kalau kecelakaan kerjakan kadang-kadang	“Itu yang sering api kegedean“	“Harusnya sih udah paham

Lampiran 7

Matriks Hasil Wawancara

			hasilnya, asepanya juga jadi tambah banyak ”	kepeleset, jatuh”		
12	Apakah pelatihan yang pernah anda dapatkan? (pekerja)	“tentang tahunya aja	”belum ada pelatihan khusus”	“belum pernah pelatihan K3, cuman dikasih pengenalan		
13	Apakah latar belakang pendidikan tenaga kerja? (pekerja)	“SD saya mba”....	“saya cuman sampe SD”	“SD, orang dulu mah gitulah”		
14	Jika ditemukan sikap atau kondisi yang tidak aman, bagaimana prosedur yang dilakukan? (pekerja dan PJ).	“kalau dulu kan ada semprotan kaya tabung gitu (APAR), cuman ya pas kesini sini ga dipasang di pabrik”	“kerja jangan sampe lalai, kudu hati hati, sebelum ada bahaya harus dikontrol dulu”	“ ya... kita usahakan supaya aman teruslah mbaa, kalau ga aman bisa celaka, kalau selama ini sih aman aman aja”	“Peneguran kalau ada pekerja yang salah, kita nasihati biasa”	
15	Apa saja Alat Pelindung Diri (APD) yang digunakan saat membuat tahu ? (Pemilik, PJ, Pekerja)	Kita cuman pakai sepatu boot doang, modal sendiri, memang seharusnya, masker, seragam, tapi apa boleh buat kita ikut aturan yang ada”	“ga ada neng, paling cuman sepatulah”	“perlu ga perlu ya, harus nya ada sih mba, pake masker, sarung tangan..., tapi udah ada sepatu boot aja udah mendinglah mba”	“Alat Pelindung Diri ga ada karena disini tradisional ya, adanya cuman sepatu, sama celemek”	“disni adanya ya seperti itu, cuman pakek sepatu boot, biar aman”

Lampiran 7

MATRIKS HASIL WAWANCARA

16	Apakah ada perawatan khusus yang dilakukan terhadap peralatan ? (Pemilik, PJ, Pekerja)	“ya ga ada cuman peralatan gitu doang tangkok sama gedogan kain dibersihkan”	“Kalau itu mah pasti, kita bersihin semuanya sebelum pulang, terutama tempat cetakan tu mba	“Perawatan khusus ga ada kayaknya paling kita bersihin alat alat habis pakai sama ngerapihin semuanya sampe bersih buat kita pake lg nanti”	“Ya itu perawatan semua juga nanti kalau sudah kelar semua taang di bersihin, tempat cetakan di bersihin sambil bekerja juga di bersihin” .	“Tentunya harus ada perbaikan-perbaikan, lantainya memang udah agak ini, memang harus ada libur dulu untuk safety nya, biasanya dilaksanakan pas hari libur seperti libur hari raya”
17	Apa saja penyakit yang sering diderita oleh pekerja di pabrik tahu ? (Pemilik, PJ, Pekerja)	“kalau selama disini alhamdulillah ga ada, cuman habis diganti sama yang ini, cuman penyakitnya suka masuk ke dalam idung, shabis mandi hidung item, berarti si asap masuk, ya mungkin masuk ke dalam paru-paru, ya kita harus hati - hati” .	“kalau disini pernah, gejala rematik, kecapean, ya kalau kita ga bisa ngatur sendiri ya sakit, jadi harus hati-hati”	“ini mbaaa.. kalau kita mau ngerebus kedelai tuh, sama lg campurin cuka biang kadang bekas air nya suka gatel-gatel”	“Yaa paling capek doang, ga ada rasa pusing encok, paliing meriang itu karena kita kelelahan, ijin sehari besoknya masuk lagi”	“Mereka paling ngeluh badan capek, sama kadang ada yang ijin karena kurang fit, pusing, sama pegel-pegel, yaa....sakit biasalah”
18	Jika terjadi keadaan darurat, tindakan apa yang langsung anda lakukan? (pekerja)	“kondisi darurat ya kita cari bantuan ke puskesmas atau ke warga yang lain”	“pergilah kaburlah”	“Ambil langkah seribu mba”		
19	Sebutkan peralatan tanggap darurat yang anda ketahui yang ada di area kerja? (pekerja)	“Dulu ada tuh mba yang disemprot itu”	“Ada APAR mba tapi disimpennya di rumah yang punya pabrik itu disebelah”	“ Alat apa yaa, kalau ada kebakaran ya langsung siram pake air”		

Lampiran 7

MATRIKS HASIL WAWANCARA

20	Apakah anda pernah mengeluh terkait kesehatan anda karena pekerjaan yang anda lakukan? Jika ada, tolong sebutkan (pekerja)	“yaa kalau keluhan ya cuma suka sesak aja kadang - kadang, yang aseps masuk ke idung mba” .	“keluhannya ga ada ya kalau kadang-kadang suka absen dulu dari kerjaan karena ngeluh kecapean aja, jadi harus hati-hati”	“ini mbaaa.. suka gatel- gatel tangan nih, pake sarung tangan ga bisa kan kalau kerja beginian mah”		
21	Apakah pada area kerja anda pernah terjadi konsleting listrik atau kebakaran? (pekerja, PJ, Pemilik)	“kalau itu ga tau mba, karena banyak kabel melintang begini...takut juga sih. Kalau kebakaran pernah tapi di tempat lain, disini jangan sampe kayak gitu	“ wah ga pernah mba, jangan sampe”	“konsleting listrik sih ga pernah”	“Alhamdulillah belum pernah terjadi konsleting listrik, kalau ini untuk bahan bakar pakai oli bekas, pernah kejadian ada puntung rokok kena oli ini malah puntungnya yang mati”	kita belum pernah ada kejadian konsleting listrik”
22	Bagaimana pihak pabrik tahu X menyikapi jika ada pekerja yang menimbulkan kecelakaan kerja ? (Pemilik, PJ)	-	-	-	“Peneguran kalau ada pekerja yang salah, kita nasihati”	“Sebisa mungkin ya dikasih arahan aja biar ga kayak gitu lagi, apalagi bisa ngerugiin pabrik gara - gara kelalaian 1 orang, bisa bahaya jugakan”
23	Apa yang dilakukan oleh pihak pabrik tahu jika terdapat karyawan yang mengalami kecelakaan akibat kerja ? (Pemilik, PJ)	-	-	-	“Yaa kita tentunya di bawa ke bagian kesehatan doong”	“di dekat sini kan ada puskesmas, kalau ada apa apa ya dibawa kesana”



**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 : 0488-18.490/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:

**ANALISA BAHAYA MENGGUNAKAN *JOB SAFETY ANALYSIS (JSA)* DENGAN PENDEKATAN
HAZARD IDENTIFICATION RISK ASSESSMENT AND RISK CONTROL (HIRARC) DI INDUSTRI
RUMAHAN PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR**

Peneliti Utama : Sri Shanti Wahyuni
Pembimbing : Mayumi Nitami, SKM., MKM.
Nama Institusi : Universitas Esa Unggul

dan telah menyetujui protokol tersebut di atas.

Jakarta, 3 Desember 2018

Ketua



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*.



Formulir Skripsi
Program Studi Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul

Formulir TA-2

FORMULIR BIMBINGAN SKRIPSI

(Diisi oleh Pembimbing)

Nama : Sri shanti wahyuni
 NIM : 20160301269
 Judul Skripsi : Analisa Bahaya Kecelakaan Menggunakan Job Safety Analysis (JSA) Dengan Pendekatan Hazard Identification Risk Assessment And Risk Control (HIRARC) di Pabrik Tahu X Jakarta Timur 2018
 Dosen Pembimbing : Mayumi Hitami, SKM, MKM

No.	Tanggal	Materi Konsultasi	Paraf Pembimbing
1.	8 september 2018	pengajuan judul proposal	
2	1 oktober 2018	penguatan konsep BAB I	
3	2 oktober 2018	Tinjauan pustaka & penguatan konsep penelitian	
4	7 oktober 2018	pengajuan BAB 2 & 3	
5	11 oktober 2018	Revisi BAB 1, 2, & 3	
6	4 Desember 2018	Penguatan konsep BAB IV	
7	13 Desember 2018	Revisi BAB IV	
8	17 Desember 2018	Revisi BAB IV Hasil	
9	20 Desember 2018	Penguatan konsep BAB V	
10	3 Januari 2019	Revisi BAB V	
11	7 Januari 2019	Penguatan Konsep BAB VI	
12	18 Januari 2019	Revisi BAB VI	

Catatan:

1. Bimbingan skripsi minimal 8 (Delapan) kali
2. Setelah penulisan laporan skripsi selesai, formulir ini dilampirkan untuk mengajukan sidang skripsi.

Lampiran 10

DOKUMENTASI KEGIATAN PENELITIAN
DI INDUSTRI RUMAHAN PRODUKSI TAHU X JAKARTA TIMUR

Tampak depan



Lampiran 10

Tampak Dalam





Lampiran 10



Lampiran 10

