

#139/XI April 2020

PENITTY

Pengetahuan dan Informasi Safety



**Pengaruh Faktor Individu dalam
Bisnis Perawatan Pesawat**

Effects of Individual Factors in the Aircraft Maintenance Business

DAFTAR ISI

- 02 **Prolog** : Faktor Individu yang Berpotensi Menyebabkan Kecelakaan.
- 03 **Persuasi** : Pengaruh Faktor Individu dalam Bisnis Perawatan Pesawat.
- 04 **Safety & Quality Agenda** : International Safety Award, Surveillance Prolong, Kenya Airways.
- 05 **Komunitas** : Aktivitas Corporate Affairs & HSE di masa Pandemic Covid-19.
- 08 **Selisik** : Individu Complacency, Perusahaan Menanggung Akibatnya.
- 09 **Opini** : Menekan Potensi Terjadinya kasus MEDA dari Kontribusi Individual Factor.
- 10 **Pojok K3** : Faktor Penyebab Kecelakaan Kerja.
- 11 **Interpretasi** : Individual Factors dalam MEDA.
- 12 **Safety Quiz** : Teka-Teki Safety.



PROLOG

Faktor Individu yang Berpotensi Menyebabkan Kecelakaan

Proses maintenance tidak selalu berjalan dengan mulus. Banyak hal yang mungkin terjadi saat maintenance, salah satunya terjadi *incident* ataupun *accident*. Kejadian ini tidak lepas dari adanya faktor-faktor yang mempengaruhi, salah satu faktor yang sering ditemukan yaitu *Individual Factor*.

Individual factor tidak bisa disamaratakan pada semua orang, termasuk ukuran tubuh atau kekuatan tubuh, kesehatan fisik/kesehatan mental, permasalahan pribadi, serta cara teknisi merespons hal-hal seperti *peer pressure*, *time pressure*, dan *fatigue* yang disebabkan oleh pekerjaan itu sendiri.

Dari *lesson learn*, ditemukan bahwa *individual factor* yang sering terjadi pada proses maintenance yaitu *complacency*, *time pressure*, dan *fatigue*. Oleh karena itu, secara spesifik PENITY edisi April 2020 akan membahas hal tersebut untuk meningkatkan awareness kita semua.

Happy reading!

Salam,
Redaksi Penity

Individual Factors that have Potential to Cause an Incidents

The maintenance process does not always run smoothly. Many things may happen during maintenance, which is an incident or accident. This incident cannot be separated from the factors that influence in, one of them that's often found is Individual Factor.

Individual factors can't be generalized to everyone, including body size or strength, physical/mental health, personal problems, and how technicians respond to things like peer pressure, time pressure, and fatigue caused by work itself.

From lessons learned, it was found that individual factors that often occur in maintenance process are compliance, time pressure, and fatigue. Therefore, specifically PENITY in April 2020 edition will discuss this issue to increase our awareness.

Happy reading!

Regards,
Penity Editor

PENGARUH FAKTOR INDIVIDU DALAM BISNIS PERAWATAN PESAWAT

EFFECTS OF INDIVIDUAL FACTORS IN THE AIRCRAFT MAINTENANCE BUSINESS



Pudjo Sarwoko
Director of Line Operation GMF AeroAsia

Setiap individu harus menjadi bagian penting, mengambil peran dan terlibat aktif dalam rangkaian proses produksi. Tidak boleh ada personel sebagai individu yang merasa sebagai orang yang tidak bermanfaat, bukan bagian dari tim dan tidak dilibatkan dalam proses produksi. Oleh karenanya, setiap personel sebagai individu harus memiliki semangat, tekad, dan performa yang sama untuk memberikan yang terbaik bagi keberhasilan proses produksi, agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh customer, memiliki quality and safety yang sangat baik.

Setiap personel juga harus paham bahwa ia bekerja dalam bidang dan objek yang high technology, sehingga ia harus terus- menerus mau mengembangkan kemampuan, keahlian dan ketrampilannya baik melalui pengalaman pribadi, sharing experience dengan orang lain, dan belajar/training melalui kursus atau training program. Integritas, Skill-Knowledge dan Attitude (SKA) yang baik adalah hal-hal pokok yang harus dimiliki oleh setiap personel yang bekerja di jasa perawatan pesawat terbang.

Pengaruh personel sebagai individu terhadap keberhasilan suatu produk yang memiliki nilai Quality and Safety yang tinggi adalah sangat significant. Dengan personel yang memiliki integritas serta SKA yang baik, maka ia dapat mengajak dirinya maupun orang-orang yang ada di lingkungan kerjanya untuk bersama-sama bekerja secara maksimal, memberikan yang terbaik untuk perusahaan dan customer, yaitu berupa produk yang prima, quality and safety yang tinggi, cost yang efisien, serta TAT/ delivery yang tepat waktu. Hal ini akan menghasilkan nilai lebih dan kepuasan customer, menimbulkan engagement serta loyalitas customer terhadap perusahaan.

Apabila terdapat incident/ accident yang disebabkan oleh Individual Factor, ada beberapa langkah yang harus dilakukan. Pertama, pastikan dulu faktor penyebab yang memicu timbulnya Individual Factor tersebut, apakah karena unsur kesengajaan atau karena kelalaian, apakah murni karena berasal dari internal personel (misalnya: stress, complacency, lack of awareness, fatigue, dll) atau ada faktor kontribusi dari eksternal (misal: time pressure, management policy, dll).

Setelah diketahui faktor penyebab, maka dibuatkan program perbaikannya, baik untuk internal personel yang melakukan kesalahan, maupun untuk eksternal secara keseluruhan. Termasuk juga dengan membuat kebijakan perusahaan (jika diperlukan), untuk menjamin agar incident/accident serupa tidak terjadi lagi di kemudian hari.

Selanjutnya, kontrol dan pastikan program perbaikan yang dibuat tersebut dilaksanakan dan implementasikan dengan baik oleh si personel maupun para pihak terkait. Terakhir, evaluasi dan review secara berkala terkait efektifitas dari program perbaikan yang dibuat tersebut. Harapannya dari implementasi program perbaikan tersebut adalah kejadian serupa tidak terjadi lagi, bahkan bisa diantisipasi lebih dini setiap potensi yang dapat menyebabkan terjadinya incident/ accident di perusahaan

Everyone shall take an important role and be actively involved in the entire production process. An individual should not feel useless, not feel part of the team, and not involved in the production process. Therefore, every person as an individual shall have the same passion, determination, and performance to provide the best for the production process, so that the products delivered are following the customer's standards and have excellent quality and safety.

Every personnel also shall work in high-tech fields and objects, so s/he must continually develop the abilities, expertise, and skills through personal experience, sharing experiences with others, and learning/training through training programs. Integrity, Skills-Knowledge, and Good Attitude (SKA) are the main things that should be owned by everyone who works in aircraft maintenance services.

The influence of individuals on a product that has high quality and safety value is very significant. With personnel who have integrity and good SKA, s/he can invite themselves and the people in the environment to work together to the maximum, and providing the best for the company and customers (excellent products, high quality and safe, cost-efficient, and TAT / timely delivery). This will produce more value and customer satisfaction, lead to customer involvement and loyalty to the company.

If there are incidents/accidents caused by Individual Factors, there are several steps that shall be followed. First, it is necessary to get the root cause factors that arise from the Individual Factors, whether due to accidental or due to negligence, whether it came from internal personal (for example stress, self-satisfaction, and lack of awareness) or there are external factors (for example time pressure, management policies, etc.)

After knowing the root causes, an improvement program is made, both for individuals and other root causes. It is necessary to establish a company policy (if needed), to prevent incidents/accidents.

Third, control the implementation of the improvement programs that are well implemented by the personnel or related parties. Finally, perform evaluations and reviews to the improvement program made. It is expected that the implementation of the improvement program will prevent the same event to reoccur and can be anticipated for causing any incidents/accidents in the company.



GMF Kembali Meraih International Safety Award 2020

Tahun ini, PT. GMF AeroAsia Tbk mendapat penghargaan dibidang Safety dari International Safety Award yang di selenggarakan oleh British Safety Council, Inggris. Sebanyak 507 perusahaan mendapatkan penghargaan seperti Honeywell Technology Solutions Lab Pvt Ltd – Hyderabad, Kuwait Aviation Fuelling Company (Kafco), Glasgow Airport Limited, Emirates Flight Catering dan lainnya. Ini merupakan tahun ke dua bagi GMF AeroAsia mendapatkan penghargaan yang sama, namun kali ini GMF mendapatkan predikat lebih baik dari sebelumnya.



Menjaga Kondisi Pesawat melalui Surveillance Prolong

Di masa pandemic Covid-19 sekarang ini, Garuda Indonesia telah melakukan prolong sebagian besar pesawat nya. GMF AeroAsia dalam hal ini turut aktif dalam menjaga kualitas pesawat prolong tersebut dengan melakukan covering beberapa komponen dan part pesawat. Mengingat musim hujan dan juga untuk memastikan covering yang telah dilakukan dalam kondisi proper dan safe, maka dinas Quality Assurance & Safety melakukan surveillance setiap hari baik di area hangar maupun apron. Surveillance dilakukan quality inspector & quality system auditor. Terdapat beberapa unproper dan unsafe condition, namun sebagian besar dapat langsung dilakukan rectification.

Kerjasama antara GMF Aeroasia dengan Kenya Airways

Setiap tahun GMF AeroAsia memperluas jaringan dengan perusahaan penerbangan asing, salah satunya adalah Kenya Airways yang terjadi di awal tahun 2020. GMF AeroAsia mengajukan kerjasama perawatan supplement engine pada Kenya Airways. Perawatan engine yang diajukan antara lain CFM56-3 dan CFM56-7 series. Sebelum Kenya Airways melakukan kerjasama dengan GMF Aeroasia, KCAA (Kenya Civil Aviation Authority) telah mengaudit GMF AeroAsia untuk memastikan prosedur yang diterapkan di GMF.

Audit dari KCAA Kenya berlangsung dari tanggal 2 Maret s/d 5 Maret 2020, ini merupakan audit terhadap requirement customer terkait quality system, personnel, facility, tool-equipment, manual, material yang dimiliki oleh GMF. KCAA mengirimkan dua auditor untuk mengaudit GMF, yakni Abdulrahman Noor dan David G. Kiarie. Audit dilakukan terhadap Management Personnel & Maintenance Procedures, yang meliputi Quality Assurance, Technical Personnel/ Staff (training dan licensing), Technical Records/ Technical Library/ Planning, Facilities, Tool and Equipment, serta Aircraft Materials and Parts.

Hasil audit sesuai harapan, namun masih terdapat beberapa non-conformance di level observasi. auditor KCAA meminta agar GMF menindaklanjutinya sebagai proses improvement dan pengembangan level safety dan quality seluruh produk dan layanannya. Akhirnya Kenya Airways melakukan kerjasama dengan GMF Aeroasia pada tanggal 05 Maret 2020. Auditor puas atas usaha dari team escort GMF yang supportive dan informative dalam menyediakan jawaban dan evidence yang diberikan kepada auditor KCAA, membuat para auditor semakin yakin dengan kemampuan GMF dalam memenuhi prosedur perawatan pesawat udara. Akhir kata, auditor KCAA mengeluarkan rekomendasi renewal sertifikat untuk periode 24 bulan ke depan.

AKTIVITAS CORPORATE AFFAIRS & HSE DI MASA PANDEMIC COVID-19

by SAG TU

Sebagai dinas yang bertanggung jawab untuk melayani kebutuhan baik karyawan internal maupun external di GMF AeroAsia, tentunya banyak hal yang harus dilakukan oleh Dinas *Corporate Affairs & Health Safety Environment* (CA&HSE). Terlebih pada masa pandemi saat ini dimana banyak tuntutan pelayanan tambahan yang harus disediakan dalam waktu cepat, Dinas CA&HSE telah melakukan full support.

Beberapa langkah yang telah dilakukan oleh Dinas CA&HSE diantaranya dengan bekerjasama dengan beberapa pihak seperti apotek untuk penyediaan Masker dan Hand Sanitizer serta bekerja sama dalam lingkup internal GMF seperti dengan Dinas Component Services untuk pembuatan Hand Sanitizer untuk memfasilitasi kebutuhan pegawai yang bekerja di area GMF. Selain itu, Dinas CA&HSE

juga menyediakan tempat cuci tangan di area koridor untuk menciptakan Perilaku Hidup Bersih dan Sehat (PHBS) di tempat kerja. Pemberlakuan Pembatasan Sosial Berskala Besar (PSBB) pada masa pandemic ini pun membawa dampak yang sangat signifikan di area GMF. Dimana terjadi pengurangan jumlah pegawai yang masuk ke kantor dengan sebagian pegawai bekerja dari rumah / *Work From Home* (WFH). Tentunya banyak ruangan-ruangan yang kosong yang harus dilakukan pengecekan secara berkala terkait electrical safety dan fasilitas lainnya yang tetap harus dijaga agar dalam kondisi aman. Langkah lainnya yang telah dilakukan untuk mendukung PSBB adalah dengan meniadakan shuttle GMF yang sebelumnya mengakibatkan penumpukan orang sehingga *social distancing* belum terlaksana. Saat ini akses masuk dari pintu bandara M1 sudah dibuka, sehingga pegawai dapat langsung akses masuk ke area GMF menggunakan kendaraan pribadi tanpa berkumpul menunggu bus jemputan di terminal TOD (Transit Oriented Development), sehingga program *social distancing* tetap terlaksana dengan baik.

Perubahan-perubahan yang terjadi sebagai dampak dari pandemic ini tentunya perlu mitigasi dalam rangka mencapai *The New Normal* seperti yang dicanangkan oleh pemerintah. Dinas CA&HSE tentunya terus melakukan penyesuaian-penyesuaian agar dapat tetap melayani kebutuhan pegawai dengan tetap mengikuti kaidah aturan dari pemerintah.

A close-up photograph of a worker in a blue cap and white gloves working on a complex mechanical assembly. The worker is wearing a blue cap with the text "STRONGER AFTERWARD" on it. The assembly consists of various metal pipes, bolts, and components, with a prominent horizontal pipe in the foreground. The background shows a textured, metallic surface, possibly part of a vehicle's interior or engine compartment. The lighting is focused on the worker's hands and the assembly.

"Everyone shall
take an important
role and be
actively involved
in the entire
production
process."





INDIVIDU COMPLACENCY, PERUSAHAAN MENANGGUNG AKIBATNYA

by Ryan Adi Nugroho

Sebuah pesawat berbadan lebar Airbus A330 milik salah satu maskapai penerbangan menjalani perawatan di sebuah perusahaan perawatan pesawat. Sesuai permintaan maskapai, pesawat ini harus menjalani perawatan selama beberapa hari. Setelah semua persiapan dinyatakan cukup dan lengkap, proses perawatan pun dimulai. Target selesai pada waktunya pun cukup optimistis dapat dicapai sesuai janji kepada operator pesawat.

Namun, semua target yang telah ditentukan menjadi sirna disebabkan adanya incident yaitu LH Elevator menabrak Aircraft Washing Truk pada saat proses touch-up painting, sehingga menyebabkan kerusakan. Hal tersebut telah menjadi highlight dan segera dilakukan investigasi secara menyeluruh untuk menemukan faktor-faktor yang berkontribusi dan menentukan langkah-langkah perbaikan agar kejadian serupa tidak terulang kembali.

Berdasarkan hasil investigasi yang melibatkan seluruh personil yang terlibat, ditemukan beberapa faktor yang dominan berkontribusi terhadap kejadian tersebut. Faktor yang pertama adalah Individual Factor, dimana teknisi painting yang melakukan touch-up painting di area rudder

telah *complacency* dengan merasa tetap aman untuk touch-up painting ketika operational test di area rudder sedang berlangsung, meskipun teknisi painting sudah diberi informasi, bahwa aka nada pekerjaan operational test pada rudder.

Faktor yang berkontribusi lainnya adalah faktor *Situational Awareness*, dimana teknisi pesawat tidak *aware* bahwa terdapat personil teknisi lain yang sedang bekerja di area rudder serta tidak memastikan kembali bahwa area pergerakan *flight control* sudah aman untuk pekerjaan operational test khususnya saat *hydraulic pressurized*.

Kejadian ini memang tidak menimbulkan korban nyawa. Namun, potensi kerugian yang dialami oleh maskapai penerbangan cukup besar karena pesawat tidak dapat beroperasi tepat waktu. Selain itu, MRO tempat pesawat dirawat harus bertanggung jawab terhadap biaya perbaikan yang terjadi. Akan tetapi, kerugian yang lain tentu saja citra perusahaan menjadi turun karena dianggap bekerja tidak sesuai dengan prosedur dan tidak mematuhi regulasi. Kelalaian seperti ini seharusnya tidak boleh terjadi karena merugikan perusahaan dan customer secara bersamaan.



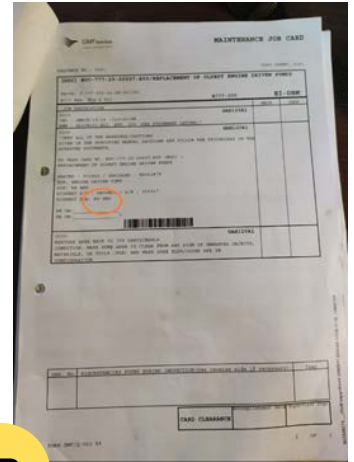
Robin Firman Abadi
532894/TBH-2

Occurrence

Terjadi perbedaan penulisan posisi part pada jobcard GMF nomer order 803538214. Pada job card GMF tertulis posisi LH Engine, sedangkan pada jobcard Alitalia tertulis posisi RH Engine.

Tanggapan Redaksi

Redaksi PENITY mengucapkan terima kasih kepada Saudara Robin Firman Abadi yang telah melaporkan hazard ini melalui IOR, sehingga potensi bahaya dapat dicegah sedini mungkin.



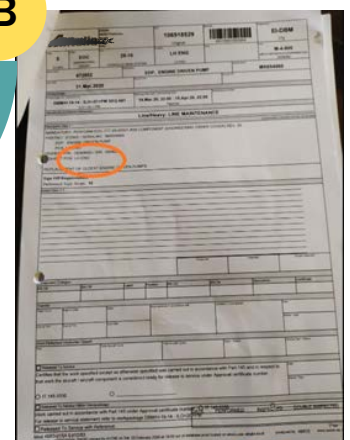
Mitigation Action

Responsible unit telah melakukan perbaikan terhadap Jobcard tersebut.

[DOC] EOC-777-29-00007-R00/REPLACEMENT OF OLDEST ENGINE DRIVEN PUMPS			
PM/PS: P-777-400-40-2H-00/100		EI-DBM	
B777 Rem. Eng & Pyl		B777-200	
JOB DESCRIPTION	MECH	INSP	
0010 *WO : DBM/H-19-14 -ILO+2C+PM *AMM : D631W101-ALB, EFF. 209 (SEE STATEMENT LETTER)*	GAH120A1		
0020 *OBEY ALL OF THE WARNINGS/CAUTIONS GIVEN IN THE SPECIFIED MANUAL SECTIONS AND FOLLOW THE PROCEDURES IN THE APPROVED DOCUMENTS. DO TASK CARD NO. EOC-777-29-00007-R00 (ROC) : REPLACEMENT OF OLDEST ENGINE DRIVEN PUMPS PARTNO : 972952 / SERIALNO : MK654985 EOP, ENGINE DRIVEN PUMP POS: LH ENG HIGHEST P/N : GR90M20 / S/N : 900425 HIGHEST POS: LH ENG PN ON: _____ SN ON: _____	GAH120A1		
0030 RESTORE AREA BACK TO ITS SERVICEABLE CONDITION. MAKE SURE AREA IS CLEAR FROM ANY SIGN OF UNWANTED OBJECTS, MATERIALS, OR TOOLS (FOD) AND MAKE SURE PLUG/COVER ARE IN CONFIGURATION.	GAH120A1		

3B

2D



Menekan Potensi Terjadinya kasus MEDA dari Kontribusi Individual Factor

OPINI



by Hariyadi Wirja SM. Quality System and Auditing Engine Maintenance

Dalam beberapa tahun belakangan ini, Individual factor selalu masuk dalam 3 besar sebagai penyumbang case MEDA investigation process. Berdasarkan proses MEDA, beberapa case maintenance error karena human factor melibatkan technician atau engineer yang mengalami error atau bahkan violation. Perlu dipahami bahwa beberapa factor yang dapat mempengaruhi personil tersebut menjadi error atau violation terhadap quality procedure, diantaranya complacency, peer pressure dari rekan kerja atau atasannya, time pressure keterbatasan waktu penyelesaian pekerjaan, personil kecapekan atau fatigue, mengalami distraction atau interruption pada saat bekerja, personil mengalami lupa task yang dikerjakan serta kondisi fisik dan kesehatan personil.

Dengan memahami beberapa faktor penyebab terjadinya error atau violation pada personil ini, maka kita sebagai pelaksana langsung proses maintenance ataupun sebagai supervisor pekerjaan akan dapat mengendalikan atau menekan terjadinya error atau violation tersebut. Dengan memahami potensi itu, kita akan selalu waspada pada saat melaksanakan pekerjaan, segera melakukan risk assessment dan melakukan koreksi atau perbaikan sebelum terjadinya error. Beberapa permasalahan individual factor dalam MEDA investigation process ini, juga kita kenali sebagai Dirty Dozen (12 perilaku buruk), yang perlu kita waspadai atau dicegah pada saat proses maintenance.

FAKTOR PENYEBAB KECELAKAAN KERJA



by Ibrahim Rendra

Pengertian dari kecelakaan kerja yaitu suatu kejadian atau peristiwa yang tidak diinginkan yang merugikan terhadap manusia, merusak hartabenda atau kerugian terhadap proses. Agar tidak terjadinya kecelakaan kerja, kita harus mengetahui apa saja penyebab terjadinya kecelakaan kerja, antara lain:

1. Kondisi tidak aman (unsafe condition)

Kondisi tidak aman dapat dijelaskan bahwa dalam pelaksanaan kegiatan pekerja di lingkungan kerja seharusnya mematuhi aturan yang telah ditetapkan, yang mengatur agar kondisi tempat kerja aman dan sehat. Apabila tempat kerja tidak mengikuti aturan kesehatan dan keselamatan kerja yang telah ditentukan maka terjadilah kondisi yang tidak aman.

2. Tindakan tidak aman (unsafe action)

kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh kelalaian manusia yaitu sebagai berikut :



A Ketidaktahuan

Dalam menggunakan mesin-mesin, dan peralatan diperlukan pengetahuan yang cukup oleh teknisi. Bila teknisi kurang pengetahuannya, maka dapat menjadi pemicu kecelakaan kerja. Pengetahuan dari operator dalam menggerakkan peralatan kerja, memahami karakter dari masing-masing mesin, dan lain sebagainya. Hal tersebut, jadi sangat penting, bila hal tersebut tidak diperhatikna serius, maka ini akan membahayakan peralatan dan operator itu sendiri.



B Keterampilan yang kurang

personil bersangkutan telah mengetahui cara kerja yang aman, bahaya-bahaya yang ada, tetapi karena belum mampu dan kurang trampil, maka dia bisa melakukan kesalahan yang berakibat kecelakaan kerja.



C Tidak Patuh

Walaupun telah mengetahui dengan jelas cara kerja dan peraturan-peraturannya serta yang bersangkutan dapat melaksanakannya, tetapi karena tidak mau melaksanakan instruksi keselamatan kerja, maka ini bisa terjadi kecelakaan kerja, misalnya tidak mau memakai alat keselamatan atau melepas alat pengaman.

Individual Factors Dalam MEDA

by M. Royhan


MEDA (*Maintenance Error Decision Aid*) adalah suatu proses yang dikembangkan oleh Boeing pada tahun 1995 silam sebagai metode untuk melakukan investigasi terhadap incident yang dilakukan oleh teknisi (mekanik/inspektur) selama proses maintenance pesawat. Di dalam *GMF Safety Management Manual (SMM)* membahas mengenai proses Safety Investigation di GMF. Sebagaimana dijelaskan pada **SMM 2.6.3 Event Caused by Human Performance**, bahwa tujuan utama atau mendasar dari investigasi MEDA adalah untuk menggali *contributing factors, error, violation dan root causes* dari suatu event incident. Lantas mengapa kita perlu menggali hal-hal tersebut di atas? Tentunya agar langkah perbaikan dan pencegahannya dapat seefektif mungkin serta tepat sasaran. Diharapkan dari langkah-langkah perbaikan tersebut mampu mencegah terjadinya event yang sama dikemudian hari. Di dalam MEDA, dikenal juga istilah *Contributing Factors*, atau faktor-faktor yang melatarbelakangi event tersebut. Dimana untuk memudahkan dalam menganalisa investigasi, Boeing selaku penggagas MEDA mengelompokkannya ke dalam beberapa kategori *contributing factors*. Salah satu faktor yang dominan terjadi adalah *Individual Factor*. *Individual Factor* tidak bisa disama-ratakan kepada semua orang, termasuk ukuran tubuh atau kekuatan tubuh, kesehatan fisik/kesehatan mental, permasalahan pribadi serta cara teknisi merespons hal-hal seperti peer pressure, time pressure, dan fatigue yang disebabkan oleh pekerjaan itu sendiri tentu level toleransinya akan berbeda bagi setiap individu. Berikut beberapa contoh umum *contributing factors* yang masuk ke dalam kategori Individual Factors yang sering terjadi:

1. Fatigue atau kelelahan, bisa terjadi karena lembur berlebihan atau kurang istirahat.
2. Time pressure, dorongan untuk menyelesaikan pekerjaan lebih cepat dari waktu yang ditentukan. Ada fenomena yang dinamakan speed-accuracy tradeoff yang berarti semakin cepat seseorang bekerja, semakin tinggi potensi terjadinya error pada pekerjaannya.
3. Peer pressure, sebagai contoh seorang teknisi menyadari bahwa seniornya bekerja tidak berdasarkan prosedur namun enggan untuk menegurnya karena segan.
4. Complacency, adalah rasa puas atau kepercayaan diri yang berlebihan sehingga seseorang mengabaikan kenyataan bahwa pekerjaannya berpotensi terjadi error.

Individual Factors dalam proses maintenance tidak bisa dihilangkan begitu saja. Yang bisa kita lakukan adalah mengidentifikasi error tersebut dan merencanakan strategi untuk langkah-langkah perbaikan dan pencegahan sehingga dapat mencegah terjadinya event incident dengan contributing factors yang sama dikemudian hari.

Teka-Teki Safety



INSTRUCTION: 

Temukan 6 Kata yang berhubungan dengan Safety pada Kotak di Samping. Jawaban dapat dicari secara horizontal, vertical, ataupun diagonal.



Nama / No. Peg:

Unit:

No. Telp:

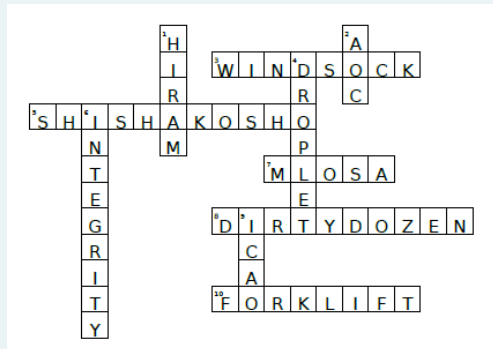
Saran untuk PENITY:

Jawaban dapat dikirimkan melalui email Penity (penity@gmf-aeroasia.co.id).
 Jawaban ditunggu paling akhir 24 Agustus 2020. Pemenang akan dipilih untuk mendapatkan hadiah.
 Silahkan kirimkan saran atau kritik Anda mengenai majalah Penity melalui email kami.

Nama Pemenang Teka-Teki Safety Edisi Maret 2020:

 **Rulit Candra/ 581294/TPY**

Jawaban Teka-Teki Safety Edisi Maret 2020:



- Ketentuan Pemenang:**
1. Batas pengambilan hadiah 19 Agustus 2020 Unit TQY Hangar 2 Lt.1 R.13 dengan menghubungi Bpk. Triawan Ramadhan setiap hari kerja pukul 09.00-15.00 WIB.
 2. Pemenang menunjukkan ID-Card pegawai.
 3. Pengambilan hadiah tidak dapat diwakilkan

Don't No.7: "Jangan menekan atau memberi ancaman terhadap orang lain agar melakukan pekerjaan yang tidak sesuai prosedur"

