LAMPIRAN

Lampiran 1 Wawancara dengan operator *ring spinning*

Pertanyaan:

1. Sudah berapa lama anda bekerja sebagai operator di area ring spinning?
2. pekerjaan apa saja yang rutin anda lakukan setiap hari di area Rsf?
3. dari semua pekerjaan tersebut, mana yang menurut anda paling berbahaya? Mengapa?
4. pernahkah anda atau rekan kerja mengalami kecelakaan saat bekerja di area RSF?
5. apakah ada prosedur/SOP tertulis yang anda ikuti saat bekerja? Apakah SOP tersebut selalu dijalankan?
6. APD apa yang disediakan dan APD apa yang digunakan saat bekerja?
7. Apakah terdapat kondisi mesin atau lingkungan kerja yang menurut anda membahayakan?
8. apakah anda pernah mendapat pelatihan keselamatan kerja?
9. apakah terdapat prosedur khusus sebelum dan sesudah clening mesin?
10. apa saran anda untuk membuat pekerjaan lebih aman?

Hasil Wawancara dengan operator *ring spinning*:

1. Operator telah bekerja di area *ring spinning* selama 2-4 tahun.
2. Tugas utama meliputi *piecing, doffing* (mengganti bobbin), *cleaning lapping,* dan penyesetan benang.
3. Altivitas dengan risiko tertinggi adalah *cleaning lapping* dan penggunaan *cutter* di sekitar mesin yang masih beroperasi.
4. Potensi bahaya yang sering ditemui meliputi bagian mesin yang berputar, benda tajam, debu, dan kebisingan.
5. Operator menerima *briefing* keselamatan sebelum memulai pekerjaan.
6. APD yang digunakan meliputi apron, masker (Sebagian karyawan yang menggunakan masker), dan sepatu.
7. Prosedur LOTO belum diterapkan pada kegiatan *cleaning* harian.
8. Kecelakaan kerja umumnya disebabkan oleh kurangnya konsentrasi dan ketidak hati-hatian saat bekerja.
9. Penerapan SOP keselamatan kerja telah dilakukan, namun masih perlu ditingkatkan kepatuahan operator.
10. Operator mengharapkan peningkatan pengawasan K3, penyediaan APD yang lebih kengkap, serta pelatihan keselamatan kerja secara berkala.

Lampiran 2 Wawancara dengan supervisor

Pertanyaan:

1. Bagaimana prosedur standar (SOP/IK) untuk pekerjaan celaning dan setting mesin RSF yang belaku saat ini?
2. Apakah semua operator sudah menjalani pelatihan K3 sebelum bekerja di area RSF?

3. Berdasarkan catatan anda, pekerjaan apa di area RSF yang paling sering menyebabkan kecelakaan?
4. Apa tindakan yang sudah diambil setelah setiap kejadian kecelakaan?
5. 5.Apakah ada sistem izin kerja (work permit) atau LOTO untuk pekerjaan maintenance/cleaning mesin?
6. Bagaimana kondisi guard/pelindung mesin di area RSF saat ini? Apakah selalu terpasang?
7. APD apa yang wajib dipakai di area RSF, dan bagaimana pengawasan penggunaannya?
8. Apakah ada rencana perbaikan atau investasi K3 di area RSF yang sedang/akan dilakukan?

Hasil Wawancara dengan Supervisor:

1. Pekerjaan *cleaning* dan *setting* mesin telah memiliki SOP/IK, namun belum diperbarui.
2. Pelatihan K3 belum diberikan kepada seluruh operator, sehingga *briefing* dilakukan sebelum bekerja.
3. Potensi bahaya utama berasal dari *cleaning lapping,* penggunaan *cutter,* dan mesin yang masih beroperasi.
4. Kecelakaan kerja ditangani melalui pelaporan, evaluasi, dan *briefing* sebagai upaya pencegahan.
5. Penerapan prosedur LOTO pada kegiatan *cleaning* belum dilaksanakan secara optimal.
6. *Machine guard* dalam kondisi baik dan dilakukan pemeriksaan secara berkala.
7. Penggunaan APD diawasi secara rutin selama kegiatan produksi.
8. Perlu peningkatan penyediaan APD dan penerapan program K3

Lampiran 3 Wawancara dengan Ketua Regu

Pertanyaan:

1. Berapa total kecelakaan kerja di area RSF dalam 2 tahun terakhir, dan apa jenis kecelakaan terbanyak?
2. Apakah sudah ada JSA yang dibuat untuk untuk pekerjaan-pekerjaan di area RSF sebelumnya?
3. Bagaimana sistem pelaporan dan investigasi kecelakaan kerja di perusahaan ini?
4. Apa program K3 yang sedang berjalan di area produksi, khususnya RSF?
5. Apakah perusahaan memiliki target atau KPI terkait keselamatan kerja?

Hasil Wawancara dengan Ketua Regu:

1. Kecelakaan kerja di area *ring spinning* didominasi oleh luka akibat penggunaan *cutter* saat *clening lapping.*
2. Perusahaan telah memiliki SOP K3 namun belum terpajang di area produksi, serta JSA khusus untuk pekerjaan di area *ring spinning* belum tersedia.
3. Pelaporan kecelakaan dilakukan melalui supervisor/ketua regu dan ditindaklanjuti sesuai prosedur perusahaan.

4. Program K3 meliputi penggunaan APD, penerapan SOP, dan pengawasan selama proses produksi.
5. Target atau indicator kinerja (KPI) keselamatan kerja belum dapat dijelaskan secara rinci.