

ANALISIS KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3) PADA DEPARTEMEN

WEAVING PT PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA

Yunita Primasanti¹, Erna Indriastiningsih¹

1. Dosen Teknik Industri, Universitas Sahid Surakarta
Email : yprimasanti@gmail.com

Abstrak

Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan hal yang sangat penting bagi dunia industri. Pengawasan dan tanggung jawab akan keselamatan dan kesehatan kerja juga harus mendapat dukungan dari pihak manajemen perusahaan. Pihak manajemen harus mampu memberikan jaminan keselamatan dan kesehatan kerja bagi para karyawannya. Berdasarkan data awal pada departemen weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera didapatkan fakta bahwa 1) para pekerja tidak menggunakan alat pelindung diri (APD) pada saat bekerja 2) tidak adanya pengawasan dari manajemen terkait dengan keselamatan dan kesehatan kerja. Tujuan dari penelitian ini untuk menganalisis keselamatan dan kesehatan kerja serta kepatuhan alat pelindung diri pada departemen weaving.

Penelitian ini menggunakan deskriptif kualitatif, sedangkan teknik dalam menentukan responden menggunakan teknik purposive sampling. Jumlah responden dalam penelitian ini adalah 20 orang dengan proporsi 2 orang safety officer, 2 orang safety supervisor dan 16 karyawan departemen weaving. Teknik pengumpulan data yang dilakukan yaitu dengan wawancara dan kuesioner. Analisis data menggunakan triangulasi sumber.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa adanya kekurangan dalam pengawasan keselamatan dan kesehatan kerja serta tidak digunakannya alat pelindung diri pada para pekerja pada saat bekerja. Sehingga pengawasan dan penggunaan alat pelindung diri pada departemen weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera belum berjalan dengan baik.

PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera sudah menerapkan pedoman keselamatan dan kesehatan kerja serta kepatuhan alat pelindung diri (APD) tetapi pelaksanaannya belum maksimal dengan bukti masih terdapatnya kasus kecelakaan kerja.

Kata Kunci : Weaving, APD, Safety officer

PENDAHULUAN

Angka kecelakaan kerja di Indonesia masih tergolong tinggi, terutama di sektor industri. Sebagian besar kecelakaan kerja yang terjadi karena faktor *human eror* atau kesalahan manusia. Ini terjadi karena kurangnya kesadaran dan komitmen

terhadap keselamatan, dan kesehatan kerja baik ditingkat individu maupun organisasi. Catatan dari *International Labor Organization (ILO)* menunjukkan bahwa rata-rata angka kecelakaan kerja di Indonesia mencapai angka 99.000 kasus. Dan 70 pesen dari angka tersebut

mengalami kecelakaan fatal atau cacata seumur hidup. Data ini menunjukkan bahwa angka kecelakaan kerja terutama pada sektor industri masih tergolong tinggi. Seiring dengan kemajuan perindustrian di Indonesia yang semakin cepat yang merupakan perwujudan dari era industrialisasi, yang ditandai dengan bermunculanya pabrik-pabrik besar di Indonesia, penggunaa mesin-mesin ataupun instalasi yang lebih canggih. Perusahaan mulai meninggalkan mesin-mesin lama dan memilih untuk menggunakan mesin-mesin baru yang lebih canggih guna memenuhi permintaan pasar yang semakin meningkat dan bersaing dengan perusahaan lain. Peningkatan penggunaan mesin-mesin canggih oleh perusahaan dapat berpotensi meningkatkan faktor dan potensi bahaya di tempat kerja.

Di era globalisasi dan pasar bebas WTO dan GATT yang akan berlaku tahun 2020 mendatang, kesehatan dan keselamatan kerja merupakan salah satu prasyarat yang ditetapkan dalam

hubungan ekonomi perdagangan barang dan jasa antar negara yang harus dipenuhi oleh seluruh negara anggota, termasuk bangsa Indonesia. Untuk mengantisipasi hal tersebut serta mewujudkan perlindungan masyarakat pekerja Indonesia; telah ditetapkan Visi Indonesia Sehat 2010 yaitu gambaran masyarakat Indonesia di masa depan, yang penduduknya hidup dalam lingkungan dan perilaku sehat, memperoleh pelayanan kesehatan yang bermutu secara adil dan merata, serta memiliki derajat kesehatan yang setinggi-tingginya.

Pelaksanaan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) adalah salah satu bentuk upaya untuk menciptakan tempat kerja yang aman, sehat, bebas dari pencemaran lingkungan, sehingga dapat mengurangi dan atau bebas dari kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja yang pada akhirnya dapat meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja. Kecelakaan kerja tidak saja menimbulkan korban jiwa maupun kerugian materi bagi pekerja dan

pengusaha, tetapi juga dapat mengganggu proses produksi secara menyeluruh, merusak lingkungan yang pada akhirnya akan berdampak pada masyarakat luas. Penyakit Akibat Kerja (PAK) dan Kecelakaan Kerja (KK) di kalangan petugas kesehatan dan non kesehatan kesehatan di Indonesia belum terekam dengan baik. Jika kita pelajari angka kecelakaan dan penyakit akibat kerja di beberapa negara maju (dari beberapa pengamatan) menunjukkan kecenderungan peningkatan prevalensi. Sebagai faktor penyebab, sering terjadi karena kurangnya kesadaran pekerja dan kualitas serta keterampilan pekerja yang kurang memadai. Banyak pekerja yang meremehkan risiko kerja, sehingga tidak menggunakan alat-alat pengaman walaupun sudah tersedia. Dalam penjelasan undang-undang nomor 23 tahun 1992 tentang Kesehatan telah mengamanatkan antara lain, setiap tempat kerja harus melaksanakan upaya kesehatan kerja, agar tidak terjadi gangguan kesehatan pada pekerja,

keluarga, masyarakat dan lingkungan disekitarnya. Penerapan keselamatan dan kesehatan kerja merupakan saran utama untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja yang dapat menimbulkan kerugian berupa cacat/luka, cacat/kematian, kerugian harta benda dan kerusakan peralatan, mesin dan lingkungan secara luas (Tarwaka, 2008:4). Penerapan keselamatan dan kesehatan kerja sendiri saat ini masih dianggap sebagai beban tambahan bagi perusahaan. Persepsi seperti inilah sangat menghambat penerapan keselamatan dan kesehatan kerja yang baik di perusahaan. Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja sendiri juga telah diatur dalam perundang undangan.

PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera yang berlokasi di Sukoharjo adalah merupakan perusahaan yang bergerak dibidang textile dengan produk utamanya adalah kain grey. Dalam proses produksi kain grey perusahaan menyadari akan potensi kecelakaan kerja yang tinggi atau penyakit diakibatkan karena beberapa

faktor yaitu debu kapas, kebisingan, sampai potensi kebakaran dan ledakan. Pada departemen weaving sudah mulai melakukan aplikasi dari keselamatan dan kesehatan kerja terbukti dengan adanya panitia pembina keselamatan dan kesehatan kerja serta terbukti adanya alat pelindung diri yang sudah disediakan oleh perusahaan, Namun berdasarkan data masih terdapat angka kecelakaan kerja di departemen weaving selama kurun waktu 5 tahun terakhir, baik itu yang berupa kecelakaan kerja ringan sampai dengan kecelakaan yang menyebabkan cacat total. Berdasarkan latar belakang tersebut maka peneliti mengambil judul penelitian “analisis keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada departemen weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera”.

2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas maka dapat dirumuskan:

- a. Bagaimana mengetahui angka kecelakaan kerja pada departemen

weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera.

- b. Bagaimana kebijakan perusahaan terkait dengan penerapan k3 pada departemen weaving
- c. Bagaimana peran K3 pada departemen *weaving* PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera.

3. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah:

- a. Untuk mengetahui Kecelakaan kerja pada departemen weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera.
- b. Untuk mengetahui kebijakan perusahaan terkait dengan pelaksanaan K3 pada departemen weaving
- c. Untuk mengetahui peran K3 dalam mencegah kecelakaan kerja guna meningkatkan kesehatan dan keselamatan kerja.

STUDI PUSTAKA

A. Pengertian Kesehatan dan Keselamatan Kerja

Keselamatan dan kesehatan kerja difilosofikan sebagai suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani maupun rohani tenaga kerja pada khususnya dan manusia pada umumnya, hasil karya dan budayanya menuju masyarakat makmur dan sejahtera. Sedangkan pengertian secara keilmuan adalah suatu ilmu pengetahuan dan penerapannya dalam usaha mencegah kemungkinan terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja.

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) tidak dapat dipisahkan dengan proses produksi baik jasa maupun industri. Perkembangan pembangunan setelah Indonesia merdeka menimbulkan konsekwensi meningkatkan intensitas kerja yang mengakibatkan pula meningkatnya resiko kecelakaan di lingkungan kerja.

Hal tersebut juga mengakibatkan meningkatnya tuntutan yang lebih tinggi dalam mencegah terjadinya

kecelakaan yang beraneka ragam bentuk maupun jenis kecelakaannya. Sejalan dengan itu, perkembangan pembangunan yang dilaksanakan tersebut maka disusunlah UU No.14 tahun 1969 tentang pokok-pokok mengenai tenaga kerja yang selanjutnya mengalami perubahan menjadi UU No.12 tahun 2003 tentang ketenaga kerjaan.

Dalam pasal 86 UU No.13 tahun 2003, dinyatakan bahwa setiap pekerja atau buruh mempunyai hak untuk memperoleh perlindungan atas keselamatan dan kesehatan kerja, moral dan kesusilaan dan perlakuan yang sesuai dengan harkat dan martabat serta nilai-nilai agama. Untuk mengantisipasi permasalahan tersebut, maka dikeluarkanlah peraturan perundangan-undangan di bidang keselamatan dan kesehatan kerja sebagai pengganti peraturan sebelumnya yaitu Veiligheids Reglement, STBI No.406 tahun 1910 yang dinilai sudah tidak memadai

menghadapi kemajuan dan perkembangan yang ada.

Peraturan tersebut adalah Undang-undang No.1 tahun 1970 tentang keselamatan kerja yang ruang lingkungannya meliputi segala lingkungan kerja, baik di darat, didalam tanah, permukaan air, di dalam air maupun udara, yang berada di dalam wilayah kekuasaan hukum Republik Indonesia. Undang-undang tersebut juga mengatur syarat-syarat keselamatan kerja dimulai dari perencanaan, pembuatan, pengangkutan, peredaran, perdagangan, pemasangan, pemakaian, penggunaan, pemeliharaan dan penyimpanan bahan, barang produk teknis dan aparat produksi yang mengandung dan dapat menimbulkan bahaya kecelakaan.

Walaupun sudah banyak peraturan yang diterbitkan, namun pada pelaksanaannya masih banyak kekurangan dan kelemahannya karena terbatasnya personil pengawasan, sumber daya manusia K3 serta sarana

yang ada. Oleh karena itu, masih diperlukan upaya untuk memberdayakan lembaga-lembaga K3 yang ada di masyarakat, meningkatkan sosialisasi dan kerjasama dengan mitra sosial guna membantu pelaksanaan pengawasan norma K3 agar berjalan dengan baik.

B. Sebab-sebab Kecelakaan

Kecelakaan tidak terjadi begitu saja, kecelakaan terjadi karena tindakan yang salah atau kondisi yang tidak aman. Kelalaian sebagai sebab kecelakaan merupakan nilai tersendiri dari teknik keselamatan. Ada pepatah yang mengungkapkan tindakan yang lalai seperti kegagalan dalam melihat atau berjalan mencapai suatu yang jauh diatas sebuah tangga. Hal tersebut menunjukkan cara yang lebih baik selamat untuk menghilangkan kondisi kelalaian dan memperbaiki kesadaran mengenai keselamatan setiap karyawan pabrik.

Penyebab dasar kecelakaan kerja :

1. Faktor Personil

a. Kelemahan Pengetahuan dan Skill

b. Kurang Motivasi

c. Problem Fisik

2. Faktor Pekerjaan

a. Standar kerja tidak cukup Memadai

b. Pemeliharaan tidak memadai

c. Pemakaian alat tidak benar

d. Kontrol pembelian tidak ketat

Penyebab Langsung kecelakaan kerja

1. Tindakan Tidak Aman

a. Mengoperasikan alat bukan wewenangnya

b. Mengoperasikan alat dengan kecepatan tinggi

c. Posisi kerja yang salah

d. Perbaikan alat, pada saat alat beroperasi

2. Kondisi Tidak Aman

a. Tidak cukup pengaman alat

b. Tidak cukup tanda peringatan bahaya

c. Kebisingan/debu/gas di atas NAB

d. *Housekeeping* tidak baik

Penyebab Kecelakaan Kerja (*Heinrich Mathematical Ratio*) dibagi atas 3 bagian

Berdasarkan Prosentasenya:

1. Tindakan tidak aman oleh pekerja (88%)

2. Kondisi tidak aman dalam areal kerja (10%)

3. Diluar kemampuan manusia (2%)

C. Masalah Kesehatan Dan Keselamatan Kerja

Kinerja (performen) setiap petugas kesehatan dan non kesehatan merupakan resultante dari tiga komponen kesehatan kerja yaitu kapasitas kerja, beban kerja dan lingkungan kerja yang dapat merupakan beban tambahan pada pekerja. Bila ketiga komponen tersebut serasi maka bisa dicapai suatu derajat kesehatan kerja yang optimal dan peningkatan produktivitas. Sebaliknya bila terdapat ketidak serasian dapat menimbulkan masalah kesehatan kerja berupa penyakit ataupun kecelakaan

akibat kerja yang pada akhirnya akan menurunkan produktivitas kerja

Kapasitas Kerja

Status kesehatan masyarakat pekerja di Indonesia pada umumnya belum memuaskan. Dari beberapa hasil penelitian didapat gambaran bahwa 30-40% masyarakat pekerja kurang kalori protein, 30% menderita anemia gizi dan 35% kekurangan zat besi tanpa anemia. Kondisi kesehatan seperti ini tidak memungkinkan bagi para pekerja untuk bekerja dengan produktivitas yang optimal. Hal ini diperberat lagi dengan kenyataan bahwa angkatan kerja yang ada sebagian besar masih diisi oleh petugas kesehatan dan non kesehatan yang mempunyai banyak keterbatasan, sehingga untuk dalam melakukan tugasnya mungkin sering mendapat kendala terutama menyangkut masalah PAHK dan kecelakaan kerja.

Beban Kerja

Sebagai pemberi jasa pelayanan kesehatan maupun yang bersifat teknis

beroperasi 8 – 24 jam sehari, dengan demikian kegiatan pelayanan kesehatan pada laboratorium menuntut adanya pola kerja bergilir dan tugas/jaga malam. Pola kerja yang berubah-ubah dapat menyebabkan kelelahan yang meningkat, akibat terjadinya perubahan pada bioritmik (irama tubuh). Faktor lain yang turut memperberat beban kerja antara lain tingkat gaji dan jaminan sosial bagi pekerja yang masih relatif rendah, yang berdampak pekerja terpaksa melakukan kerja tambahan secara berlebihan. Beban psikis ini dalam jangka waktu lama dapat menimbulkan stres.

Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja bila tidak memenuhi persyaratan dapat mempengaruhi kesehatan kerja dapat menimbulkan Kecelakaan Kerja (Occupational Accident), Penyakit Akibat Kerja dan Penyakit Akibat Hubungan Kerja (Occupational Disease & Work Related Diseases).

D. Kecelakaan Kerja Pada Industri

Penggolongan Kecelakaan Kerja

1. Cidera Ringan (Kecelakaan Ringan)
Korban tidak mampu melakukan tugas semula lebih dari 1 hari dan kurang dari 3 minggu.
2. Cidera Berat (Kecelakaan Berat)
Korban tidak mampu melakukan tugas semula lebih dari 3 minggu.
3. Berdasarkan cedera korban, yaitu :
 - a. Retak Tengkorak kepala, tulang punggung pinggul, lengan bawah/atas, paha/kaki
 - b. Pendarahan di dalam atau pingsan kurang oksigen
 - c. Luka berat, terkoyak
 - d. Persendian lepas

E. Tindakan Setelah Kecelakaan Kerja

Manajemen K3

1. Pengorganisasian dan Kebijakan K3
2. Membangun Target dan Sasaran
3. Administrasi, Dokumentasi, dan Pelaporan
4. SOP

Prosedur kerja standar adalah cara melaksanakan pekerjaan yang ditentukan, untuk memperoleh hasil yang sama secara paling aman, rasional dan efisien, walaupun dilakukan siapapun, kapanpun, di manapun. Setiap pekerjaan Harus memiliki SOP agar pekerjaan dapat dilakukan secara benar, efisien dan aman.

1. Rekrut Karyawan & Kontrol Pembelian
2. Inspeksi dan Pengujian K3
3. Komunikasi K3
4. Pembinaan
5. Investigasi Kecelakaan
6. Pengelolaan Kesehatan Kerja
7. Prosedur Gawat Darurat
8. Pelaksanaan Gernas K3

Manajemen K3 memiliki target dan sasaran berupa tercapainya suatu kinerja K3 yang optimal dan terwujudnya “ZERO ACCIDENT” dalam kegiatan Proses Produksi .

Peralatan Safety

Menyikapi hal tersebut diatas, maka perusahaan-perusahaan di bidang

Industri berusaha menjaga keselamatan para pekerjanya beserta segala asset yang ada, agar terhindar dari hal-hal yang tidak diinginkan. Salah satu caranya dengan melengkapi para pekerjanya dengan beberapa alat keselamatan yang memadai. Di Perusahaan industri, alat keselamatan kerja ini biasanya dikenal dengan sebutan APD (Alat Pelindung Diri).

APD di perusahaan industri merupakan kelengkapan yang wajib digunakan saat bekerja. APD dipakai sesuai dengan tingkat bahaya dan risiko pekerjaan, demi menjaga keselamatan pekerja dan orang di sekelilingnya. Kewajiban itu sudah disepakati oleh pemerintah melalui Departemen Tenaga Kerja RI. Semua jenis APD harus digunakan sebagaimana mestinya berdasarkan pedoman yang benar-benar sesuai dengan standar keselamatan kerja (K3L 'Kesehatan, Keselamatan Kerja dan Lingkungan'). Alat-alat keselamatan kerja (APD) yang sering

dipakai di industri adalah sebagai berikut :

1. **Safety Helmet (Helm Pengaman)** ; Fungsi helm pengaman yang paling utama adalah untuk melindungi kepala dari jatuhnya dan benturan benda secara langsung. Perlengkapan keselamatan ini merupakan perlengkapan yang cukup vital bagi para pekerja di dunia Industri. Safety Helmet sangat menolong pekerja karena sifatnya yang melindungi kepala dari bahaya terbentur benda keras seperti pipa besi ataupun batu yang jatuh selama para pekerja berada di area kerja. Safety Helmet memiliki berbagai desain yang memiliki bentuk berbeda sesuai dengan fungsinya masing-masing. Selain itu, warna helm yang digunakan menunjukkan jenis pekerjaannya.

2. **Safety Vest (Rompi Reflektor)** ; Rompi ini dilengkapi dengan iluminator, yaitu sebuah bahan yang

dapat berpendar jika terkena cahaya. Bahan berpendar ini akan memudahkan dalam mengenali posisi pekerja ketika berada di kegelapan. Umumnya didunia industri, operasional berlangsung selama 24 jam dimana kecenderungan kecelakaan kerja terjadi dimalam hari. Hal ini biasanya disebabkan penerangan di area industri tidak begitu baik, sehingga seringkali pekerja yang berada didalam area industri tidak terlihat. Rompi reflektor ini menjadi penting untuk mencegah hal yang tidak diinginkan seperti tertabrak/terlindas oleh kendaraan alat berat.

3. Safety Shoes (Sepatu Pengaman) ; Safety Shoes bentuknya seperti sepatu biasa, tetapi terbuat dari bahan kulit yang dilapisi metal dengan sol dari karet tebal dan kuat. Safety Shoes berfungsi untuk mencegah kecelakaan fatal yang menimpa kaki seperti tertimpa benda tajam atau

benda berat, benda panas, cairan kimia, dsb.

4. Safety Goggles/Glasses (Kacamata Pengaman) ; Kacamata pengaman ini berbeda dari kacamata pada umumnya. Perbedaanya terletak pada lensa/kaca yang menutupi mata secara menyeluruh, termasuk bagian samping yang tidak terlindungi oleh kacamata biasa. Dengan menggunakan safety Goggles/Glasses ini, pekerja terhindar dari terpaan debu diarea industri ataupun cipratan dari minyak saat proses drilling. Kacamata ini memiliki bermacam jenis tergantung keperluan dan jenis pekerjaannya. Untuk orang berkacamata minus atau plus, disediakan lensa khusus sesuai dengan kebutuhan yang bersangkutan. Yang pasti, lensa ini tidak boleh terbuat dari kaca, karena jika terjadi benturan dan lensa pecah, serpihan kaca malah akan membahayakan penggunaanya.

5. Safety Masker/masker respirator (Penyaring Udara) ; Safety Masker berfungsi sebagai penyaring udara yang dihirup saat bekerja di tempat dengan kualitas udara buruk (misal berdebu, beracun, dsb). Di berbagai area industri banyak bertaburan debu, yang dapat mengakibatkan gangguan kesehatan pada pernafasan dalam jangka waktu yang panjang. Ada berbagai jenis masker yang tersedia, mulai dari masker debu hingga masker khusus dalam menghadapi bahan kimia yang mudah menguap.

6. Safety Gloves (Sarung Tangan Pengaman) ; Berfungsi sebagai alat pelindung tangan pada saat bekerja di tempat atau situasi yang dapat mengakibatkan cedera tangan. Penggunaan Safety Gloves menjadi hal yang wajib digunakan didunia industri. Hal ini dikarenakan para pekerja banyak berinteraksi (menyentuh) benda2 yang panas, tajam, ataupun yang beresiko

terluka tergores saat melakukan pekerjaannya. Penggunaan safety gloves pun beragam sesuai dengan jenis pekerjaannya. Ada safety gloves khusus pekerjaan seperti mekanik/montir, ada yang khusus untuk pekerjaan yang berhubungan dengan bahan kimia, ataupun pekerjaan seperti pengelasan.

7. Ear Plugs (Pengaman Telinga) ; Ear Plugs berfungsi sebagai alat pelindung yang dilekatkan di telinga pada saat bekerja di tempat yang bising. Ear plugs merupakan alat pelindung pendengaran dari kebisingan. Penggunaan earplug ini mencegah pekerja mengalami gangguan pendengaran seperti penurunan pendengaran akibat terpapar kebisingan sewaktu bekerja di area kerja yang memiliki tingkat kebisingan yang tinggi atau bekerja dengan peralatan yang mengeluarkan kebisingan tinggi. Umumnya alat pendengaran kita hanya mampu menahan besaran kebisingan sampai dengan 80-85 dB. Ear plugs pun memiliki berbagai ragam bentuk dan jenis

sesuai dengan peruntukannya dalam pekerjaan.

8. **Self Rescuer** ; Dalam kondisi darurat akibat kebakaran atau ditemukannya gas beracun, alat inilah yang dapat menjadi penyelamat bagi para pekerja. Alat ini dirancang dapat memasok oksigen secara mandiri kepada pekerja. Tidak lama memang, tapi ini diharapkan memberikan cukup waktu bagi pekerja untuk mencari jalan keluar atau mencapai tempat pengungsian yang lebih permanen.

9. **Safety Boot (Sepatu Boot)** ; Pada kondisi area industri yang umumnya licin dan berlumpur, sepatu boot menjadi kebutuhan pokok. Sepatu pendek hanya akan menyebabkan kaki terbenam dalam lumpur. Sepatu boot juga harus dilengkapi dengan sol berlapis logam untuk melindungi jari kaki.

10. **Safety Belt (Sabuk Pengaman)** ; Berfungsi sebagai alat pengaman ketika menggunakan alat transportasi ataupun

peralatan lainnya yang serupa (mobil, alat berat, pesawat, helikopter, dsb).

11. **Raincoat (Jas Hujan)** ; Berfungsi untuk melindungi pekerja dari percikan air saat bekerja (misal bekerja pada waktu hujan atau sedang mencuci alat). Terpapar air secara langsung dan terus menerus dapat mengakibatkan timbulnya penyakit seperti influenza dan demam, yang pada akhirnya akan mengganggu optimalisasi pekerjaan dari pekerja tersebut.

F. Sistem manajemen k3 di industri

Pengelolaan Risiko menempati peran penting dalam organisasi karena fungsi ini mendorong budaya risiko yang disiplin dan menciptakan transparansi dengan menyediakan dasar manajemen yang baik untuk menetapkan profil risiko yang sesuai. Manajemen Risiko bersifat instrumental dalam memastikan pendekatan yang bijaksana dan cerdas terhadap pengambilan risiko yang dengan demikian akan menyeimbangkan risiko dan hasil serta mengoptimalkan alokasi

modal di seluruh korporat. Selain itu, melalui budaya manajemen risiko proaktif dan penggunaan sarana kuantitatif dan kualitatif yang modern, kami berupaya meminimalkan potensi terhadap kemungkinan risiko yang tidak diharapkan dalam operasional.

Pengendalian risiko diperlukan untuk mengamankan pekerja dari bahaya yang ada di tempat kerja sesuai dengan persyaratan kerja. Peran penilaian risiko dalam kegiatan pengelolaan diterima dengan baik di banyak industri. Pendekatan ini ditandai dengan empat tahap proses pengelolaan risiko manajemen risiko adalah sebagai berikut :

1. Identifikasi risiko adalah mengidentifikasi bahaya dan situasi yang berpotensi menimbulkan bahaya atau kerugian (kadang-kadang disebut 'kejadian yang tidak diinginkan').
2. Analisis risiko adalah menganalisis besarnya risiko yang mungkin timbul dari peristiwa yang tidak diinginkan.

3. Pengendalian risiko ialah memutuskan langkah yang tepat untuk mengurangi atau mengendalikan risiko yang tidak dapat diterima.
4. Menerapkan dan memelihara kontrol tindakan adalah menerapkan kontrol dan memastikan mereka efektif.

Manajemen risiko industri dimulai dengan melaksanakan identifikasi bahaya untuk mengetahui faktor dan potensi bahaya yang ada yang hasilnya nanti sebagai bahan untuk dianalisa, pelaksanaan identifikasi bahaya dimulai dengan membuat Standart Operational Procedure (SOP). Kemudian sebagai langkah analisa dilakukanlah observasi dan inspeksi. Setelah dianalisa, tindakan selanjutnya yang perlu dilakukan adalah evaluasi risiko untuk menilai seberapa besar tingkat risikonya yang selanjutnya untuk dilakukan kontrol atau pengendalian risiko. Kegiatan pengendalian risiko ini ditandai dengan menyediakan alat deteksi, penyediaan APD, pemasangan rambu-rambu dan penunjukan personel yang bertanggung

jawab sebagai pengawas. Setelah dilakukan pengendalian resiko untuk tindakan pengawasan adalah dengan melakukan monitoring dan peninjauan ulang bahaya atau resiko.

Secara umum manfaat Manajemen Resiko pada perusahaan industri adalah :

1. Menimalkan kerugian yang lebih besar
2. Meningkatkan kepercayaan pelanggan dan pemerintah kepada perusahaan
3. Meningkatkan kepercayaan karyawan kepada perusahaan

METODOLOGI PENELITIAN

1. Desain Penelitian

Pada penelitian ini peneliti menggunakan metode deskriptif. Menurut Kuncoro (2003:8) penelitian deskriptif adalah salah satu bentuk analisis data untuk menjadikan data mudah dikelola dan dapat menjadikan deskriptif yang akan menjawab pertanyaan dalam deskripsi masalah.

2. Obyek Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada departemen weaving pada PT Panca Bintang Tunggal sejahtera yang memproduksi kain grey.

3. Subyek Penelitian

Subyek pada penelitian ini adalah 2 orang safety officer, 2 orang safety supervisor dan 16 orang karyawan departemen weaving.

Variasi yang diuji adalah pengawasan pelaksanaan K3 dan kepatuhan alat pelindung diri terhadap karyawan departemen weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera. Teknik yang digunakan untuk menguji kredibilitas data adalah dengan trianguler sumber yang dilakukan dengan melakukan pengecekan hasil terhadap hasil wawancara pada subyek penelitian.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil Penelitian

PT. Panca Bintang Tunggal Sejahtera, bertekad untuk mengembangkan/

meningkatkan kualitas dan kuantitas produk yang dihasilkan dengan cara terus menerus mengolah sumber daya manusia yang ada agar semakin efektif, efisien dan tepat guna dalam memenuhi tuntutan pasar.

Tabel 1 Karakteristik Informan

No	Jabatan	Jenis Kelamin	Usia	Kode Informan
1	Safety Officer	Laki-laki	50 Tahun	A1
2	Safety Officer	Laki-laki	52 Tahun	A2
3	Safety supervisor	Laki-laki	46 Tahun	B1
4	Safety supervisor	Laki-laki	48 Tahun	B2
5	Karyawan Weaving	Laki-laki	35 Tahun	C1
6	Karyawan Weaving	Laki-laki	32 Tahun	C2
7	Karyawan Weaving	Laki-laki	31 Tahun	C3
8	Karyawan Weaving	Laki-laki	28 tahun	C4
9	Karyawan Weaving	Laki-laki	25 Tahun	C5
10	Karyawan Weaving	Laki-laki	20 Tahun	C6
11	Karyawan Weaving	Laki-laki	26 Tahun	C7
12	Karyawan Weaving	Perempuan	31 Tahun	C8
13	Karyawan Weaving	Perempuan	29 Tahun	C9
14	Karyawan Weaving	Perempuan	33 Tahun	C10
15	Karyawan Weaving	Perempuan	38 Tahun	C11
16	Karyawan Weaving	Perempuan	30 Tahun	C12
17	Karyawan Weaving	Perempuan	27 Tahun	C13
18	Karyawan	Perempuan	22	C14

	Weaving		Tahun	
19	Karyawan Weaving	Perempuan	26 Tahun	C15
20	Karyawan Weaving	Perempuan	22 Tahun	C16

Pembahasan

Penanganan K-3 adalah tanggung jawab seluruh individual yang terlibat di dalam perusahaan, namun secara struktural perlu

dibentuk Bagian K3 dan Lingkungan, dimana *Kepala Bagian*-nya diposisikan sebagai Wakil Kepala Teknik yang langsung bertanggung jawab kepada *General Manager* sebagai Kepala Teknik. Bagian tersebut selain melakukan inspeksi juga sebagai *evaluator* dan bersifat administratif, dengan tugas :

- Mengumpulkan data dan mencatat rincian dari setiap kejadian kecelakaan dan menganalisanya
- Mengumpulkan data kegiatan dan lokasi yang berpotensi bahaya dan membuat *Standart Operation Procedure (SOP)* yang aman untuk bekerja pada kegiatan tersebut.
- Membuat peraturan dan petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja terhadap seluruh pekerja.

- d. Mengkoordinir pertemuan-pertemuan Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
- e. Melakukan evaluasi terhadap seluruh kegiatan keselamatan dan kesehatan kerja.

Untuk mewujudkan pelaksanaan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K-3), perusahaan membentuk organisasi dan menunjuk personil yang bertanggung jawab atas keberhasilan pelaksanaan program K3 tersebut. Pada pelaksanaan operasionalnya nanti, Perusahaan akan menempatkan orang-orang yang menguasai operasional industri dengan tujuan agar implementasi aturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja ini dapat berjalan dengan baik.

Peralatan K-3

Untuk menjamin Keselamatan dan Kesehatan Kerja dapat berlangsung dengan baik perlu diperhatikan fasilitas-fasilitas standar yang mendukung kegiatan dapat berjalan dengan aman. Alat perlindungan diri (APD) standar seperti topi proyek, sepatu pelindung,

pelindung mata, masker dan pelindung telinga. Selain pakaian pelindung tersebut, pemasangan papan-papan peringatan, rambu lalu lintas, ketentuan atau peraturan penggunaan peralatan yang sesuai dengan fungsinya dan ketentuan-ketentuan yang membuat lokasi kegiatan aman dan di dukung oleh personil yang menangani setiap kegiatan menguasai operasional akan menjamin keselamatan dan kesehatan kerja dapat berlangsung baik. Lokasi industri juga harus dilengkapi fasilitas pemadam kebakaran dan unit kesehatan termasuk gawat darurat yang dilengkapi paramedik on-site dan alat-alat medis serta obat-obatan. Akan lebih baik lagi jika unit kesehatan ini juga dilengkapi dengan mobil *ambulance*.

Langkah-Langkah Pelaksanaan K-3

Pengelolaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja tidak akan berhasil apabila tidak ada program yang jelas dan terarah. Dengan adanya program pelaksanaan pengelolaan Keselamatan dan Kesehatan

Kerja yang lebih terarah maka keberhasilan atau penampilan dari pengelolaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja lebih mudah dievaluasi dan diatur untuk perbaikan dan peningkatan dalam program atau waktu selanjutnya.

Program pendidikan dan latihan dasar K3

Program pendidikan dan pelatihan ini sangat diperlukan, agar pekerja dapat memahami bagaimana dan pentingnya untuk melakukan pekerjaannya dengan aman. Program pendidikan atau pelatihan, adalah untuk pekerja baru, pelatihan untuk pekerja dengan tugas baru dan pelatihan penyegaran untuk pekerja lama. Materi-materi yang biasa disampaikan dalam pelatihan ini adalah: membuat tata cara yang aman untuk melakukan pekerjaan, mengidentifikasi potensi bahaya yang ada dalam lingkungan kerja dan bagaimana cara pencegahan dan tindakan yang harus dilakukan untuk menghindari apabila bahaya tersebut terjadi. Program pendidikan dan pelatihan

akan dilaksanakan selama kegiatan industri berlangsung.

Perawatan peralatan kerja.

Guna mencegah terjadinya kecelakaan, maka perlu dilakukan perawatan secara berkala terhadap semua peralatan yang dipergunakan. Peralatan pelindung diri, sebaiknya diberikan secara berkala dan dibatasi waktu pemakaiannya, untuk menjamin keefektifan alat ketika dipergunakan.

Kesehatan kerja.

Selain penggunaan peralatan dalam upaya perlindungan terhadap kecelakaan, pemeriksaan kesehatan karyawan wajib dilakukan, baik pada awal mulai bekerja maupun secara berkala selama dinas kerja. Hal ini dapat mengurangi tingkat kecelakaan akibat penurunannya tingkat kesehatan pekerja dan karyawan. Rencana pelaksanaan kesehatan dan keselamatan kerja harus termasuk tetapi tidak terbatas pada hal-hal sebagai berikut :

1. Tingkatan kewenangan dan tanggung jawab untuk kesehatan dan keselamatan kerja di organisasi.
2. 2. Detail program pelatihan dan induksi.
3. Sistem pencatatan kesehatan & pengobatan
4. Penilaian resiko.
5. Prosedur operasional standar untuk daerah beresiko tinggi.
6. Program pencahangan keselamatan kerja.
7. Pengurus keselamatan kerja dan rapat.
8. Waktu dan format untuk rapat *toolbox* keselamatan kerja.
9. Laporan Kecelakaan/bahaya dan prosedur investigasi.
10. Analisa statistika keselamatan kerja.
11. Program audit & inspeksi keselamatan kerja.
12. Pencahangan dan pengawasan kesehatan.
13. Persyaratan keselamatan kerja.
14. Kebijakan peralatan keselamatan.
15. Analisa pekerjaan keselamatan kerja.
16. Perizinan.

Pengawasan

Pengawasan dilakukan secara aktif dan berjenjang mulai dari pekerja di lapangan sampai manajer sehingga efektif dan kondisi aman dari suatu kegiatan akan terjaga terus. Selain itu juga dilakukan pengawasan silang, karena sering terjadi pengawas dan pekerja disuatu bagian tertentu menjadi terbiasa dan tidak menyadari akan adanya suatu potensi bahaya. Pengawasan silang diharapkan akan dapat menemukan hal-hal seperti ini dan harus segera dikoreksi.

Tabel 2 Hasil Check list penggunaan alat Pelindung diri pada Departemen Weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera.

Hasil Checklist Kepatuhan Informan A	Hasil Checklist Kepatuhan Informan B		Hasil Checklist kepatuhan Informan C		
	Tidak	Iya	Tidak	Iya	
Iya	Tidak	Iya	Tidak	Iya	Tidak
N	N	N	N	N	N
2	-	1	1	7	9

Berdasarkan wawancara yang dilakukan pada responden departemen weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera menunjukkan dari responden informan B dan C menyatakan jika sebagian besar karyawan belum menggunakan alat

pelindung diri dikarenakan tidak nyaman saat dipakai saat bekerja dan kurangnya jumlah APD yang disediakan oleh perusahaan.

Evaluasi program.

Perbaikan dan peningkatan program K3 Apabila menurut penilaian tingkat kecelakaan cukup memprihatinkan yang penyebabnya diduga berkaitan dengan lemahnya program K3 perusahaan tersebut. Tim Evaluasi akan mengevaluasi, memperbaiki, dan meningkatkan program K3 dari perusahaan yang bersangkutan. Rincian pengadaan peralatan pelindung diri (APD) dan peralatan kesehatan keselamatan kerja Untuk mendukung pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (k-3), perusahaan melaksanakan hal-hal sebagai berikut:

1. Klinik darurat (ruang P3K) disediakan di *site*. Klinik dikelola oleh paramedic untuk 24 jam selama masa produksi.

2. Pemeriksaan kesehatan *pre-employment* dilaksanakan sebagai bagian dari kriteria seleksi.
3. Pemberian peralatan Alat Pelindung Diri (APD) pada karyawan bagian *weaving* dan *workshop* antara lain seperti :*safety helmet, safety shoes, masker, hand gloves (hand picker dan crew cabin), safety glasses (crew cabin)*.
4. Pada jalan angkut barang dipasang rambu-rambu lalu lintas, lampu-lampu penerangan, *wafer truck*, tanda-tanda pemberitahuan, himbauan, peringatan dan larangan.
5. Pada *sekitar* kantor *workshop*, gudang peralatan dan *base camp* disediakan ditempat yang mudah dilihat, pemasangan dan penala aliran listrik dan penggunaan sarana yang sesuai dengan kapasitasnya, penyediaan perlengkapan P3K disetiap unit bagian.
6. Pada alat produksi dan peralatan listrik dilakukan hal-hal berikut: memberikan petunjuk *pemakaian* alat (SOP); memasang perlindungan pada mesin

- bergerak; memasang perlindungan pada bagian perlistrikan yang bertegangan tinggi; memasang tanda-tanda peringatan dan larangan.
7. Pelatihan K3, yang meliputi: mengirim beberapa karyawan untuk mengikuti kursus K3; pelatihan pemadam kebakaran, dan pelatihan lain yang berkaitan dengan K3.
 8. Program *komunikasi* dan sosialisasi K3, yang mencakup:
 - a. *Safety Talk* (setiap hari sebelum kerja selama 5 menit).
 - b. *Daily meeting, toolbox meeting*, tentang masalah keselamatan dan kesehatan kerja dengan melibatkan karyawan, kontraktor–sub kontraktor.
 - c. Pembuatan SOP yang berhubungan dengan K3.
 - d. *Safety Inspection*, yakni pemeriksaan kondisi lapangan serta menginventarisasi segala hal yang berhubungan dengan K3, yang dilakukan *Safety Committee*.
 - e. Pemasangan spanduk dan motto K3, papan pengumuman, peringatan dan imbauan.
 9. Pembuangan sampah ke lokasi disposal.
 10. Tersedianya tenaga trampil untuk penanganan keadaan darurat.
 11. Pelaksanaan administrasi dan pelaporan, yang meliputi:
 - a. Laporan kecelakaan.
 - b. Laporan jumlah rata-rata karyawan.
 - c. Laporan tingkat kekerapan kecelakaan.
 - d. Laporan tingkat keparahan kecelakaan.
 - e. *Safety performance*.
 - f. Laporan Produksi.
 - g. Laporan Eksploitasi.
 12. *Survey* debu dan kebisingan individu akan dilaksanakan di *site* setiap tahun untuk para karyawan yang lebih banyak bekerja di daerah yang berdebu dan bising.
 13. Divisi keselamatan kerja dan klinik melaksanakan bagian dari

operasional, *survey* kesehatan dan kebersihan industrial di mess dan dapur beserta kualitas air.

14. Perusahaan berencana untuk mengembangkan rencana respon bahaya selama triwulan pertama. Daerah-daerah beresiko tinggi sudah diidentifikasi.

A. Kesimpulan

Kecelakaan kerja industri adalah suatu kejadian yang tidak diinginkan atau tidak dikehendaki yang benar-benar terjadi dan membuat cedera pekerja atau orang yang diizinkan di industri oleh KTT sebagai akibat kegiatan industri pada jam kerja dan pada wilayah industri. Peran K3 sebagai suatu sistem program yang dibuat bagi pekerja maupun pengusaha, kesehatan dan keselamatan kerja atau K3 diharapkan dapat menjadi upaya preventif terhadap timbulnya kecelakaan kerja dan penyakit akibat hubungan kerja dalam lingkungan kerja. Pelaksanaan K3 diawali dengan cara mengenali hal-hal yang berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja

dan penyakit akibat hubungan kerja, dan tindakan antisipatif bila terjadi hal demikian. Kepatuhan penggunaan alat pelindung diri (APD) pada departemen weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera belum sadar akan kegunaan APD dikarenakan perilaku karyawan merasakan tidak nyaman pada penggunaan APD dan masih kurangnya APD yang disediakan perusahaan.

Manajemen Resiko industri adalah suatu proses interaksi yang digunakan oleh perusahaan untuk mengidentifikasi, mengevaluasi, dan menanggulangi bahaya di tempat kerja guna mengurangi resiko bahaya seperti kebakaran, ledakan, tertimbun longsoran tanah, gas beracun, suhu yang ekstrem, dll. Jadi, manajemen resiko merupakan suatu alat yang bila digunakan secara benar akan menghasilkan lingkungan kerja yang aman, bebas dari ancaman bahaya di tempat kerja. Pentingnya kebutuhan pengelolaan K3 dalam bentuk manajemen yang sistematis dan mendasar agar dapat terintegrasi dengan manajemen

perusahaan yang lain. Integrasi tersebut diawali dengan kebijakan dari perusahaan untuk mengelola K3 dengan menerapkan suatu Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3).

B. Saran

Kesehatan dan keselamatan kerja sangat penting dalam pembangunan karena sakit dan kecelakaan kerja akan menimbulkan kerugian ekonomi (*lost benefit*) suatu perusahaan, kerugian pada diri pekerja, bahkan kerugian pada Negara. Oleh karena itu kesehatan dan keselamatan kerja harus dikelola secara maksimal bukan saja oleh tenaga kesehatan tetapi seluruh masyarakat khususnya masyarakat pekerja di industri tersebut guna meminimalisir segala kerugian yang dapat terjadi.

DAFTAR PUSTAKA

Poerwanto, Helena dan Syaifullah. *Hukum Perburuhan Bidang Kesehatan dan Keselamatan Kerja*. Jakarta: Badan Penerbit Fakultas Hukum Universitas Indonesia, 2005.

Indonesia. *Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja*.

Indonesia. *Undang-Undang Nomor 3 Tahun 1992 tentang Jaminan Sosial Tenaga Kerja*.

Silalahi, Bennett N.B. [dan] Silalahi, Rumondang. 1991. *Manajemen keselamatan dan kesehatan kerja*. [s.l.]:Pustaka Binaman Pressindo.

Suma'mur .1991. *Higene perusahaan dan kesehatan kerja*. Jakarta :Haji Masagung

Suma'mur .1985. *Keselamatan kerja dan pencegahan kecelakaan*. Jakarta :Gunung Agung, 1985

-----,1990. *Upaya kesehatan kerja sektor informal di Indonesia*. [s.]:Direktorat Bina Peran Masyarakat Depkes RT