

**PENERAPAN *DO IT METHOD* UNTUK
MENINGKATKAN KESADARAN KESELAMATAN
DAN KESEHATAN KERJA DI PT MARGA JAYA**

SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi salah satu syarat guna mencapai gelar
Sarjana dalam bidang ilmu Teknik Industri

Disusun oleh:

Nama : Jesslyn Arlene

NPM : 2014610021



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
BANDUNG**

2018

**FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
BANDUNG**



Nama : Jesslyn Arlene
NPM : 2014610021
Jurusan : Teknik Industri
Judul Skripsi : PENERAPAN *DO IT METHOD* UNTUK MENINGKATKAN
KESADARAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA DI PT
MARGA JAYA

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI

Bandung, 15 Agustus 2018

Ketua Program Studi Sarjana Teknik Industri

(Romy Loice, S.T., M.T.)

Pembimbing

(Dr. Paulus Sukpto, Ir., M.B.A)



Jurusan Teknik Industri
Fakultas Teknologi Industri
Universitas Katolik Parahyangan

Pernyataan Tidak Mencontek atau Melakukan Tindakan Plagiat

Saya, yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Jesslyn Arlene

NPM : 2014610021

dengan ini menyatakan bahwa skripsi dengan judul :

“PENERAPAN *DO IT METHOD* UNTUK MENINGKATKAN KESADARAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA DI PT MARGA JAYA”

adalah hasil pekerjaan saya dan seluruh ide, pendapat atau materi dari sumber lain telah dikutip dengan cara penulisan referensi yang sesuai.

Pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya dan jika pernyataan ini tidak sesuai dengan kenyataan, maka saya bersedia menanggung sanksi yang akan dikenakan kepada saya.

Bandung, 15 Agustus 2018

Jesslyn Arlene

2014610021

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
ABSTRACT	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	I-1
I.1 Latar Belakang Masalah.....	I-1
I.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah.....	I-8
I.2.1 Produk dan Proses Kerja PT MJ.....	I-8
I.2.2 Kondisi Bahaya di Pabrik PT MJ.....	I-11
I.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi Penelitian.....	I-18
I.4 Tujuan Penelitian.....	I-19
I.5 Manfaat Penelitian.....	I-19
I.6 Metodologi Penelitian.....	I-19
I.7 Sistematika Penulisan.....	I-22
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	II-1
II.1 Definisi Keselamatan Kerja.....	II-1
II.2 Definisi Kesehatan Kerja.....	II-1
II.3 Definisi Kecelakaan Kerja.....	II-1
II.4 Pengertian <i>Hazard</i>	II-2
II.5 Perilaku Bahaya.....	II-2
II.6 Penyebab Perilaku bahaya.....	II-2
II.7 Cara Memberhentikan Perilaku Bahaya.....	II-3
II.7.1 Mengubah Perilaku untuk Mengubah <i>Attitude</i>	II-3
II.7.2 Mengubah Perilaku Tanpa Hukuman atau Pujian.....	II-4
II.7.3 <i>Hawthorne Effect</i>	II-4
II.8 <i>Behavior Based Safety</i> (BBS).....	II-5
II.9 Metode dalam BBS.....	II-5

II.9.1 Metode ABC.....	II-6
II.9.2 Safety Training Observation Program (STOP).....	II-6
II.9.3 DO IT <i>Method</i>	II-7
II.10 Tahap Pelaksanaan BBS.....	II-12
II.11 Pengukuran <i>Behavioural Safety</i>	II-13
II.11.1 <i>Scoring the Safety Performance Measure</i>	II-14
II.11.2 <i>Percent Visible Safety Leadership</i>	II-15
II.11.3 Cara Pengukuran Lain.....	II-16
II.12 Pengambilan Sampel untuk Studi Kualitatif.....	II-17
II.13 <i>Safety Leadership</i>	II-17
II.14 <i>Total Safety Culture</i>	II-18
II.15 <i>Safety Risk Assessment</i>	II-18
II.15.1 <i>Risk Assessment Matrix</i>	II-18
II.15.2 Metode <i>William Fine</i>	II-20
BAB III PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	III-1
III.1 <i>Define</i>	III-1
III.2 <i>Observe</i>	III-7
III.2.1 Observasi Program Pertama di Departemen Giling.....	III-8
III.2.2 Observasi Program Pertama di Departemen <i>Pressing</i>	III-10
III.2.3 Observasi Program 2.....	III-13
III.3 <i>Intervene</i>	III-14
III.3.1 Intervensi Minggu Pertama.....	III-14
III.3.2 Intervensi Minggu Kedua.....	III-19
III.3.3 Intervensi Minggu Ketiga.....	III-22
III.3.4 Intervensi Minggu Ke-empat.....	III-25
III.3.5 Intervensi Program Kedua (<i>Komitmen Management</i>).....	III-28
III.4 <i>Test</i>	III-32
BAB IV ANALISIS.....	IV-1
IV.1 Analisis Pemilihan Metode.....	IV-1
IV.2 Analisis Pemilihan Program pada Tahap <i>Define</i>	IV-3
IV.3 Analisis Tahap Observasi.....	IV-6
IV.4 Analisis Hasil Skor Intervensi untuk Program Pertama.....	IV-7
IV.5 Analisis Hasil Skor Intervensi untuk Program Kedua.....	IV-11
IV.6 Analisis Pemilihan Intervensi.....	IV-12

IV.7 Analisis Peran <i>Management</i> dalam <i>Behavior Based Safety</i>	IV-13
IV.8 Analisis Pemilihan Operator.....	IV-15
IV.9 Analisis Kekurangan dan Kelebihan Intervensi.....	IV-16
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	V-1
V.1 Kesimpulan.....	V-1
V.2 Saran.....	V-1

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

RIWAYAT HIDUP PENULIS

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Data Jumlah Pekerja per Mesin.....	I-10
Tabel I.2 Kecelakaan Kerja Karyawan PT Marga Jaya.....	I-15
Tabel II.1 <i>Tools</i> untuk Mendefinisikan <i>Target Behavior</i>	II-8
Tabel II.2 Contoh CBC untuk Safety Ride.....	II-10
Tabel II.3 Contoh CBC untuk Beberapa Kategori.....	II-11
Tabel II.4 Contoh <i>Managerial Safety Leadership Index</i>	II-15
Tabel II.5 Contoh <i>Risk Assessment Matrix</i>	II-20
Tabel II.6 Penjelasan <i>Rating</i> Metode William Fine.....	II-21
Tabel II.7 <i>Risk Score Summary and Action</i>	II-22
Tabel III.1 <i>Risk Assessment Score</i> untuk Departemen <i>Pressing</i>	III-2
Tabel III.2 <i>Risk Assessment Score</i> untuk Departemen Giling.....	III-4
Tabel III.3 <i>Risk Assessment Score</i> untuk Departemen <i>Finishing</i>	III-5
Tabel III.4 Daftar Pekerja di Departemen Giling.....	III-8
Tabel III.5 CBC untuk Observasi Pertama Departement Giling.....	III-9
Tabel III.6 Daftar Pekerja di Departemen <i>Pressing</i>	III-9
Tabel III.7 CBC untuk Departemen <i>Pressing</i>	III-11
Tabel III.8 Observasi Awal dengan <i>Managerial Safety Leadership</i>	III-13
Tabel III.9 CBC Intervensi 1 untuk Departemen Giling.....	III-17
Tabel III.10 CBC Intervensi 1 untuk Departemen <i>Pressing</i>	III-18
Tabel III.11 CBC Intervensi 2 untuk Departemen Giling.....	III-20
Tabel III.12 CBC Intervensi 2 untuk Departemen <i>Pressing</i>	III-21
Tabel III.13 CBC Intervensi 3 untuk Departemen Giling.....	III-23
Tabel III.14 CBC Intervensi 3 untuk Departemen <i>Pressing</i>	III-25
Tabel III.15 CBC Intervensi 4 untuk Departemen Giling.....	III-26
Tabel III.16 CBC Intervensi 4 untuk Departemen <i>Pressing</i>	III-27
Tabel III.17 <i>Template Form JSA</i>	III-30
Tabel III.18 <i>Managerial Safety Leadership Index</i> sesudah Intervensi.....	III-31
Tabel III.19 Rekap <i>Percent Safe Behavior</i>	III-32

DAFTAR GAMBAR

Gambar I.1 Tangan Pekerja yang Tergiling Mesin <i>Calender</i>	I-2
Gambar I.2 Struktur Organisasi PT MJ.....	I-3
Gambar I.3 Struktur Organisasi P2K3 PT MJ.....	I-4
Gambar I.4 Laporan Tahap I.....	I-4
Gambar I.5 Laporan Tahap II.....	I-5
Gambar I.6 Bukti Surat Dokter.....	I-6
Gambar I.7 Laporan Tahap III.....	I-7
Gambar I.8 Karpet Dapur PT Marga Jaya.....	I-8
Gambar I.9 Proses Manufaktur PT MJ.....	I-9
Gambar I.10 Pekerja Memasukkan Karpet ke Mesin <i>Calender</i>	I-10
Gambar I.11 Kondisi Ruang Departemen Giling.....	I-12
Gambar I.12 Mesin <i>Pressing</i>	I-13
Gambar I.13 Pekerja Mengelas tanpa APD.....	I-14
Gambar I.14 Kondisi Visual Display di Pabrik MJ.....	I-14
Gambar I.15 Stasiun Kerja Finishing.....	I-15
Gambar I.16 Metodologi Penelitian.....	I-21
Gambar III.1 Penggunaan APD Lengkap di Departemen Giling.....	III-9
Gambar III.2 Penggunaan APD Lengkap di Departemen <i>Pressing</i>	III-12
Gambar III.3 Desain <i>Safety Sign</i> Departemen Giling	III-15
Gambar III.4 Desain <i>Safety Sign</i> Departemen <i>Pressing</i>	III-16
Gambar III.5 Penempelan <i>Safety Sign</i> di Mesin Giling.....	III-16
Gambar III.6 Penempelan <i>Safety Sign</i> oleh Pekerja Departemen <i>Pressing</i>	III-17
Gambar III.7 <i>Safety Sign</i> yang Baru.....	III-23
Gambar III.8 Peserta Rapat K3.....	III-29
Gambar III.10 <i>Percent Safe Behavior</i> Departemen Giling.....	III-33
Gambar III.11 <i>Percent Safe Behavior</i> Departemen <i>Pressing</i>	III-33

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran A : Lembar Pengisian JSA

BAB I

PENDAHULUAN

Segala jenis pekerjaan memiliki potensi bahaya. Industri karet adalah salah satu industri yang memiliki potensi bahaya di tempat kerja. Faktor Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah salah satu faktor penting bagi industri karet. Bab ini terdiri dari tujuh sub-bab yaitu latar belakang masalah, identifikasi dan perumusan masalah, pembatasan masalah dan asumsi, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian, serta sistematika penulisan skripsi.

I.1 Latar Belakang Masalah

Kondisi bahaya dapat terjadi di mana saja, tidak terkecuali di lingkungan kerja. Kondisi bahaya dapat ditemukan di kantor, pabrik, departemen dengan mesin yang besar dan departemen dengan alat-alat yang kecil dan konvensional. Dalam lingkungan kerja, aspek Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) harus menjadi perhatian khusus oleh perusahaan. Kelalaian perusahaan dalam memelihara budaya *safety* dapat menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja yang dapat menimbulkan kerugian bagi korban dan perusahaan.

Di Indonesia, angka kecelakaan kerja pada tahun 2017 mencapai 80.393 kasus. Angka kecelakaan kerja di Indonesia telah mengalami penurunan dibandingkan dengan tahun 2016, namun angka kecelakaan tersebut masih tergolong tinggi (Amanda, 2017). Menurut Roos, Heinrich, Brown, Petersen dan Hazlett (1980), kecelakaan kerja disebabkan oleh tiga hal yaitu 80% *unsafe act*, 18% *unsafe condition*, dan 2% hal lain. Data tersebut menunjukkan bahwa perilaku yang tidak aman memiliki andil yang besar dalam terjadinya suatu kecelakaan kerja.

Pabrik Karet PT Marga Jaya (MJ) adalah pabrik karet di Bandung yang memproduksi produk berbahan dasar karet salah satunya karpet. Produk yang dihasilkan tidak hanya dipasarkan di Indonesia tetapi juga diekspor ke negara lain. Hingga Januari 2018, pabrik MJ memiliki 520 orang pekerja yang tersebar di tiga tempat yaitu pusat yang terletak di Jalan Abdurahman Saleh no 1, pabrik cabang di Jalan Batujajar, dan pabrik cabang di Jalan Leuwigajah no 106. PT MJ

memiliki 300 pekerja di pabrik Jalan Leuwigajah no 106. PT MJ memiliki mesin-mesin yang cukup besar dan cukup berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja. Terdapat tiga departemen di PT MJ yaitu departemen giling, departemen *pressing*, dan departemen *finishing*. Banyaknya kecelakaan kerja yang pernah terjadi tidak hanya menimbulkan luka ringan tapi juga bisa menimbulkan kecacatan permanen. Gambar 1.1 menunjukkan pekerja yang mengalami kecacatan permanen akibat tergiling mesin *calender*.

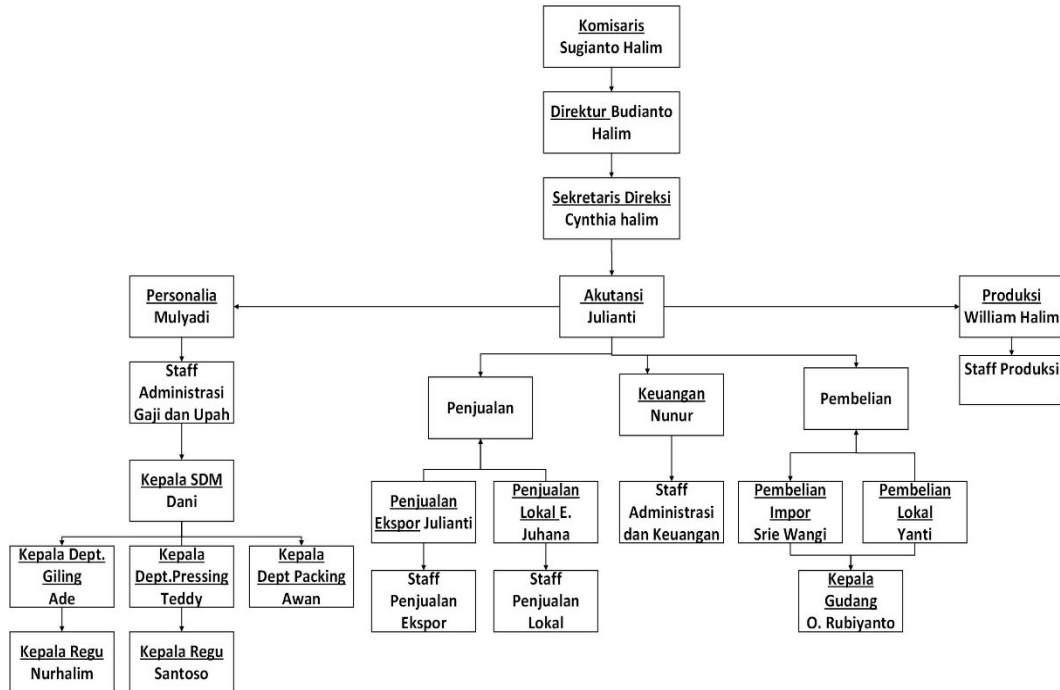


Gambar 1.1 Tangan Pekerja yang Tergiling Mesin *Calender*

Kejadian kecelakaan tersebut menyebabkan perusahaan semakin sadar untuk selalu menanamkan pentingnya K3. Tidak hanya karena pengalaman kecelakaan, ketidakberhasilan pabrik mendapatkan sertifikasi ISO juga memicu perusahaan untuk lebih peduli dengan K3 di dalam pabrik. Usaha yang dilakukan PT MJ antara lain pemasangan *visual display* yang berkaitan dengan K3. *Visual display* tersebut mulai sulit dibaca karena berdebu dan jarang diganti atau dirawat secara berkala. Penyediaan APD juga sudah dilakukan namun belum membuat para pekerja rutin memakainya.

PT MJ sudah memiliki Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3), namun belum berjalan lancar. P2K3 seharusnya dilaksanakan oleh ahli K3, namun P2K3 di PT MJ dilaksanakan oleh bagian personalia. Letak P2K3 terpisah dari struktur organisasi PT MJ. Bagian personalia yang merangkap

menjadi P2K3 di perusahaan adalah salah satu penyebab P2K3 di PT MJ belum berjalan lancar. Gambar 1.2 menunjukkan struktur PT MJ.



Gambar 1.2 Struktur Organisasi PT MJ

Tugas P2K3 di PT MJ yaitu memberikan edukasi untuk mengurangi perilaku bahaya melalui poster seperti pada Gambar 1.14, menyediakan APD, dan penyuluhan bahaya secara langsung. Penyuluhan ini dilakukan untuk membagikan ilmu yang didapat dari seminar-seminar. Walaupun demikian penyuluhan tersebut belum dilakukan secara menyeluruh. Ilmu yang didapat dari seminar hanya dibagikan kepada pihak *management*, sehingga para pekerja pabrik cenderung tidak mengetahui ilmu tersebut. Penyuluhan tentang *safety* di PT MJ tidak disertai dengan pembaharuan data kondisi bahaya di setiap mesin secara rutin, sehingga pekerja terus menghadapi risiko bahaya yang sama.

Gambar 1.3 menunjukkan struktur organisasi P2K3 di PT MJ. Berdasarkan Gambar 1.2 dan Gambar 1.3, diketahui bahwa penanggung jawab dari tim P2K3 adalah pemilik perusahaan. Ketua P2K3 adalah Pak Mulyadi yang juga menjadi kepala personalia. Pak Dani sebagai sekretaris P2K3 merangkap kepala SDM perusahaan. Walaupun Pak Dani sebagai anggota P2K3 telah memiliki sertifikasi dalam bidang K3, tetapi kinerja P2K3 perusahaan dinilai belum maksimal karena anggota P2K3 harus mengurus keperluan lain di PT MJ.



Gambar I.3 Struktur Organisasi P2K3 PT MJ

P2K3 bertugas untuk melaporkan kecelakaan kerja kepada BPJS ketenagakerjaan dengan mengisi *form* yang telah disediakan oleh BPJS. Laporan Kecelakaan Kerja terdiri dari 3 tahap. Tahap pertama terdiri dari pendataan identitas korban dan kronologis. Kolom pendataan identitas terdiri dari: nama, usia, alamat, tanggal lahir, jenis pekerjaan, dan unit atau departemen tempat korban bekerja. Pada Laporan tahap I, terdapat juga pelaporan jumlah upah yang diterima pekerja, tanggal kecelakaan, tempat kejadian kecelakaan, dan deskripsi kecelakaan. Gambar I.4 menunjukkan contoh Laporan tahap I.

BPJS Ketenagakerjaan **LAPORAN KASUS KECELAKAAN KERJA TAHAP I** Formulir 3 KK 1 BPJS Ketenagakerjaan

Laporan Kasus Kecelakaan Kerja Tahap I
Wajib dilaporkan dalam waktu 2 X 24 Jam sejak terjadi kasus kecelakaan kerja

1. Nama Perusahaan *) : PT MAREGASIAVA
 Kode Mitra/ Kode Proyek :
 Alamat : K.P. BBE. KIDUL RT 07/RW 14
 Desa/Kel : CIBUBUN RENGKUT Kec CIMAHI TENGAH Kota/Kab CIMAHI
 No telp perusahaan : 022 6613335
 Nama Kontak personil perusahaan : DANI RAMADANI

2. Nama Peserta : MELATI
 Nomor Referensi / nomor Peserta : 14034700598
 Jenis Kelamin : laki-laki Perempuan
 Tanggal Lahir : 25/01/18
 Alamat/ no telp : K.P. CIMUNCANG RT 3/8
 Desa/Kel : UYUUD Kec CIMAHI SELATAN Kota/Kab CIMAHI
 Kode Pos : No Telp/hp :
 Jenis Pekerjaan/jabatan : MELATI GIANG
 Unit / Bidang/ Bagian perusahaan : MELATI GIANG

3. Upah tenaga kerja yang diterima : per hari per bulan borongan
 Jumlah upah yang diterima : Rp 2.68.022
 Terbilang upah yang diterima :
 Tempat kejadian kecelakaan : di dalam lokasi kerja di luar lokasi kerja lalu-lintas
 Alamat lokasi kejadian kecelakaan :
 Tanggal Kecelakaan : 25/01/18 jam kejadian 14:30
 Deskripsi kecelakaan :
 i) Tindakan bahaya penyebab kecelakaan :
 - Memakai peralatan yang berbahaya Bekerja dengan kecepatan membahayai
 - Lupa menggunakan alat pelindung diri (APD) Bongkar pasang barang/bongkar muas
 - Posisi saat bekerja tidak aman Bekerja dengan objek/benda yang br
 - Mengalami gangguan perhatian dan konsentrasi Lalai
 Kondisi yang menimbulkan bahaya dan menjadi pencetus terjadinya kecelakaan :
 - Pengamanan yang tidak sempurna Penggunaan peralatan/bahan yang
 - Adanya kecacatan (disabilitas) Adanya prosedur/pengaturan yar
 - Penerangan yang tidak sempurna Ventilasi tidak sempurna
 - Suasana kerja yang tidak aman Tekanan udara yang tidak amar
 - Getaran yang berbahaya Bising
 - Perencanaan yang digunakan tidak aman Adanya gerakan (perputaran)

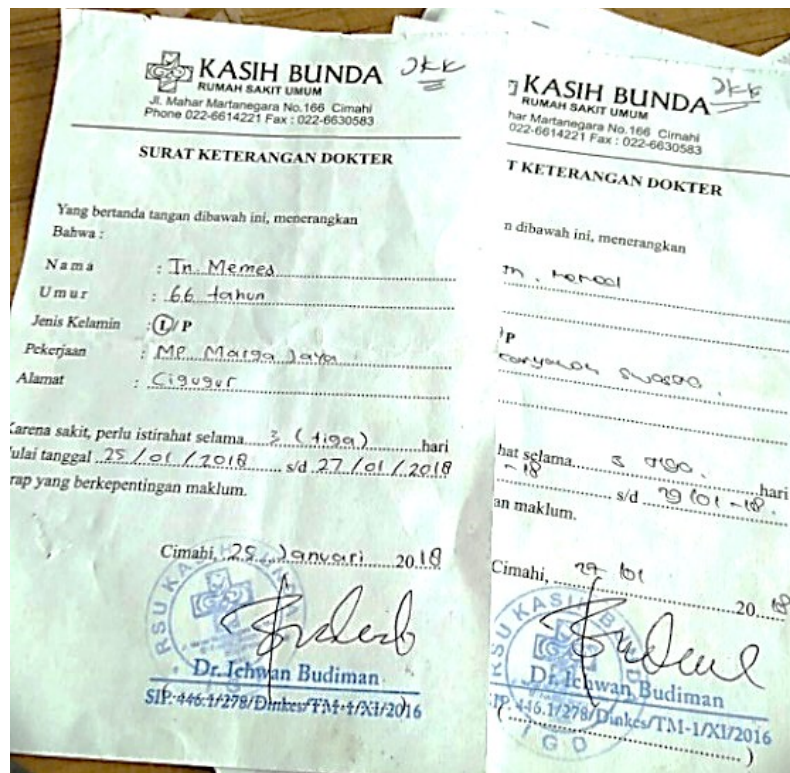
Gambar I.4 Laporan Tahap I

Laporan tahap II adalah laporan yang berkaitan dengan pembiayaan dengan menyertakan identitas perusahaan dan identitas korban seperti nama, alamat dan nomor telepon korban. P2K3 harus menentukan jenis pengajuan pembiayaannya. Pada laporan tahap II juga terdapat kolom santunan sementara bagi pekerja yang tidak mampu bekerja karena kecelakaan yang dialami. Santunan tersebut adalah gaji yang diterima korban kecelakaan walaupun tidak dapat bekerja selama masa pemulihan. Laporan tahap II berfungsi sebagai pengajuan pembayaran jaminan kecelakaan kerja. Laporan ini juga berisi nominal uang yang dikeluarkan dan diterima oleh PT MJ secara rinci. Gambar I.5 menunjukkan contoh laporan tahap II.

Laporan Kasus Kecelakaan Kerja Tahap II Wajib dilaporkan dalam waktu 2 X 24 Jam Sejak pekerja dinyatakan sembuh, cacat, atau meninggal dunia		Formulir ini berfungsi juga sebagai pengajuan pembayaran Jaminan Kecelakaan Kerja
1. Nama Perusahaan *)	: PT MANGAYAYA	
Kode Mitra / No. Proyek	: _____ *) Diisi khusus Bagi peserta Penerima Upah / Jasa Konstruksi	
Alamat	: KP. BBE. KIDUL RT 7 RW 014.	
	Desa/Kel	CIBUBUL TEMPAH Kec CIMAHI TEMPAH Kota/Kab CIMAHI.
No telp perusahaan	: 022 6613335	
Nama Kontak personil perusahaan	: DAHI RAMOAH.	
2. Nama Peserta	: MEWED	
Nomor Referensi / nomor Peserta	: 14034780578	
Jenis Kelamin	: <input checked="" type="checkbox"/> laki-laki <input type="checkbox"/> Perempuan	
Tanggal Lahir	: tgl 31 bin 12 thn 1951	
Alamat/ no telp	: KP. CIBUH CANG RT 3/R.	
	Desa/Kel	UTAMA Kec CIMAHI SELATAN Kota/Kab CIMAHI.
	Kode Pos	_____ No Telp/hp _____
Jenis Pekerjaan/jabatan	: OPERATOR GIGI (MEKANIK)	
Unit / Bidang / Bagian perusahaan	: MEKANIK GIGI.	
3. Tanggal Kecelakaan	: tgl 25 bin 01 thn 2018	
4. laporan kasus kecelakaan kerja Tahap I telah disampaikan kepada BPJS Ketenagakerjaan dan Kantor Dinas Tenaga Kerja	: <input type="checkbox"/> Belum disampaikan <input checked="" type="checkbox"/> Sudah disampaikan pada tgl 26 bin 01 thn 18	
5. Pengajuan Pembiayaan oleh	: <input type="checkbox"/> Perusahaan <input type="checkbox"/> Peserta <input checked="" type="checkbox"/> Faskes Trauma Center <input type="checkbox"/> Ahli Waris	
a) Biaya pengangkutan	: Rp 125000	
b) Biaya pengobatan dan perawatan	: Rp _____	
c) Biaya Rehabilitasi	: Rp _____	
d) Biaya prothesa / orthesa	: Rp _____	
e) Biaya Pemakaman	: Rp _____	
Penerima manfaat pembiayaan	: <input type="checkbox"/> Perusahaan <input type="checkbox"/> Peserta <input checked="" type="checkbox"/> Faskes TC <input type="checkbox"/> Ahli Waris	
6. Pengajuan Santunan Sementara Tidak Mampu Bekerja (STMB)	: a) Periode tanggal 25 bulan 01 tahun 2018 s.d. tanggal 14 bulan 02 tahun 2018	
	Jumlah besarnya STMB	Rp _____
	b) Periode tanggal _____ bulan _____ tahun _____ s.d. tanggal _____ bulan _____ tahun _____	Jumlah besarnya STMB Rp _____
	c) Periode tanggal _____ bulan _____ tahun _____ s.d. tanggal _____ bulan _____ tahun _____	Jumlah besarnya STMB Rp _____

Gambar I.5 Laporan Tahap II

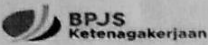
Laporan tahap III merupakan rekam medik korban kecelakaan. Laporan ini berisi perkembangan medik korban sejak kecelakaan hingga sembuh. Perusahaan dapat meng-*claim* santunan yang diberikan BPJS, apabila korban dinyatakan sudah sembuh oleh dokter yang memeriksa korban dan dokter dari BPJS. Selama korban dinyatakan belum sembuh, perusahaan harus membiayai korban. Pada laporan tahap III ini perusahaan harus menyertakan juga surat keterangan dari dokter sebagai bukti bahwa korban benar-benar sudah sembuh. Gambar I.6 menunjukkan contoh bukti surat dokter dan Gambar I.7 menunjukkan Gambar laporan tahap III.



Gambar I.6 Bukti Surat Dokter

Tanggung jawab perusahaan terhadap kecelakaan kerja sudah baik karena yang dilakukan perusahaan sesuai prosedur dari Disnaker (Dinas Ketenagakerjaan). Proses administrasi kecelakaan kerja yang cukup panjang semakin menyadarkan perusahaan bahwa beban yang harus ditanggung apabila terjadi kecelakaan cukup banyak. Kesadaran akan kerugian yang besar tidak disertai dari kesadaran untuk memelihara K3 di stasiun kerja masing-masing, sehingga kerugian yang dialami tidak berkurang. Menurut kepala bagian produksi, terjadinya *unsafe act* seperti tidak memakai APD sesuai ketentuan

memang sudah menjadi kebiasaan yang dibiarkan selama bertahun-tahun, sehingga sulit untuk mengubahnya. Saat wawancara, Pak Dani beberapa kali menegur pekerja yang tidak memakai APD lengkap. Teguran tersebut tidak terlalu dihiraukan oleh para pekerja.



BPJS
Ketenagakerjaan

SURAT KETERANGAN DOKTER
KASUS KECELAKAAN KERJA

Formulir
3b KK 3
BPJS Ketenagakerjaan

Dengan ini saya dokter yang memeriksa peserta BPJS Ketenagakerjaan dibawah ini:

Nama dokter : _____ Jabatan/Keahlian : _____
 Nama Fasilitas kesehatan/Institusi : _____ Nomor telepon/hp : _____
 Alamat Fasilitas kesehatan/Institusi : _____

Menerangkan dengan sesungguhnya bahwa:

1. Nama Peserta : **MEMED**
 Nomor Referensi / nomor Peserta : _____

2. Nama Perusahaan *) : **PT. MARGA JAYA**

3. Tanggal Kecelakaan : tgl [] [] bin [] [] thn [] [] [] []

4. Tanggal pemeriksaan oleh dokter : tgl [] [] bin [] [] thn [] [] [] []

5. Berdasarkan anamnesa :

*luka di kaki kiri seluruh tertumpung langsung.
saat kerja*

6. Berdasarkan pemeriksaan fisik :

- Bagian tubuh luar yang cedera :

<input type="checkbox"/> Kepala (batok kepala)	<input type="checkbox"/> Dahi kanan	<input type="checkbox"/> pipis kanan	<input type="checkbox"/> Dahi kiri	<input type="checkbox"/> pipis kiri
<input type="checkbox"/> Mata kanan	<input type="checkbox"/> Mata kiri	<input type="checkbox"/> Hidung kanan	<input type="checkbox"/> Mata kiri	<input type="checkbox"/> Hidung kiri
<input type="checkbox"/> Mulut	<input type="checkbox"/> Gigi	<input type="checkbox"/> Lidah	<input type="checkbox"/> Lidah	<input type="checkbox"/> Dagu
<input type="checkbox"/> pipi kanan	<input type="checkbox"/> rahang kanan	<input type="checkbox"/> pipi kiri	<input type="checkbox"/> pipi kiri	<input type="checkbox"/> rahang kiri
<input type="checkbox"/> Telinga kanan	<input type="checkbox"/> Telinga kiri	<input type="checkbox"/> Bahu kanan	<input type="checkbox"/> Bahu kiri	<input type="checkbox"/> Dada kanan
<input type="checkbox"/> Dada kanan	<input type="checkbox"/> Tenggorokan	<input type="checkbox"/> Leher	<input type="checkbox"/> Tenggorokan	<input type="checkbox"/> jakun
<input type="checkbox"/> Tulang rusuk kanan	<input type="checkbox"/> Perut kanan	<input type="checkbox"/> Tulang rusuk kiri	<input type="checkbox"/> Perut kiri	<input type="checkbox"/> Pinggul kanan
<input type="checkbox"/> Pinggul kanan	<input type="checkbox"/> Pinggul kiri	<input type="checkbox"/> Penis	<input type="checkbox"/> Scrotum	<input type="checkbox"/> Vagina
<input type="checkbox"/> Kloritoris	<input type="checkbox"/> Klitoris	<input type="checkbox"/> Telapak kaki kanan	<input type="checkbox"/> Tumit kanan	<input type="checkbox"/> Telapak kaki kiri
<input type="checkbox"/> Tumit kiri	<input type="checkbox"/> Jari kaki kanan	<input type="checkbox"/> Jari kaki kiri	<input type="checkbox"/> Jari kaki kiri	<input type="checkbox"/> Siku kanan
<input type="checkbox"/> Siku kiri	<input type="checkbox"/> Lengan kanan	<input type="checkbox"/> siku kanan	<input type="checkbox"/> Lengan kiri	<input type="checkbox"/> Siku kiri
<input type="checkbox"/> Pergelangan tangan kanan	<input type="checkbox"/> Telapak tangan kanan	<input type="checkbox"/> Pergelangan tangan kiri	<input type="checkbox"/> Telapak tangan kiri	<input type="checkbox"/> Jari tangan kanan pada jari
<input type="checkbox"/> Pada ruas jari	<input type="checkbox"/> Jari tangan kiri pada jari	<input type="checkbox"/> Pada ruas jari	<input type="checkbox"/> Paha kanan	<input type="checkbox"/> Lutut kanan
<input type="checkbox"/> Lutut kiri	<input type="checkbox"/> Paha kiri	<input type="checkbox"/> Lutut kiri	<input type="checkbox"/> Betis kanan	<input type="checkbox"/> Tulang kering kanan
<input type="checkbox"/> Betis kiri	<input type="checkbox"/> Betis kiri	<input type="checkbox"/> Betis kiri	<input type="checkbox"/> Pergelangan kaki kanan	<input type="checkbox"/> Pergelangan kaki kiri
<input type="checkbox"/> Pergelangan kaki kiri	<input type="checkbox"/> Jari kaki kanan pada jari	<input type="checkbox"/> Pada ruas jari	<input type="checkbox"/> Jari kaki kiri pada jari	<input type="checkbox"/> Pada ruas jari
<input type="checkbox"/> Uraian Lain-lain	<p><i>VL : IX 10cm .</i></p>			

Gambar I.7 Laporan Tahap III

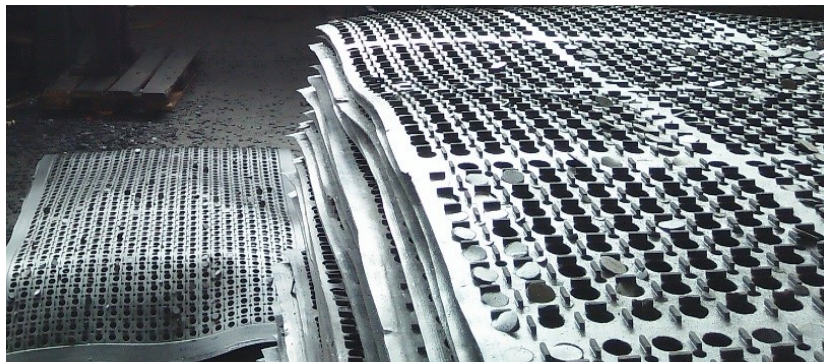
Potensi kecelakaan disebabkan oleh mesin yang memang memiliki potensi bahaya bagi pekerja. Potensi kecelakaan juga disebabkan oleh tindakan-tindakan pekerja yang cenderung mengabaikan aspek K3 saat bekerja. Pihak PT MJ merasa perlu meningkatkan kesadaran dari pihak *top management* dan juga pekerja untuk mengurangi angka kecelakaan dan risiko bahaya yang mungkin timbul. Perbaikan aspek K3 perusahaan secara berkelanjutan juga harus selalu diterapkan untuk mencegah terjadinya kecelakaan yang dapat menimbulkan kerugian yang besar.

I.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah

Identifikasi masalah dilakukan untuk mengetahui kondisi K3 dan kesadaran pekerja di PT MJ saat ini. Pada identifikasi dicantumkan produk, proses kerja di PT MJ, dan kondisi bahaya yang ada di setiap departemen. Pada sub-bab kondisi bahaya, dilampirkan data kecelakaan yang pernah terjadi di PT MJ.

I.2.1 Produk dan Proses Kerja di Pabrik PT MJ

Produk utama PT MJ adalah karpet yang berbahan dasar karet. Produk yang dihasilkan pabrik karet PT MJ bukan merupakan karet gelang atau karet ban. Beberapa jenis karpet yang diproduksi antara lain karpet dapur, karpet kamar mandi, karpet industri, karpet untuk alas kandang hewan, dan karpet sebagai alas untuk di dalam mobil, kereta, atau pesawat. Karpet memiliki desain yang berbeda-beda sesuai kegunaannya. Karpet dapur adalah karpet yang memiliki banyak lubang, karpet kamar mandi memiliki daya serap yang tinggi sehingga terdapat penyerap air. Gambar I.8 menunjukkan salah satu contoh karpet dapur yang diproduksi PT MJ.



Gambar I.8 Karpet Dapur PT Marga Jaya

Produk karpet dihasilkan melalui beberapa proses manufaktur. Gambar I.9 menunjukkan proses manufaktur di PT MJ. Proses pertama adalah memasukkan *compound* ke dalam mesin *banburry*. Pada mesin *banburry*, *compound* dicampur dan diolah dengan kalsium, kaolin, dan *blanket* selama 3-4 menit. Berdasarkan wawancara, kalsium berfungsi untuk melembekkan bahan yang tidak terlalu keras, dan kaolin untuk melembekkan bahan yang lebih keras. Kemudian *compound* tersebut diberi obat sesuai resep. Pada proses ini juga dimasukkan oli untuk melembekkan bahan. Setelah bahan tercampur, obat dimasukkan ke mesin *milling* untuk diaduk. Setelah itu, dilakukan proses *calendering* yaitu proses dimasukkannya *compound* ke dalam mesin *calender* agar *compound* memiliki ketebalan yang sama. Pada mesin *calender*, *compound* di-*roll* untuk memudahkan ketika harus dibawa ke departemen *pressing*. Setelah itu, *compound* dimasukan ke air untuk didinginkan. Proses pendinginan dibantu oleh *blower*. Setelah diolah di mesin *calender*, karpet yang sudah dalam bentuk gulungan dibawa ke departemen *pressing*.



Gambar I.9 Proses Manufaktur PT MJ

Karpet yang sudah di *roll* dibawa ke departemen *pressing* untuk dicetak. Pada departemen *pressing*, cetakan yang dibuat disesuaikan bentuk, ukuran, dan desainnya sesuai permintaan *customer*. Proses ini dinamakan *big hot press* karena dilakukan dengan suhu tinggi yaitu 100°-140°C. Pada departemen *pressing*, mesin terdiri dari mesin kecil dengan kode k-x. Arti kode k adalah kecil dan x merupakan nomor mesin. Pada departemen *pressing* juga terdapat mesin besar dengan kode b-x. Arti kode b adalah besar dan kode x menunjukkan nomor mesin. Pada departemen *pressing* PT MJ terdapat 32 mesin kecil dan 42 mesin besar. Setelah itu, dilakukan pengumpulan karpet untuk diberikan ke bagian *finishing*. Di bagian *finishing*, dilakukan pengepakan dan pengguntingan karpet-karpet yang belum tercetak sempurna.

Pada proses pembuatan karpet terdapat banyak mesin yang digunakan. Para pekerja di pabrik PT MJ berhubungan langsung dengan mesin, karena seluruh mesin di PT MJ masih harus dikendalikan oleh operator. Setiap jenis mesin memiliki jumlah operator yang berbeda-beda. Tabel I.1 menunjukkan data jumlah pekerja di mesin pada PT MJ.

Tabel I.1 Data Jumlah Pekerja per Mesin

Mesin	Departemen	Jumlah Pekerja
<i>Banburry</i>	Giling	1-2 orang per mesin
<i>Miling</i>	Giling	2 orang per mesin
<i>Calender</i>	Giling	4-5 orang per mesin
<i>Pressing k-x</i>	<i>Pressing</i>	1 orang per mesin
<i>Pressing b-x</i>	<i>Pressing</i>	3-4 orang per mesin

Mesin yang digunakan di setiap departemen berisiko menimbulkan kecelakaan. Risiko bisa diminimalisir dengan cara mentaati prosedur pemakaian suatu mesin atau alat. PT MJ telah membuat SOP (*Standard of Procedure*) untuk setiap departemen. SOP ini harus dipatuhi oleh para pekerja yang berinteraksi dengan mesin. Berikut adalah SOP untuk departemen *pressing* :

1. Nyalakan Panel Listrik Utama.
2. Nyalakan Panel di Mesin.
3. Nyalakan mesin tekan ON.
4. Tunggu penguapan untuk memanaskan Loyang (\pm 60 menit).
5. Naikkan uap sesuai kebutuhan.
6. Masukkan bahan dengan menggunakan sarung tangan.
7. Tekan *START*, naikkan untuk *press product*.
8. Buang angin sesuai kebutuhan *bumping*.
9. Tekan *STOP* tunggu pematangan sesuai kebutuhan.

10. Tekan tombol *down* turunkan untuk *press product*.
11. Keluarkan hasil *press product* menggunakan sarung tangan.
12. Ketika sudah selesai menggunakan, matikan *power* di mesin.
13. Matikan *contactor* panel di mesin.
14. Matikan panel listrik.

Selain departemen *pressing* risiko terjadinya kecelakaan juga dihadapi oleh departemen giling. PT MJ juga menyediakan SOP pada departemen giling.

Berikut SOP untuk departemen giling :

1. Nyalakan panel listrik utama
2. Nyalakan panel listrik di mesin
3. Nyalakan mesin tekan ON
4. Pastikan rem otomatis berjalan
5. Pastikan arah roda giling (lihat stiker)
6. Gunakan sarung tangan dan masker
7. Masukkan bahan (yang lebih lembek dahulu)
8. Tekan *handle* untuk mengeluarkan bahan
9. Tangan jangan terlalu dekat dengan penggiling
10. Tekan *OFF*
11. Matikan panel di mesin
12. Matikan panel listrik utama

I.2.2 Kondisi Bahaya di Pabrik PT MJ

Kondisi bahaya di departemen giling dapat ditemukan pada proses *calendering*. Proses ini menggunakan mesin *calender* yang memiliki beberapa *roll* untuk menggiling karpet. Menurut kepala SDM, peluang tergilangnya jari tangan ke dalam mesin *calender* cukup besar. Penyebab paling umum dari kecelakaan tersebut dikarenakan pekerja tidak berkonsentrasi penuh saat berinteraksi dengan mesin *calender*. PT MJ telah menyediakan sarung tangan, tetapi kebanyakan pekerja tidak memakainya. Pekerja yang tidak menggunakan sarung tangan memiliki risiko yang lebih berbahaya apabila terjadi kecelakaan. Gambar I.10 menunjukkan cara pekerja memasukkan karpet ke dalam mesin *calender*.



Gambar I.10 Pekerja Memasukkan Karpét ke Mesin *Calender*

Kondisi ruangan giling yang berdebu dapat membuat pekerja mengalami gangguan pernapasan. Debu pada ruangan giling menyebabkan lantai menjadi licin sehingga mengakibatkan pekerja harus lebih berhati-hati saat berjalan. Walaupun demikian, tidak semua pekerja yang mau menggunakan masker. Para pekerja enggan menggunakan masker karena merasa tidak nyaman dan selama bertahun-tahun bekerja tidak ada masalah dengan kesehatannya. Karena efek dari udara tercemar adalah efek jangka panjang, para pekerja cenderung mengabaikan kondisi bahaya tersebut dari sekarang. Kondisi bahaya juga ditambah dengan adanya oli dan barang-barang yang tidak rapi di ruangan *giling* tersebut. Gambar I.11 menunjukkan kondisi ruangan departemen giling.



Gambar I.11 Kondisi Ruang Departemen Giling

Kondisi bahaya juga ditemukan di departemen *pressing*. Gambar I.12 menunjukkan mesin *pressing*. Pada Gambar I.2, mesin ini memiliki beberapa tingkat cetakan. Jarak yang cukup dekat antar cetakan di mesin *pressing* membuat pekerja berisiko menyentuh besi cetakan yang panas ketika hendak mengambil karpet yang sudah di-*press* atau ketika memasukkan karpet ke dalam mesin, sehingga beberapa pekerja pernah mengalami luka bakar. Luka bakar yang dialami para pekerja cukup parah karena para pekerja tidak menggunakan APD dan sering melipat lengan panjang dari seragamnya, sehingga menyebabkan para pekerja bersentuhan langsung dengan mesin *press* yang panas. Gambar I.12 menunjukkan mesin *pressing*

Gambar I.12 Mesin *Pressing*

Hampir sama dengan departemen lainnya, kesadaran penggunaan APD masih sangat minim di departemen *pressing*. Banyak pekerja yang belum menggunakan seragam lengan panjang dan masker. Padahal penggunaan seragam lengan panjang telah diwajibkan oleh perusahaan. PT MJ juga sudah menyediakan manset untuk pekerja yang tidak memakai seragam lengan panjang. Kebanyakan pekerja yang tidak memakai seragam lengan panjang juga tidak menggunakan manset. Setiap departemen memiliki divisi mekanik. pekerja mekanik belum menggunakan APD, padahal pekerjaan yang dilakukan cukup berbahaya, yaitu pengelasan. Gambar I.13 menunjukkan pekerja yang mengelas tanpa APD.



Gambar I.13 Pekerja Mengelas tanpa APD

Berbagai *visual display* mengenai K3 sudah dipasang oleh PT MJ, baik berupa poster maupun *sticker* di mesin-mesin yang rawan bahaya. *Visual display* yang terpasang tidak lagi dapat dibaca karena tertutup kotoran. *Visual display* mulai tidak berfungsi sebagaimana seharusnya. Gambar I.14 menunjukkan *visual display* yang sudah tidak terawat di pabrik MJ.



Gambar I.14 Kondisi *Visual Display* di Pabrik MJ

Masalah kesehatan kerja juga ditemukan di departemen *finishing*. Pada bagian ini, banyak wanita dipekerjakan untuk melubangi karpet. Terlalu rendahnya stasiun kerja membuat beberapa pekerja harus melakukan pekerjaan dengan cara membungkuk. Selain postur tubuh yang tidak baik, terdapat juga bau karet yang menyengat. Bau tersebut membuat kualitas udara di departemen ini menurun. Gambar I.15 menunjukkan stasiun kerja *finishing*.

Gambar I.15 Stasiun Kerja *Finishing*

Secara umum, banyak aspek K3 yang harus diperbaiki dari PT MJ. Belum semua pekerja menggunakan APD. Penataan barang yang berantakan serta ketiadaan jalur khusus untuk *forklift* juga harus menjadi perhatian bagi PT MJ. PT MJ sudah menyediakan APAR di sebelah pintu masuk setiap departemen, tetapi belum ada jalur evakuasi. Banyak juga terdapat postur kerja yang tidak sesuai kaidah ergonomi. Walau demikian, usaha perusahaan untuk memfasilitasi selalu ada namun fasilitas yang disediakan tidak selalu dimanfaatkan dengan baik karena kurangnya kesadaran dari setiap individu untuk membudayakan K3.

P2K3 PT MJ secara rutin mendata kecelakaan yang terjadi di pabrik untuk pengarsipan. Pendataan dilakukan dengan cukup rinci. Pada *form* data kecelakaan terdapat kolom tanggal kejadian, tempat kejadian kecelakaan, kronologis yang berisi reka ulang kejadian kecelakaan, dan akibat yang berisi tentang cedera yang dialami pekerja setelah kecelakaan. Selama tahun 2017 hingga Januari 2018 terdapat 17 kejadian kecelakaan di pabrik PT MJ. Tabel I.2 menunjukkan kecelakaan selama tahun 2017 hingga awal 2018.

Tabel I.2 Kecelakaan Kerja Karyawan PT Marga Jaya

No	Nama	Kronologis	Shift	Penanggung Jawab	Tanggal Kejadian
1	Atang Ade Mahri	Terperosok ke bawah mesin, tangan kanan terkena loyang mesin	Harian	Warsim	6-Jan-17
2	Shandy, Faturachman, Sidik	Sedang memperbaiki mesin amplas jari tengah kena panbel hingga luka retak	Harian		9-Jan-17
3	Muhamad Latip	Sedang <i>start</i> mesin tertimpa matras, jari telunjuk kanan putus	Harian	Dali	2-Mar-17

(lanjut)

Tabel I.2 Kecelakaan Kerja Karyawan PT Marga Jaya (Lanjutan)

No	Nama	Kronologis	Tempat Kejadian Kecelakaan	Penyebab	Akibat
1	Atang Ade Mahri	Terperosok ke bawah mesin, tangan kanan terkena loyang mesin	Pressing	Kurang Konsentrasi dan licin	Luka bakar pada tangan kanan
2	Shandy, Faturachman, Sidik	Sedang memperbaiki mesin amplas jari tengah kena panbel hingga luka retak	Boiler (Batu Bara)	Kurang Konsentrasi	Jari tengah luka retak
3	Muhamad Latip	Sedang <i>start</i> mesin tertimpa matras, jari telunjuk kanan putus	<i>Pressing</i>	Kurang Konsentrasi dan tidak memakai APD	Jari telunjuk kanan putus (cacat permanen)

(lanjut)

Tabel I.2 Kecelakaan Kerja Karyawan PT Marga Jaya (Lanjutan)

No	Nama	Kronologis	Shift	Penanggung Jawab	Tanggal Kejadian
4	Memed	Sedang memperbaiki mesin banbury, terbentur kayu balok terkena kepala	Harian		15-Mar-17
5	Dede Misbah Huludim	Sedang memotong bahan, ibu jari terkena pisau cutter	Harian	Tedy	5-May-17
6	Tampah Tri Laksana	Sedang Gil di mesin <i>milling</i> , pisau <i>cutter</i> terkena ibu jari	Harian	Tedy	24-May-17
7	Ahmad Hidayat	Sedang gil bahan tangan terkena mesin <i>milling</i> panas, luka bakar	Malam		20-Jul-17
8	Amat Saryono	Kaki kiri tertimpa matres	Harian		20-Jul-17
9	Ayi Sugiri	Sedang menghaluskan kayu, jari manis dan telapak terkena sekam	Harian	Kunchaji	29-Aug-17
10	Memed	Sedang memotong pipa besi menggunakan gergaji terkena tangan	Harian		4-Sep-17
11	lin	Sedang menggunting bahan, jari tertusuk gunting	Harian		10-Sep-17
12	Bagja	Sedang mengangkat drum berisi oli, terpeleset dan drum menimpa jari telunjuk hingga luka	Harian		16-Nov-17
13	Kasim	Sedang memotong bahan. Ibu jari kiri terkena cutter	Harian	Nurhariam	5-Dec-17
14	Rochman	Sedang memperbaiki matres mesin tangan kiri tertekan matres	Harian		9-Jan-18
15	Nahyu Imrom	Kepala terkena potongan pipa hingga luka	Harian		16-Jan-18
16	Memed	Sedang membersihkan karet mentah, linggis diinjak menggunakan kaki	Harian		25-Jan-18
17	Iwan Setiawan	Sedang mengobati karet memakai obat powder (sulfur)	Harian		26-Jan-18

		terciprat ke mata			
--	--	-------------------	--	--	--

(lanjut)

Tabel I.2 Kecelakaan Kerja Karyawan PT MJ (Lanjutan)

No	Nama	Kronologis	Tempat Kejadian Kecelakaan	Penyebab	Akibat
4	Memed	Sedang memperbaiki mesin banbury, terbentur kayu balok terkena kepala	Giling	Kurang konsentrasi	Kepala lecet
5	Dede Misbah Huludim	Sedang memotong bahan, ibu jari terkena pisau cutter	Giling	Tidak menggunakan sarung tangan	Luka terbuka (robek)
6	Tampah Tri Laksana	Sedang Gil di mesin <i>milling</i> , pisau <i>cutter</i> terkena ibu jari	Giling	Tidak menggunakan sarung tangan	Luka terbuka (robek)
7	Ahmad Hidayat	Sedang gil bahan tangan terkena mesin <i>milling</i> panas, luka bakar	Giling	Tidak menggunakan APD	Luka bakar pada tangan
8	Amat Saryono	Kaki kiri tertimpa matres	Divisi Mekanik	Kurang konsentrasi	Luka robek
9	Ayi Sugiri	Sedang menghaluskan kayu, jari manis dan telapak terkena sekam	Di pabrik	Tidak menggunakan APD, kurang konsentrasi	Ruas jari terpotong (cacat permanen)
10	Memed	Sedang memotong pipa besi menggunakan gergaji terkena tangan	Giling	Kurang konsentrasi	Luka terbuka (robek) di lengan bawah
11	Iin Sudmairah	Sedang menggunting bahan, jari tertusuk gunting	Finishing	Tidak menggunakan APD	Luka robek pada ibu jari
12	Bagja	Sedang mengangkat drum berisi oli, terpeleset dan drum menimpa jari telunjuk hingga luka	Giling	Lantai licin dan memakai sandal	Luka terbuka (robek) di jari telunjuk
13	Kasim	Sedang memotong bahan. Ibu jari kiri terkena cutter	<i>Pressing</i>	Tidak menggunakan APD	Luka terbuka (robek) di ibu jari
14	Rochman	Sedang memperbaiki matres mesin tangan kiri tertekan matres	Mekanik	Kurang konsentrasi dan tidak menggunakan APD	memar pada tangan kiri
15	Nahyu Imrom	Kepala terkena potongan pipa hingga luka	Giling	Tergelincir karena lantai licin	Kepala bocor
16	Memed	Sedang membersihkan karet mentah, linggis diinjak menggunakan kaki	Giling	Kurang konsentrasi dan faktor usia	Luka robek pada betis (22 jahitan)
17	Iwan Setiawan	Sedang mengobati karet memakai obat powder (sulfur) terciprat ke mata	Giling	Tidak menggunakan kaca mata	mata buram selama satu hari.

Laporan ini tidak serinci laporan untuk BPJS Ketenagakerjaan karena hanya digunakan untuk arsip perusahaan. Perusahaan bertanggung jawab penuh pada setiap kecelakaan yang ada pada Tabel I.2. Bertanggung jawab

penuh artinya perusahaan memberikan pengobatan dari awal mula kejadian hingga dinyatakan sembuh. Bekerjasama dengan BPJS ketenagakerjaan, PT MJ memberikan biaya pengobatan, santunan, serta tetap membayarkan gaji pekerja secara penuh walaupun pekerja yang menjadi korban tidak dapat bekerja maksimal atau bahkan tidak bisa bekerja untuk sementara.

Berdasarkan tabel I.2 sebanyak 16 dari 17 kecelakaan disebabkan oleh kurangnya konsentrasi dan tidak menggunakan APD yang seharusnya. Artinya kecelakaan bisa diminimalisir apabila kesadaran para pekerja untuk berperilaku aman ditingkatkan. Diperlukan pendekatan untuk mengubah perilaku tidak aman (*unsafe act*) menjadi perilaku aman (*safe act*). Pendekatan yang dapat digunakan adalah pendekatan yang didasari perilaku, yaitu pendekatan *Behavior Based Safety* (BBS). PT MJ tidak pernah melakukan penelitian tentang K3 sebelumnya. Pada BBS terdapat *DO IT method* yang dapat membantu PT MJ untuk mencapai tujuannya yaitu mengubah perilaku tidak aman menjadi perilaku aman, dengan menggunakan cara yang sistematis dan terstruktur.

Berdasarkan Geller (2005) *DO IT method* terdiri dari tahap *Define*, *Observe*, *Intervene* dan *Test*. Diawali dengan tahap *define* yaitu menentukan program apa saja yang akan diterapkan dan menjadi fokus penelitian di pabrik PT MJ. Dilanjutkan dengan tahap *observe* untuk mengobservasi perilaku para pekerja sebelum intervensi dan kondisi lingkungan kerja di pabrik PT MJ saat ini. Setelah itu dilakukan tahap *intervene* yaitu tahap diberikannya perbaikan-perbaikan dari peneliti untuk meningkatkan kesadaran tentang keselamatan dan kesehatan kerja. Pada tahap *test*, akan dilihat apakah intervensi sudah efektif untuk meningkatkan kesadaran *safety* pekerja PT MJ atau belum.

Berdasarkan identifikasi masalah yang telah dilakukan, terdapat beberapa rumusan masalah sebagai berikut :

1. Apa saja perilaku tidak aman yang menjadi target untuk diubah?
2. Apa intervensi yang akan dilakukan untuk meningkatkan kesadaran K3?
3. Bagaimana evaluasi hasil intervensi?

I.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi Penelitian

Batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian dan perbaikan dilakukan di pabrik PT MJ JL Leuwigajah no 106, tidak termasuk kantor dan pabrik cabang.
2. Intervensi dilakukan selama 1 bulan.

3. Departemen yang menjadi fokus penelitian adalah departemen yang memiliki skor *risk assessment* >89.

Asumsi Penelitian yang digunakan :

1. Operator yang bekerja minimal setahun diasumsikan telah melewati *learning curve*.

I.4 Tujuan Penelitian

Berikut merupakan tujuan dilakukan penelitian :

1. Mengetahui perilaku yang menjadi target untuk diubah dalam rangka meningkatkan kesadaran K3 di PT MJ.
2. Menentukan intervensi untuk perilaku yang ditargetkan supaya dapat meningkatkan kesadaran K3 di PT MJ.
3. Mengetahui tindakan intervensi mana yang paling efektif dan mana yang tidak.

I.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini memiliki beberapa manfaat sebagai berikut :

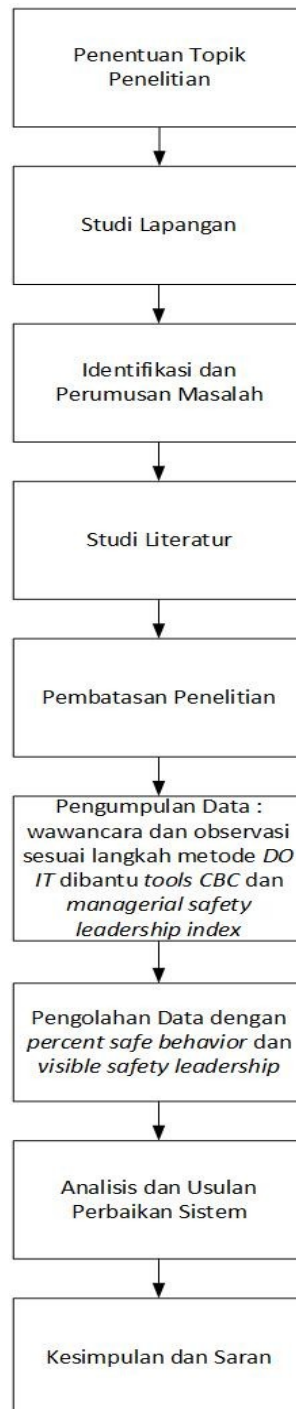
1. Bagi peneliti manfaatnya adalah dapat menerapkan ilmu yang dipelajari selama kuliah ke kondisi nyata.
2. Bagi perusahaan, penelitian ini diharapkan dapat membantu menyelesaikan masalah khususnya masalah K3 yang dihadapi perusahaan saat ini, Diharapkan solusi dari peneliti dapat membantu menyelesaikan masalah K3 yang ada di perusahaan.
3. Bagi pembaca, penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan tentang topik yang dibahas yaitu K3 yang ditinjau dari perilaku.

I.6 Metodologi Penelitian

Metodologi berisi tahap-tahap yang dilakukan selama penelitian dilaksanakan di pabrik PT MJ. Metodologi penelitian ini dimulai dari studi lapangan diakhiri dengan kesimpulan dan saran. Gambar I.16 menunjukkan diagram metodologi penelitian. Berikut tahap-tahap yang dilakukan :

1. Penentuan Topik Penelitian
Topik K3 dipilih karena masih kurangnya kesadaran akan keselamatan dan kesehatan kerja di Indonesia, sehingga banyak kecelakaan yang terjadi.

2. Studi Lapangan
Penelitian awal dilakukan dengan mendatangi langsung pabrik karet PT MJ. Studi lapangan ini bertujuan untuk melihat secara langsung kondisi dan masalah yang dialami PT MJ. Dengan demikian, penelitian dan usulan yang diberikan dapat tepat sasaran dan tepat guna.
3. Identifikasi dan Perumusan Masalah
Identifikasi masalah dilakukan setelah terkumpulnya data-data awal dari wawancara dan studi lapangan. Proses identifikasi dilakukan supaya dapat menemukan permasalahan utama di PT MJ. Setelah itu, masalah yang ditemukan dirumuskan.
4. Studi Literatur
Pada tahap ini dilakukan pengumpulan dan pencarian teori-teori sebagai referensi untuk penelitian ini. Literatur yang digunakan antara lain : buku, jurnal, dan *website* terkait.
5. Pembatasan Penelitian
Dilakukan pembatasan penelitian agar penelitian ini terfokus untuk menyelesaikan permasalahan utama dari pabrik PT Marga Jaya.
6. Pengumpulan Data
Pada tahap pengumpulan data diawali dengan wawancara, kemudian melakukan observasi sesuai langkah-langkah *DO IT method*. Tahap observasi dilakukan dengan bantuan *tools CBC* dan *managerial safety leadership index*.
7. Pengolahan data
Pada pengolahan data, akan dilakukan perhitungan skor *percent safe behavior* setiap minggunya.
8. Analisis dan Usulan Perbaikan Sistem
Hasil pengolahan data kemudian dianalisis untuk mengetahui secara rinci efektivitas dari *DO IT method* untuk mengubah *unsafe act* menjadi *safe act*
9. Kesimpulan dan Saran
Kesimpulan dibuat berdasarkan tujuan dari penelitian ini. Setelah itu diberikan saran untuk pabrik PT MJ supaya setelah penelitian ini diharapkan kondisi K3 di pabrik PT MJ lebih baik dan dapat dilakukan perbaikan berkelanjutan.



Gambar I.16 Metodologi Penelitian

I.7 Sistematika Penulisan

Pada sub-bab ini akan dijelaskan secara singkat gambaran isi dari laporan penelitian skripsi ini. Berikut bab-bab yang ada di dalam laporan penelitian skripsi ini :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dibahas latar belakang masalah, identifikasi dan perumusan masalah, pembatasan masalah dan asumsi, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian, serta sistematika penulisan laporan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori-teori yang digunakan sebagai dasar dalam pengolahan data dan pemilihan solusi bagi perusahaan. Teori-teori yang tercantum dalam skripsi ini terkait dengan keselamatan kerja dengan pendekatan *behavioral based safety* dan cara pengukuran dengan *percent safe behavior* serta *visible safety leadership index*.

BAB III PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini akan berisikan pengumpulan data-data mengenai permasalahan yang akan diperbaiki beserta perbaikan-perbaikan yang diusulkan. Kemudian penilaian keefektifan perbaikan berdasarkan perhitungan *percent safe behavior*.

BAB IV ANALISIS

Bab ini berisikan analisis untuk penerapan metode DO IT di PT MJ. Analisis perilaku sebelum dan sesudah intervensi, analisis penyebab perilaku, dan keefektifan intervensi

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini akan membahas kesimpulan yang merupakan hasil dari penelitian yang dilakukan selama penelitian. Kesimpulan adalah jawaban dari tujuan penelitian. Pada bab ini juga akan disertakan saran bagi peneliti berikutnya dan juga bagi PT MJ.