

LAMPIRAN-LAMPIRAN

FORMULIR PERSETUJUAN (*INFORMED CONSENT*)

Nama Peneliti : Idris Susandi Permana
NIM : 20180301277

Saya adalah mahasiswa Program Studi Kesehatan Masyarakat peminatan K3, Universitas Esa Unggul yang sedang melakukan penelitian di wilayah kerja PT Dok Perkapalan Kodja Bahari (Persero) Galangan III dengan Judul **“Implementasi Manajemen Risiko Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Pada Pekerjaan Pengelasan Menggunakan *Hazard Identification, Risk Assessment And Determining Control (HIRADC)* Pt Dok Perkapalan Kodja Bahari (Persero) Galangan III Tahun 2022”**. Tujuan penelitian ini adalah untuk menganalisa penerapan manajemen risiko pada pekerjaan pengelasan.

Sehubungan dengan hal tersebut dan dengan kerendahan hati saya mohon kesedian bapak/ibu untuk menjadi informan dalam penelitian ini. Semua data maupun informasi yang dikumpulkan akan dijaga kerahasiannya dan hanya digunakan untuk kepentingan penelitian.

Partisipasi dalam penelitian ini bersifat sukarela, bapak/ibu berhak menerima ataupun menolak menjadi responden tanpa sanksi apapun. Mohon bapak/ibu menandatangani surat pernyataan yang telah disediakan jika bersedia menjadi informan/responden dalam penelitian ini.

Atas perhatian dan kesediaan bapak/ibu, saya ucapkan terima kasih.

Jakarta, November 2022

Peneliti

Idris Susandi Permana

**SURAT PERNYATAAN BERSEDIA
BERPARTISIPASI SEBAGAI INFORMAN PENELITIAN**

Yang bertanda tangan dibawah ini :

No. Informan :

Nama :

Usia :

Jabatan :

Pendidikan Terakhir : SD / SMP / SMA / Perguruan Tinggi*

Saya telah mendapatkan penjelasan dari peneliti terkait dengan segala sesuatu mengenai penelitian ini, Saya mengerti bahwa informasi yang saya berikan akan digunakan sebagai mestinya untuk penelitian dan dijaga kerahasiannya oleh peneliti. Selain itu, jawaban yang saya berikan adalah jawaban sebenarnya sesuai dengan apa yang diketahui dan tanpa adanya paksaan dari pihak lain.

Dengan ini saya menyatakan bersedia berpartisipasi menjadi informan dalam penelitian yang berjudul **“Implementasi Manajemen Risiko Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Pada Pekerjaan Pengelasan Menggunakan *Hazard Identification, Risk Assessment And Determining Control (HIRADC) PT Dok Perkapalan Kodja Bahari (Persero) Galangan III Tahun 2022*”**.

Adapun bentuk kesediaan saya ini adalah :

1. Bersedia untuk meluangkan waktu diwawancarai oleh peneliti
2. Bersedia memberikan informasi yang benar dan sejujurnya terhadap pertanyaan yang diajukan peneliti.

Demikian surat pernyataan ini dibuat dengan benar untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, November 2022

Informan

(.....)

PEDOMAN WAWANCARA
IMPLEMENTASI MANAJEMEN RISIKO KESELAMATAN DAN
KESEHATAN KERJA PADA PEKERJAAN PENGELASAN
MENGGUNAKAN *HAZARD IDENTIFICATION, RISK ASSESSMENT*
AND DETERMINING CONTROL (HIRADC) PT DOK PERKAPALAN
KODJA BAHARI (PERSERO) GALANGAN III TAHUN 2022

Identitas Informan

Nama Lengkap :

Usia :

Jenis Kelamin : Laki-laki / Perempuan*

Masa Kerja : Tahun

Pendidikan Terakhir : SD/SMP/SMA/SMK/Perguruan Tinggi*

A. Pertanyaan mengenai identifikasi tahap dan proses pekerjaan

1. Berapa lama anda bekerja sudah bekerja di PT DKB Galangan III?
2. Bagaimana ketersediaan SOP yang ada pada pekerjaan pengelasan?
3. Alat apa sajakah yang Bapak gunakan untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut?
4. Apa saja urutan tahapan proses pekerjaan pengelasan ?

B. Pertanyaan mengenai identifikasi bahaya dan risiko

1. Bagaimana menurut Bapak, apa yang dimaksud dengan bahaya dan risiko?
2. Bahaya apa saja yang terdapat pada proses pekerjaan pengelasan ?
3. Risiko kecelakaan apa saja yang mungkin terjadi saat Bapak melakukan pekerjaan pengelasan?
4. Peralatan apakah yang mempunyai potensi risiko besar terjadinya kecelakaan kerja pada pengelasan?

C. Pertanyaan mengenai analisis risiko

1. Terkait Kemungkinan atau *Likelihood*
 - a) Bagaimana kondisi peralatan yang Bapak pakai selama proses pekerjaan berlangsung?
 - b) Apakah ada jadwal maintenance yang harus dilakukan terhadap peralatan-peralatan yang rutin digunakan?
 - c) Apakah setiap pekerja diberikan pelatihan/training yang sesuai dengan pekerjaannya?
 - d) Bagaimana kondisi lingkungan tempat kerja?
 - e) Apakah perilaku pekerja terhadap alat yang digunakan dalam bekerja sudah sesuai penggunaannya dengan aktivitas pekerjaan dan lokasinya?
 - f) Berapa lama Bapak melakukan pekerjaan pengelasan tersebut? (Berapa jam dalam sehari atau berapa kali dalam seminggu)
2. Terkait severity atau keparahan
 - a) Kecelakaan kerja apa saja yang pernah terjadi pada proses pengelasan?
 - b) Apa menyebabkan sehingga menimbulkan kecelakaan kerja?
 - c) Seberapa parahnya akibat yang Bapak dapatkan terkait terjadinya kecelakaan kerja tersebut?
 - d) apakah pekerja sudah memakai APD yang diperlukan ketika memakai peralatan yang memiliki risiko kecelakaan tinggi (seperti ketinggian, kebisingan, kerja panas)?

D. Pertanyaan mengenai pengendalian risiko

- a) Pengendalian apa saja yang sudah pernah dilakukan oleh perusahaan terhadap sumber bahaya di pekerjaan pengelasan?
- b) Menurut Bapak, apakah ketersediaan APD di bagian pengelasan sudah lengkap dan sesuai standar?
- c) Pengendalian apa sajakah yang Bapak harapkan terhadap risiko-risiko kecelakaan kerja yang belum dilakukan oleh perusahaan?

LEMBAR OBSERVASI

NO	Dasar Pemikiran	Sasaran Observasi	Ada	Tidak	Jumlah	Keterangan
1	Tahapan Proses Pengelasan	Jumlah angka kecelakaan	V		1	kebakaran kecil dengan 1 orang pekerja luka ringan karena mengalami kulit melepuh.
		Bagan struktur organisasi PT. DKB Galangan III	V		1	Terdapat dokumen baga struktur organisasi
		Bagan struktur organisasi Departemen K3	V		1	Tidak ada dokumentasi hanya berupa struktur pada papan tulus
		Bagan alur kerja / SOP Kerja Pengelasan		V		Tidak ditemukan dan informan tidak dapat menunjukan dokumen SOP pekerjaan
2	Identifikasi bahaya dan risiko	Form Tahapan Rincian pekerjaan		V		Tidak ditemukan dan informan tidak dapat menunjukan dokumen tahapan pekerjaan
		Form Sumber bahaya pekerjaan pengelasan		V		Tidak ditemukan dan informan tidak dapat menunjukan dokumen form sumber bahaya pengelasan

		Form Jenis bahaya pekerjaan pengelasan		V		Tidak ditemukan dan informan tidak dapat menunjukkan dokumen jenis bahaya pengelasan
		Form Risiko pada pekerjaan pengelasan		V		Tidak ditemukan dan informan tidak dapat menunjukkan dokumen form risiko pengelasan
3	Penilaian Risiko Pekerjaan Pengelasan	Tingkat keparahan bahaya yang ada		V		Tidak ditemukan dan informan tidak dapat menunjukkan dokumen
		Klasifikasi risiko bahaya yang ada		V		Tidak ditemukan dan informan tidak dapat menunjukkan dokumen
4	Pengendalian Bahaya Pekerjaan Pengelasan	Pengendalian yang telah di lakukan secara Hirarki		V		Pengendalian dilakukan tanpa mengacu hirarki dan tidak ada dokumentasi
5	Evaluasi Risiko	Dokumen pelaporan dan pencatatan form HIRADC		V		Tidak ditemukan dan informan tidak dapat menunjukkan dokumen

Tabel Pedoman Analisis Risiko dan Risk Matri

Tingkat Resiko	Penjelasan Peluang	Penjelasan Akibat
E = Resiko Fatal (<i>Exxtreme Risk</i>)	A = Hampir pasti akan terjadi	1 = Tidak ada cedera, tidak ada kerugian materi
H = Resiko Tinggi (<i>High Risk</i>)	B = Cenderung untuk terjadi	2 = Cedera ringan / P3K, Kerugian materi kecil
M = Resiko Sedang (<i>Medium Risk</i>)	C = Mungkin dapat terjadi	3 = Hilang hari kerja, dirawat, kerugian materi sedang
L = Resiko Rendah (<i>Low Risk</i>)	D = Kecil kemungkinan terjadi	4 = Cacat, kerugian materi besar
	E = Jarang terjadi	5 = Kematian, kerugian materi sangat besar

Peluang	Akibat				
	1	2	3	4	5
A	H	H	E	E	E
B	M	H	H	E	E
C	L	M	H	E	E
D	L	L	M	H	E
E	L	L	M	H	H

Tabel Analisis Risiko dan *Risk Matrix* menyesuaikan dengan form IBPR PT.DOK & Perkapalan Kodja Bahari (Persero)

Matriks Hasil Wawancara

NO	Daftar Pertanyaan	Hasil Wawancara				
		Informan Kunci	Informan Utama I	Informan Utama II	Informan Utama III	Informan Pendukung I
		HSE Supervisor	Pekerja <i>Welder</i>	Pekerja <i>Welder</i>	Pekerja <i>Welder</i>	Pekerja Sandblasting
A. Pertanyaan mengenai identifikasi tahap dan proses pekerjaan						
1	Berapa lama anda bekerja sudah bekerja di PT DKB Galangan III?	Saya udah dari 1990, berarti sudah 33 tahun	Saya 31 tahun, asal saya dari galangan III terus saya pindah galangan pusat terus pindah ke galangan II 10 tahun.	Saya udah hampir 30 tahun lah ya	Sudah 31 tahun, udah mau pensiun, tapi tetep disuruh nambah	32 Tahun, sebelumnya saya di Galangan IV dan Galangan II.
2	Bagaimana ketersediaan SOP yang ada	Iya ada, sesuai dengan standar dari DKB	Ada SOPnya, ada semua	Ada, pasti ada SOP pengelasannya	SOP ada	SOP pengelasan ada, untuk SOP Reparasi

	pada pekerjaan pengelasan?						tidak serumit SOP pembuatan baru
3	Alat apa sajakah yang Bapak gunakan untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut?	Pertama, trafonya, handle lasnya, kabel las, terus kawat las, plat besi, sikat besi, ketokan	kedok las, sarung tangan, <i>safety</i> lengan (menjukkan sampai dada, berbahan kulit), handle las, trafo, ketokan las dah lengkap semua.	Kalau alat las itu kaya kabel las, kedok las, trafo, sarung tangan, kacamata	Alat mah standar ya, trafo, kabel, kawat las, kedok las, sarung tangan kulit, kacamata hitam	Alatnya itu kabel las, kedok las, palu ketok, sarung tangan, kacamata las	
4	Apa saja urutan tahapan proses pekerjaan pengelasan ?	Pertama apa yang mau dilas, kita sesuaikan strumnya, ada las dalam tangki, las luar	Misalnya reparasi, kita lihat dulu yang mau dilas itu apa bagian <i>bottom</i> apa lambung (kapal), saya narik trafo, pasang kabel,	Urutannya, ya kita harus tau dulu bagian mana yang mau dilas, terus siapin kabel lasnya, pasangan ke trafo, di setel	Tergantung las diposisi apa dulu, ngelas dalam tangki apa ngelas pake scaffolding, Pertama ya pasang kabel ke trafo, terus hidupin trafonya	Semua pengelasan pakai SMAW dengan electrode, trafonya dinyalakan, paling jauh trafo itu 20 meter dari pekerja, ada pengelasan diketinggian dan	

	<p>Universitas Esa Unggul</p>		<p>kita hiduipin, kita coba dulu, kita test dulu dia besar apa kecil (amper), yang kita las horizontal, vertical, apa downhead apa overhead karena lain stroom, karena nanti timbul cairan, harus pakai SOP Semua sama, kalau diketinggian (pengelasan) paling pake safety belt.</p>	<p>tegangannya, baru kita las,... Kalau proses pengelasannya sih sama aja ya, paling beda didalam tangki atau ngelas ketinggian sih ya, karena ada alat tambahan</p>	<p>di atur, kalau overhead itu berapa, kalau downhead berapa, kalau sudah ngelas tinggal matikan trafonya, dirapihin lagi kabelnya</p>	<p>pengelasan didalam tangki.</p>
--	--	--	---	--	--	-----------------------------------

B. Pertanyaan mengenai identifikasi bahaya dan risiko

1	<p>Bagaimana menurut Bapak, apa yang dimaksud dengan bahaya dan risiko?</p>	<p>Ya kalau bahaya kalau ceroboh</p>	<p>-</p>	<p>Ya setiap pekerjaan pasti ada bahaya dan risikonya ya, tergantung kita bagaimana kerjanya</p>	<p>Bahaya itu ya kalau kita ga kerja sesuai SOP ya, bisa ada kesetrum, kebakar gitu</p>	<p>-</p>
2	<p>Bahaya apa saja yang terdapat pada proses pekerjaan pengelasan ?</p>	<p>Kalau didalam itu bahaya kabel penerangan bisa nyetrum</p>	<p>Yang sering terjadi biasanya di kamar mesin, kalau misalnya dalam tangki yakan, tangki itu harusnya disedot dulu gasnya, gas yang gak baguslah</p>	<p>Hmmm kalau bahaya itu ngelas didalam tangki, itu kalau kita gak awas bisa meledak atau kebakar, atau keracunan gas</p>	<p>Paling bahaya itu gas di dalam tangki ya, terus asap lasnya juga kalau didalam tangki</p>	<p>Bahaya kalau kita ngelas di dalam tangki</p>
3	<p>Risiko kecelakaan apa</p>	<p>Kabel penerangan strumnya DC</p>	<p>Kalau kita las diluar overhead, kalau itu tangki</p>	<p>Yaa itu kebakaran, kalau ada kabel</p>	<p>Wah bisa kalau dalam tangki, kalau belum di</p>	<p>Risikonya itu kalau ada kain majun, kalau kebakar itu keluar</p>

	<p>saja yang mungkin terjadi saat Bapak melakukan pekerjaan pengelasan?</p>	<p>kalau kena bodi kapal jadi bisa mental</p>	<p>minyak bisanya ada majun, nah yang sering itu kena las nah itu bisa kebakaran</p>	<p>kelupas ya bisa kesetrum juga ya</p>	<p><i>free gas</i> bisa meledak atau keracunan, sesek napas bisa</p>	<p>asap, nanti bisa ke pernafasan, yang kedua itu kabel lampu kalau terkelupas bahaya bisa tersetrum.</p>
4	<p>Peralatan apakah yang mempunyai potensi risiko besar terjadinya kecelakaan kerja pada pengelasan?</p>	<p>Kabel penerangan itu</p>	<p>-</p>	<p>Peralatan sih paling handle itu panas ya, terus kena percikan api juga</p>	<p>Ga semua dari peralatan ya, paling sering dari kain majun bisa kebakar terus berasap tebal</p>	<p>Kain majun dan kabel lampu harus pakai kabel marine karena bahaya tersetrum</p>

C. Pertanyaan mengenai analisis risiko

1	<p>Bagaimana kondisi peralatan yang Bapak pakai selama proses pekerjaan berlangsung?</p>	<p>Yaa kondisinya sih yak arena sering dipakai, kalau udah kurang bagus yang diganti, yang sering diganti itu handle las, masih bagus selama kita rawat.</p>	<p>Baik dan terawat</p>	<p>Kalau kondisi ya bagus, kalau ada yang kurang bagus kita lapor nanti diganti</p>	<p>Bagus selama saya pakai, tergantung kita makainya bagaimana</p>	<p>Kondisi kabel bagus, kita posisi kabel 60% itu nanti kita minta ganti, kalau untuk pengelasan didalam tangki, kalau di luar 50% gak ada masalah</p>
2	<p>Apakah ada jadwal maintenance yang harus dilakukan terhadap peralatan yang rutin digunakan?</p>	<p>maintanace sesuai pemakaian aja, kalau kurang bagus ya tinggal ganti, kalau trafo khusus orangnya gak tentu.</p>	<p>Ada, kalau trafo itu khusus</p>	<p>Kalau maintenance kayanya gak tentu, tergantung kondisi alat disini</p>	<p>Maintenance tergantung pemakaian aja, kalau ada rusak langsung minta ganti</p>	<p>Kalau maintenace itu biasanya trafo las dan kabel las aja, kalau untuk alat kerja kaya kedok itu kan maintenacanya rusak ganti, kalau trafo selama 1 tahun tidak ada kendala tetap pakai, kalau rusak baru diganti</p>

3	Apakah setiap pekerja diberikan pelatihan/training yang sesuai dengan pekerjaannya?	Ada semua kalau <i>welder</i>	Ada banyak, saya LR punya, BKI punya, ABS saya punya, terakhir tahun 2018, saya juga punya WI (<i>welder inspector</i>)	Kalau <i>welder</i> itu harus ada sertifikasinya mas	Ada, terakhir itu pelatihan di galangan pusat tahun 2018	Yang ada itu <i>sandblast sama welder</i>
4	Bagaimana kondisi lingkungan tempat kerja?	Biasanya kalau las, itu biasanya dibersihkan dahulu	Kalau becek ada cleaningnya, masalahnya setrum bahaya	Kondisi karena pinggir laut ya becek pasti, kalau mau kerja ya dicleaning dulu	Aman kalau lingkungan, kalau dalam tangki dikasih blower	Kalau lingkungan tidak ada masalah, paling banyak debu karean pasir semua
5	Apakah perilaku pekerja terhadap alat yang digunakan dalam bekerja sudah sesuai	Sebenarnya kalau tukang las pasti mengikuti SOPnya karena bahayanya ditanggung sendiri	Iya sudah	Ya sudah pasti sih karena ada SOPnya kan ya,	Saya mah sudah sesuai kok, apalagi kita paham gitu ya bahayanya ngelas, risikonya tinggi	Kalau dia melaksanakan pekerjaan itu sudah sesuai semua

	penggunaanya dengan aktivitas pekerjaan dan lokasinya?							
6	Berapa lama Bapak melakukan pekerjaan pengelasan tersebut? (Berapa jam dalam sehari atau berapa kali dalam seminggu)	Tegantung posisi didalam tangki, 2 atau 1,5 jam naik. Jam 12 sudah istirahat. Kalau diluar ya sama aja,	Tegantung orderan, paling 1 hari 3 jam, kalau lembur paling 6 jam.	Tegantung posisi las, apa ditangki atau diluar, gak lama sih paling 1 jam istirahat, karena panas alatnya	Ya kalau kita kerja dari pagi kan ya, ngelas paling lama 1-2 jam, nanti abis istirahat lanjut lagi kalau masih ada.	Ya, kita kerja disesuaikan dengan kondisi, kalau didalam tangka itu disesuaikan kalau Lelah ya keluar dulu, kalau untuk diluar itu 2 jam istirahat, ngademmin kepala		
7	Kecelakaan kerja apa saja yang pernah terjadi	Pemah, dari alat bantu itu bukan dari alat pengelasan	Saya bilang tadi yang sering saya alami di DKB yang seperti itu,	Kalau saya sih belum pernah ngalaman ya, Namanya ngelas	Yaa paling kalau ngelas mah kena bunga api, asap las.... Kalau	Kalau pengelasan disini belum ada,		

	pada proses pengelasan?		ada yang meninggal dalam tangki karena gas tadi, ada yang meledak dalam tangki karena ada gas main las-las aja.	paling kena percikan api yaa udah biasa lah semua	sampai kebakaran gitu saya gak pernah	kebakaran gitu gak ada
8	Apa menyebabkan sehingga menimbulkan kecelakaan kerja?	Cuma ya ga tau factor kecelakaan karena apa, tidak ada pekerjaan yang tidak ada risikonya	Yang gas tadi itu	Iyaa dari proses ngelas itu, ada percikan/bunga api ya	Penyebabnya bisa dari orangnya yang gak waspada, dari alat juga bisa	Kalau kebakaran itu dari kain majun, orang ngelas ada majun dia kan gak tau sedangkan dia pakai topeng, maju nyala kan dia gak tau, Taunya kan pas dibuka karena percikan api las
9	Seberapa parahnya akibat yang Bapak	-	Overhead itu lebih pegel, apalagi apinya kesini semua	Kalau kena percikan api masuk gitu kedalam baju,	Asap las itu ya perih kalau kehirup banyak, terus cahaya las	-

	dapatkan terkait terjadinya kecelakaan kerja tersebut?		(menunjukkan tangan dan dada), lebih banyak tenaga.	yaa gak terlalu panas sih	itu juga sakit kemata kalau gak pake kaca mata	
10	apakah pekerja sudah memakai APD yang diperlukan ketika memakai peralatan yang memiliki risiko kecelakaan tinggi (seperti ketinggian, kebisingan, kerja panas)?	Yang kadang disuruh pake helm, ada alas an ini ini digantu topi	Ada lengkap, kalau kita diketinggian ya pakai itu (safety belt) karena kan goyang	Yaa pasti itumah karena kita tau kerja las itu bahaya	Semua sih pasti pakai ya sesuai pekerjaannya	Untuk APD sudah diberikan
D. Pertanyaan mengenai pengendalian risiko						

1	<p>Pengendalian apa saja yang sudah pernah dilakukan oleh perusahaan terhadap sumber bahaya di pekerjaan pengelasan?</p>	<p>Kalau berisiko tinggi, pasti ada pengawasnya kadang suka 2 orang, didalam ruang tertutup itu ada 2 orang untuk helpernya. Kita punya aturan kapal naik dok ini sudah bersih, tangki sudah kosong dan harus ada izin kerja panas juga harusnya ya.</p>	<p>APAR yang merah itu udah disiapin, buatantisipasi aja, kalau gak ada itu pakai air buat jaga-jaga.</p>	<p>Ada pengawas, ada APAR, dikasih APD</p>	<p>Yaa APD ada, terus ada juga APAR ya buat kalau ada kebakaran</p>	<p>Kalau itu tangki bahan bakau harus dicleaning bersih pakai rinso, habis itu di <i>free gas</i>, sebelum masuk dan sesudahnya, setiap hari harus di <i>free gas</i>, sebelum <i>welder</i> masuk ke tangki.....Kalau ada kebakaran kita sudah ke posisi aman dan setiap pekerja pasti ada yang nungguin itu safety, kalau kita kerja didalam tangki, safetynya nanti diatas nungguin</p>
2	<p>Menurut Bapak, apakah ketersediaan APD di bagian</p>	<p>Kalau di DKB sudah dilengkapi sih, karena kurang APD dia ya gak bisa kerja,</p>	<p>Ada</p>	<p>Sudah lengkap yaa</p>	<p>Ada lengkap</p>	<p>APD ada</p>

	<p>pengelasan sudah lengkap dan sesuai standar?</p>	<p>mangkanya kebutuhan APD yang dibutuhkan pasti disiapin sama DKB</p>				
<p>3</p> <p>Pengendalian apa sajakah yang Bapak harapkan terhadap risiko-risiko kecelakaan kerja yang belum dilakukan oleh perusahaan?</p>	<p>Pasti ada ya, kadang kita punya alat free gas, orang yang operatormya gak disekolahkan jadi kita ga punya orang yang bisa kalibrasi</p>	<p>Paling personil, kadang-kadang kita jadi safety sendiri,</p>	<p>Yaa paling ditambah petugas safetynya, kalau lagi banyak kapal, kadang suka ga ada yang ngawasin.</p>	<p>Harap saya sih safetynya ditambah orangnya, buat ngecek kapal, buat ngawasin pekerjaan, karena yaa banyak pekerjaannya</p>	<p>Saran sih gini, untuk pengamanan pekerjaan, kalau bisa setiap 1 pekerjaan yang berhubungan kerja panas, harus didampingi dengan safety untuk menjaga,kadang ada pekerjaan tapi lama nunggu safety.</p>	

DOKUMENTASI



Proses Pengelasan diruang terbuka dan ketinggian

Pengelasan Ruang Tertutup



Proses Diskusi, Pengawasan dan Pengendalian



Nomor : 171/FIKES/KESMAS/UEU/I/2023

Jakarta, 30 Januari 2023

Perihal : Permohonan Penelitian

Kepada Yth,
Kepala Divisi SDM & Pengembangan
PT. Dok dan Perkapalan Kodja Bahari (Persero)
Jl. Sindang Laut No.101, RW.11, Kali Baru, Kec. Cilincing, Jakarta Utara, 14110

Dengan Hormat,

Sehubungan dengan pelaksanaan Penelitian Skripsi/Tugas Akhir mahasiswa Program Studi Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul maka bersama ini kami mengajukan permohonan kepada Bapak/Ibu untuk dapat memberikan izin penelitian kepada mahasiswa kami di instansi bapak/Ibu pimpin.

Adapun nama mahasiswa dan judul penelitian adalah sebagai berikut:

No	NAMA	NIM	NO. TELEPON	Judul
1.	Idris Susandi Permana	20180301277	081398586567	Implementasi Manajemen Risiko Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Pada Pekerjaan Pengelasan Menggunakan Hazard Identification, Risk Assessment Dan Determining Control (HIRADC) PT Dok Perkapalan Kodja Bahari (Persero) Galangan III.

Demikian surat ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

FAKULTAS ILMU -- ILMU KESEHATAN
UNIVERSITAS ESA UNGGUL



Prof. Dr. apt. Aprilita Rina Yanti Eff., M.Biomed.
DEKAN

Nomor : 129 /SDM/DKB/2023
Perihal : Permohonan Penelitian

Jakarta, 03 Februari 2023

Kepada Yth,-
Dekan Fakultas Ilmu-Ilmu Kesehatan
Universitas Esa Unggul
Jl Arjuna Utara no 9, Kebun Jeruk, Jakarta 11510

Dengan hormat,

Menunjuk Surat Dekan Fakultas Ilmu-Ilmu Kesehatan Universitas Esa Unggul Jakarta nomor : 171/FIKES/KESMAS/UEU/I/2023 tertanggal 30 Januari 2023 perihal Permohonan Penelitian, dengan ini kami sampaikan :

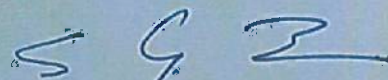
1. Pada prinsipnya kami dapat menerima Mahasiswa/i dari Program Studi Kesehatan Masyarakat Universitas Esa Unggul untuk melaksanakan Penelitian di PT Dok Dan Perkapalan Kodja Bahari (Persero) Galangan Jakarta - III. Pelaksanaan kegiatan dapat di mulai dari tanggal 06 s/d 17 Februari 2023, atas nama :

No	NAMA	NIM	PROGRAM STUDI
1	IDRIS SUNANDI PERMANA	20180301277	KESEHATAN MASYARAKAT

2. Selama melaksanakan Penelitian, Mahasiswa/i wajib mentaati peraturan yang berlaku di Perusahaan dengan tetap memperhatikan protokol Covid - 19.
3. Selama melaksanakan Penelitian, Mahasiswa/i akan di dampingi oleh Pembimbing.
4. Apabila terjadi insident kecelakaan terhadap Mahasiswa/i atas nama tersebut selama melaksanakan Kerja Praktek baik menuju kantor, di lokasi pekerjaan atau pulang kantor pihak Perusahaan tidak bertanggung jawab terhadap apapun yang menimbulkan biaya atas insident tersebut.

Demikian kami sampaikan, atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Divisi SDM dan Pengembangan



SLAMET RIYADI, SE
Senior Manager

AKHLAK = Amanah, Kompeten, Harmonis, Loyal, Adaptif, Kolaboratif

PT DOK DAN PERKAPALAN KODJA BAHARI (PERSERO)

KANTOR PUSAT : Jl. Sindang Laut No. 101 Cilincing, Jakarta 14110
Tlp. (021) 4302228, 4302232 Fax. (021) 4303039, 4303059
GALANGAN : Jakarta, Cirebon, Semarang, Banjarmasin, Palembang, Sabang dan Batam

