

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri di Indonesia saat ini semakin maju tetapi perkembangan itu belum diimbangi dengan kesadaran untuk memahami dan melaksanakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) secara benar untuk mencegah kecelakaan yang terjadi ditempat kerja. Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani maupun rohani. Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), maka para pihak diharapkan dapat melakukan pekerjaan dengan aman dan nyaman. Sehingga diharapkan tenaga kerja akan mencapai ketahanan fisik, daya kerja dan tingkat kesehatan yang tinggi (Sucipto, 2014). Keselamatan kerja adalah merupakan sarana utama untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja yang dapat menimbulkan kerugian yang berupa luka/cidera, cacat atau kematian, kerugian harta benda dan kerusakan peralatan/mesin dan lingkungan secara luas (Tarwaka, 2016)

Keselamatan dan Kesehatan Kerja merupakan ketentuan perundangan dan memiliki landasan hukum yang wajib dipatuhi semua pihak, baik pekerja, pengusaha atau pihak terkait lainnya. Di Indonesia banyak peraturan perundangan yang menyangkut keselamatan dan kesehatan kerja diantaranya yaitu Undang-undang No.1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja, diberlakukan pada tanggal 12 Januari 1970 yang memuat berbagai persyaratan tentang Keselamatan Kerja. Dalam undang –undang ini ditetapkan mengenai kewajiban pengusaha, kewajiban dan hak tenaga kerja serta syarat-syarat keselamatan kerja yang harus dipenuhi oleh organisasi. Undang –undang No.13 tahun 2003 tentang Ketenaga kerjaan, dalam perundangan mengenai ketenagakerjaan ini salah satunya memuat tentang keselamatan kerja yaitu: pasal 86 menyebutkan bahwa setiap organisasi

wajib menerapkan upaya keselamatan dan kesehatan kerja untuk melindungi keselamatan tenaga kerja.

Menurut *International Labour Organization (ILO)* tahun 2013 bahwa 1 pekerja didunia meninggal setiap 15 detik karena kecelakaan kerja, dan 160 pekerja mengalami sakit akibat kerja(Kemenkes, 2014). Berdasarkan data dari BPJS Ketenagakerjaan 2017 mencatat angka kecelakaan kerja di Indonesia cenderung meningkat, sebanyak 123 ribu kasus kecelakaan kerja tercatat sepanjang tahun 2017. Berdasarkan data statistik BPJS Ketenagakerjaan terjadi peningkatan kecelakaan kerja sebanyak 20% dibanding 2016. Total kecelakaan kerja pada 2017 sebanyak 123 ribu kasus dengan nilai klaim sebesar 971 miliar lebih. Angka ini meningkat dibanding tahun 2016 dengan nilai klaim hanya 792 miliar lebih (Saut, 2018)

Kecelakaan kerja adalah kecelakaan dan atau penyakit yang menimpa tenaga kerja karena hubungan kerja ditempat kerja. Secara umum, faktor penyebab terjadinya kecelakaan kerja dapat dibedakan menjadi: faktor pekerja itu sendiri, faktor metode konstruksi, peralatan dan manajemen (Wahyudi, 2019). Menurut Heinrich bahwa penyebab kecelakaan kerja yang sering ditemui adalah perilaku yang tidak aman sebesar 88%, kondisi lingkungan yang tidak aman sebesar 10%, atau kedua hal tersebut diatas terjadi secara bersamaan(Wahyudi, 2019).

Dalam buku "*Accident Prevention*", Heinrich mengemukakan suatu teori sebab akibat terjadinya kecelakaan yang selanjutnya dikenal dengan "Teori Domino". Dari lima faktor penyebab yang secara berurutan dan berdiri sejajar antara faktor satu dengan yang lainnya yaitu: Domino Lingkungan Sosial dan Kebiasaan Pelaku, Domino Penyebab Dasar dan dari Kesalahan/Kecerobohan, Domino tindakan/perilaku dan kondisi tidak aman, Domino kecelakaan dan Domino kerugian. Kemudian dibagi dalam tiga fase yaitu: fase prekontak merujuk pada kejadian atau kondisi yang mengarah pada kecelakaan, fase kontak dimana fase selama personel individu, mesin atau fasilitas kerja lainnya mengalami kontak dengan bentuk energi yang ada ditempat kerja, fase pasca kontak merujuk pada

hasil atau akibat dari kecelakaan, cedera fisik, sakit, produksi menurun kerusakan pada peralatan atau fasilitas kerja lainnya. Selanjutnya Heinrich menjelaskan bahwa untuk mencegah terjadinya kecelakaan cukup dengan membuang salah satu kartu domino atau memutus mata rantai domino (Tarwaka, 2016).

Pada penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Mitsalia Asriani, Hamzah Hasyim, Imelda Purba (Faktor-faktor yang berhubungan dengan perilaku tidak aman dibagian pabrik urea PT Pupuk Sriwidjaja Palembang 2010) dengan menggunakan metode *analitik* dan pendekatan *cross sectional* dan uji statistik didapat hasil ada hubungan *significant* antara pengetahuan, sikap dan pelatihan dengan perilaku tidak aman. Penelitian yang dilakukan oleh Jesica Sangaji, Siswi Jayanti, Daru Lestanyo (Faktor-faktor yang berhubungan dengan perilaku tidak aman pekerja bagian lambung galangan kapal PT X) didapat hasil ada hubungan *significant* antara pengetahuan, sikap dan pengawasan, pelatihan (*Occupational Health and Safety/OHS*), fasilitas *Occupational Health and Safety/OHS* dengan perilaku tidak aman.

Menurut Bird dan Germain bahwa upaya pencegahan kecelakaan akan berhasil dan efektif bila dimulai dengan memperbaiki manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja ditempat kerja, kemudian dilakukan perbaikan manajemen K3, melakukan identifikasi dan evaluasi sumber penyebab, memprediksi gejala yang timbul dan mencegah kontak dengan objek kerja. Pada akhirnya kerugian kecelakaan dapat dihindarkan seminimal mungkin (Tarwaka, 2016).

PT Mikuni Indonesia merupakan pabrik yang memproduksi *Throttle Body*, *Variable Valve Actuation*, *Throchoid Oil Pump*, *Secondary Air Valve* untuk kendaraan roda dua dan memproduksi *Intake Manifold*, *Oil Control Valve*, *Accelerator Pedal Modul* untuk kendaraan roda empat. PT Mikuni Indonesia menargetkan *zero accident* setiap tahunnya

Proses produksi pembuatan karburator di PT Mikuni adalah sebagai berikut: bahan baku *aluminium* yang berbentuk balok dimasukkan ke

gudang dengan cara dibersihkan sebelum ke proses mesin cetak. Proses selanjutnya *die casting*, *aluminium* dilebur menjadi logam cair dan ditekan masuk ke cetakan logam. Setelah seluruh rongga cetakan terisi, logam akan membeku dibawah tekanan sehingga dihasilkan produk *karburator*. Kemudian ke proses *cutting*. Setelah itu, dimasukkan ke mesin *shoot blasting*. Di dalam mesin disemprot dengan *pellet* baja agar permukaannya menjadi lebih halus. Selanjutnya produk masuk ke area *machining*. Di sini dilakukan proses pada *mixing body* yaitu pengeboran/*drilling*, *tapping*, *washing*, dan terakhir pengecekan kebocoran (*leakage test*). Produk selanjutnya di test *QC*, untuk produk yang tidak lulus *QC* maka dilakukan proses *repairing* atau akan *direject* dan dilebur kembali di mesin *die casting*. Selanjutnya produk ke area *assembly*, dimana *mixing body* dirakit dengan pemasangan *part-part*. Sebelumnya sebagian *part-part* yang berasal dari *vendor* disiapkan di area *sub assy*. Setelah dirakit, dilakukan test terhadap *karburator assy*, antara lain *fuel passage test*, *C/R operation test*, *P-test*, *M-test*, *Fuel level test*, *float operate check*, dan *total leakage test*. Karburator yang lulus test/*QC* kemudian masuk ke proses *final inspection*. Untuk menjamin kualitas produk sebelum masuk ke proses *final inspection*, sebagian produk masuk ke ruang G-Test untuk dites sebagai sampel. Khusus untuk produk karburator tipe baru, dilakukan G-test. Produk yang telah ok dilakukan pengecekan final lalu dikemas dan produk siap untuk didistribusikan. Selanjutnya produk dikemas ke dalam kardus dan siap dikirim ke customer atau disimpan di dalam gudang *finished good (product storage)* sebelum dikirim ke customer

Dari hasil laporan HSE tahun 2018 ditemukan pelanggaran sebanyak 30 kali perilaku tidak aman dan tahun 2019 di PT Mikuni ditemukan pelanggaran sebanyak 51 kali perilaku tidak aman, data per bulan Mei tahun 2020 ditemukan pelanggaran sebanyak 15 kali perilaku tidak aman yang dapat membahayakan pekerja itu sendiri dan pekerja lain. Pelanggaran diatas 70% karena tidak memakai APD, 20% karena melanggar peraturan, dan sisanya karena lain-lain. Dari hasil laporan HSE sepanjang tahun 2018 ditemukan 1 kasus kecelakaan kerja mayor dan tahun 2019 juga ditemukan

1 kasus kecelakaan kerja mayor dan 1 kasus kecelakaan kerja minor. Per bulan juli tahun 2020 belum ada kasus kecelakaan kerja di departemen produksi. Dugaan penyebab kecelakaan kerja adalah kurangnya pemahaman pekerja terhadap keselamatan dan kesehatan kerja.

Dampak kerugian akibat kecelakaan ada yang langsung dan tidak langsung. Yang langsung meliputi biaya pengobatan dan kompensasi serta kerusakan sarana produksi. Sedangkan yang tidak langsung adalah kerugian jam kerja, kerugian produksi kerugian sosial serta citra negatif dan kepercayaan konsumen menurun (Ramli, 2010). Dampak kerugian langsung akibat kecelakaan di PT Mikuni meliputi biaya pengobatan dan kompensasi serta kerusakan sarana produksi. Sedangkan yang tidak langsung adalah kerugian jam kerja, kerugian produksi serta citra negatif dan kepercayaan konsumen menurun.

Upaya yang dilakukan PT Mikuni dalam aspek keselamatan dan kesehatan kerja adalah pencegahan kecelakaan dengan menggunakan pendekatan secara teknis yaitu rekayasa *engineering* dan pendekatan secara administratif yaitu adanya standar operasional prosedur untuk setiap pekerjaan, , *safety Talk* setiap pagi, *safety patrol* sebulan sekali, *safety induction* untuk karyawan baru dan tamu, pelatihan tanggap darurat setahun sekali. Selain kewajiban penggunaan APD juga dilakukan pengawasan atau inspeksi setiap harinya dan terdapat sanksi bagi pekerja yang berperilaku tidak aman. Apabila ada pekerja yang berperilaku tidak aman, pihak K3 akan memberikan teguran secara lisan, apabila terulang maka pekerja tadi akan mendapatkan surat peringatan tertulis. Berdasarkan hasil laporan tersebut peneliti bermaksud meneliti Faktor-faktor yang berhubungan dengan perilaku kerja tidak aman pada pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia untuk menambah pengetahuan dan syarat kelulusan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil laporan dari bagian HSE tahun 2018 ditemukan pelanggaran sebanyak 30 kali perilaku tidak aman dan tahun 2019 di PT Mikuni ditemukan pelanggaran sebanyak 51 kali sedangkan per bulan mei tahun 2020 ditemukan pelanggaran sebanyak 15 kali perilaku tidak aman yang dapat membahayakan pekerja itu sendiri dan pekerja lain. Pelanggaran diatas 70% karena tidak memakai APD, 20% karena melanggar peraturan, dan sisanya karena lain-lain. Dari hasil laporan HSE sepanjang tahun 2018 ditemukan 1 kasus kecelakaan kerja mayor dan tahun 2019 terdapat 1 kasus kecelakaan kerja mayor dan 1 kasus kecelakaan kerja minor. Sedangkan per bulan juli tahun 2020 belum ada kasus kecelakaan kerja di departemen produksi. Dengan masalah tersebut diatas peneliti bermaksud meneliti Faktor-faktor apa saja yang berhubungan dengan perilaku kerja tidak aman pada pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia.

1.3 Pertanyaan Penelitian

- a. Faktor- faktor apa saja yang berhubungan dengan perilaku kerja tidak aman pada pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia.
- b. Bagaimana gambaran perilaku tidak aman pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia
- c. Bagaimana gambaran pengetahuan pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia
- d. Bagaimana gambaran sikap pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia
- e. Bagaimana gambaran persepsi tentang K3 pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia
- f. Bagaimana gambaran pelatihan K3 pekerja departemen produksi di PT Mikuni Indonesia
- g. Bagaimana hubungan antara pengetahuan pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia dengan perilaku tidak aman?
- h. Bagaimana hubungan antara sikap pekerja departemen produksi dengan perilaku tidak aman?

- i. Bagaimana hubungan antara persepsi pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia dengan perilaku tidak aman?
- j. Bagaimana hubungan antara pelatihan K3 pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia dengan perilaku tidak aman?

1.4 Tujuan

1.4.1 Tujuan Umum: mengetahui Faktor-faktor yang berhubungan dengan perilaku kerja tidak aman pada pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia

1.4.2 Tujuan Khusus:

- a. Mengetahui gambaran perilaku tidak aman pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia
- b. Mengetahui gambaran pengetahuan pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia
- c. Mengetahui gambaran sikap pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia
- d. Mengetahui gambaran persepsi pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia
- e. Mengetahui gambaran pelatihan K3 pekerja departemen produksi di PT Mikuni Indonesia
- f. Mengetahui hubungan antara pengetahuan pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia dengan perilaku tidak aman
- g. Mengetahui hubungan antara sikap pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia dengan perilaku tidak aman
- h. Mengetahui hubungan antara persepsi pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia dengan perilaku tidak aman
- i. Mengetahui hubungan antara pelatihan K3 pekerja departemen produksi PT Mikuni Indonesia dengan perilaku tidak aman

1.5 Manfaat

1.5.1 Bagi Perusahaan

Hasil penelitian dapat dijadikan masukan dan bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam meningkatkan program K3 serta untuk meningkatkan produktivitas pekerja.

1.5.2 Bagi Program Studi Kesehatan Masyarakat

- a. Hasil penelitian diharapkan dapat menjadi informasi terhadap penelitian selanjutnya
- b. Terbinanya suatu jaringan kerjasama dengan institusi lahan penelitian dalam upaya meningkatkan keterkaitan dan kesepadanan antara substansi akademik dengan pengetahuan dan ketrampilan sumber daya manusia yang dibutuhkan dalam pembangunan kesehatan
- c. Tersusunnya kurikulum program studi kesehatan masyarakat pada peminatan keselamatan dan kesehatan kerja industri

1.5.3 Bagi Peneliti

Meningkatkan pengetahuan dan pengaplikasian peneliti tentang K3 serta sebagai bahan referensi untuk penelitian selanjutnya serta sebagai pengalaman berharga dalam proses pembelajaran.

1.6 Ruang Lingkup Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui perilaku tidak aman pada pekerja departemen produksi dan terjadi pelanggaran perilaku tidak aman yang menyebabkan kecelakaan kerja di PT Mikuni Indonesia Tahun 2020. Penelitian ini dilakukan didepartemen produksi PT Mikuni, menggunakan data primer melalui observasi dan data sekunder, mulai dari bulan Juli sampai Agustus 2020. Desain penelitian yang digunakan adalah metode kuantitatif dan pendekatan *cross sectional* atau potong lintang dengan pengumpulan data secara kuesioner. Responden dalam penelitian ini adalah pekerja bagian produksi PT Mikuni Indonesia sebanyak 61 orang.