

PENERAPAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA PADA DEPARTEMEN ASSEMBLING – DIVISI MOLD SHOP, PT X, KABUPATEN BANDUNG

Eliza Viandrayani Aziz

Program Studi Administrasi Bisnis, Institut Digital Ekonomi (IDE) LPKIA
Jl. Soekarno Hatta no.456, Bandung – Jawa Barat
eliza@lpkia.ac.id

Abstrak

Keselamatan dan kesehatan kerja adalah hal yang sangat penting dalam operasional sebuah perusahaan, karena berkaitan dengan produktivitas dan kualitas produk yang dihasilkan. Dalam penelitian ini, dibahas mengenai penerapan K3 di Departemen *Assembling*, Divisi *Mold Shop*, PT X, sebuah perusahaan manufaktur yang memproduksi sepatu olah raga. Terdapat beberapa permasalahan K3 yang kerap menghambat operasional dalam departemen tersebut (termasuk sejumlah insiden kecelakaan kerja yang pernah terjadi), yang membutuhkan penanganan dan solusi yang sesuai dan memadai.

Kata kunci : *keselamatan, kesehatan kerja, kecelakaan kerja*

1. Pendahuluan

Pada perusahaan manufaktur dengan mesin dan peralatan yang beragam, resiko pekerjaan yang dihadapi oleh karyawan bisa dikatakan tinggi. Terlebih bagi perusahaan yang memiliki jumlah karyawan yang besar, dengan banyak aliran pekerjaan di lantai produksi. Maka dari itu, manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (K3) harus dikelola dengan baik oleh perusahaan.

Keselamatan dan kesehatan kerja yang baik dapat menciptakan lingkungan kerja yang kondusif, karena perasaan aman dan nyaman pada saat kegiatan kerja berlangsung akan membuahkan motivasi yang baik bagi karyawan.

PT X adalah perusahaan yang membuat sepatu berbagai jenis olah raga. Di dalam perusahaan tersebut terdapat beberapa divisi, di antaranya Divisi *Rubber* yang memproduksi *bottom* / alas sepatu, Divisi IP yang memproduksi busa sepatu, Divisi Sandal, Divisi *Cutting* (pemotongan kulit sepatu), Divisi Perakitan Sepatu, Divisi *Mold Shop*, dan lain-lain.

Masalah K3 yang umum terjadi di antaranya kurangnya perhatian organisasi terhadap detail-detail peraturan dan pelaksanaan K3 pada tiap divisi dan departemen perusahaan. Peraturan dan standar tertulis tidak disosialisasikan dengan baik kepada para karyawan, sehingga tidak ada kejelasan dan ketegasan terhadap aturan-aturan K3 dalam operasional sehari-hari. Kendala yang sering terjadi juga datang dari pihak karyawan, yang kurang peduli dengan pelaksanaan aturan K3 di tempat kerja, sehingga terjadi kecelakaan-kecelakaan kerja, dari tingkat cedera ringan sampai dengan cedera berat.

Yang akan menjadi kajian penelitian adalah Departemen *Assembling* di dalam Divisi *Mold Shop*. Divisi ini khusus memproduksi cetakan / *mold* untuk pembuatan sepatu. Selain Departemen *Assembling*, terdapat beberapa departemen dalam divisi ini, antara lain Departemen CAD/CAM, Departemen CNC, Departemen *Casting*, Departemen QC, dan lain-lain.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) atau *Occupational Safety and Health* menurut International Labour Organization (ILO) adalah meningkatkan dan memelihara derajat tertinggi semua pekerja baik secara fisik, mental, dan kesejahteraan sosial di semua jenis pekerjaan,

mencegah terjadinya gangguan kesehatan yang diakibatkan oleh pekerjaan, melindungi pekerja pada setiap pekerjaan dari risiko yang timbul dari faktor-faktor yang dapat mengganggu kesehatan, menempatkan dan memelihara pekerja di lingkungan kerja yang sesuai dengan kondisi fisiologis dan psikologis pekerja dan untuk menciptakan kesesuaian antara pekerjaan dengan pekerja dan setiap orang dengan tugasnya (Rahayu, L and Juliani, 2019).

Keselamatan kerja adalah keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan dan proses pengolahannya, tempat kerja dan lingkungannya, serta cara-cara melakukan pekerjaan. (Suma'mur, 1987).

Pembahasan yang dilakukan adalah penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang dilakukan di Departemen *Assembling* (Divisi *Mold Shop*) PT X, serta kendala-kendala yang sering terjadi, juga bagaimanaantisipasi yang telah dilakukan.

2. Metodologi Penelitian

Metode penelitian yang digunakan adalah metode kualitatif, dengan langkah-langkah sebagai berikut :

1. Pengumpulan data dengan mempelajari berkas-berkas terkait aturan dan data K3 di PT X dan mewawancarai manajer Departemen *Assembling*.
2. Pengumpulan data dan informasi pendukung, dengan mempelajari berbagai referensi seperti buku, jurnal, dan sumber lain.
3. Analisis dilakukan berdasarkan sejumlah referensi berupa buku-buku dan jurnal-jurnal,

3. Peralatan, Fasilitas, dan Aturan K3

3.1 Data Umum Departemen *Assembling*

Pada Departemen *Assembling* terdapat 25 karyawan, yang terdiri atas :

Jabatan	Jumlah Karyawan
Direktur	1
Manajer	1
Teknisi	1
Engineer	1
Clerk	20

Terdapat 6 area pengerjaan di Departemen *Assembling* :

Area	Jumlah / Jenis Mesin & Peralatan
Area Las	2
Area Mesin Press	2
Area Gerinda	1
Area Drill	3
Area Pencucian	1
Area Kerja Bangku:	
Palu	3 jenis palu : palu 2 kg, palu 1,5 kg, palu 0,5 kg
Gerinda Tangan (AirSonic)	3 jenis
Alat Ukur	Mistar, jangka sorong, dll

3.2 Peralatan dan Fasilitas Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Peralatan dan fasilitas K3 yang disediakan PT X dalam Departemen *Assembling* adalah sebagai berikut :

1. PPE (*Personal Protective Equipment*)

No	PPE
1	<i>Safety Shoes</i>
2	Masker Kimia
3	Masker Debu
4	Sarung Tangan Kain
5	Sarung Tangan Karet
6	Sarung Tangan Kulit
7	Sarung Lengan
8	Celemek
9	<i>Face Shield</i>
10	Helm Las
11	<i>Eye Shield</i>
12	Apron Las
13	<i>Earplug</i>

2. Peralatan K3 untuk mesin: *Machine Guarding*

3. Peralatan K3 untuk listrik: *Lock Out*

3.3. Fasilitas Pertolongan Pertama pada Kecelakaan (P3K)

Fasilitas kesehatan yang disediakan perusahaan antara lain :

1. Di dalam Departemen Assembling, terdapat tim PPGD (Penanggulangan Penderita Gawat Darurat)
2. Kotak P3K di dalam Departemen *Assembling* yang diletakkan di tempat yang mudah dijangkau para pekerja
3. Klinik perusahaan, terdiri atas fasilitas dokter umum, dokter gigi, dokter ahli kandungan, fisioterapi, dan ahli paru

3.4 Aturan Tertulis Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Pada PT X

Aturan tertulis K3 yang dikeluarkan oleh PT X mengacu pada tata cara administrasi keselamatan industri berdasarkan Undang-undang Keselamatan Kerja No. 1 / 1970, Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI No NOMOR : PER. 05/MEN/1996, dan peraturan-peraturan terkait lainnya.

Aturan tertulis tersebut terdiri atas dua bagian, yaitu aturan yang berkaitan dengan keselamatan industri dan aturan yang berkaitan dengan kesehatan industri. Secara garis besar, isi dari aturan tersebut adalah sebagai berikut :

1. Perihal Keselamatan Industri : berisikan tata cara administrasi keselamatan industri, instalasi dan fasilitas keselamatan dan kesehatan kerja, pengukuran bahaya dari setiap detail gerakan yang mungkin terjadi, dan cara-cara pencegahan kecelakaan kerja.
2. Perihal Kesehatan Industri : berisikan tindakan-tindakan untuk meningkatkan kesehatan kerja, aturan kewajiban pemeriksaan kesehatan rutin, dan tindakan pencegahan polusi-polusi lingkungan

4. Permasalahan K3 dan Pembahasan

4.1. Kecelakaan Kerja di Departemen *Assembling*

Kecelakaan kerja merupakan kejadian yang tidak dikehendaki, tidak direncanakan, dan tidak terkendali, yang mengakibatkan cedera pada pekerja (SNI 13-6618-2001)

Kasus kecelakaan kerja yang terjadi dalam rentang waktu satu tahun ke belakang (April 2023 – April 2024) antara lain :

1. Pekerja yang tertimpa logam berat saat mengambil peralatan. Kecelakaan ini terjadi

1 kali dalam rentang waktu satu tahun ke belakang.

2. Pekerja yang terjepit *mold* / cetakan. Kecelakaan ini juga terjadi satu kali dalam rentang waktu satu tahun ke belakang.
3. Pekerja yang tergores *mold* / cetakan yang tidak rata ujungnya. Kecelakaan ini terjadi 3 kali dalam rentang waktu satu tahun ke belakang. Cedera yang terjadi akibat goresan *mold* beragam, yaitu berupa goresan luka ringan (2 kali) dan luka robek yang harus dijahit (1 kali). Insiden tergores *mold* ini dikatakan sebagai akibat kelalaian pegawai sendiri yang tidak melaksanakan prosedur K3 dengan baik.

4.2. Permasalahan K3 pada Departemen *Assembling*

Permasalahan K3 yang sering terjadi pada Departemen *Assembling* adalah :

1. SDM yang kurang disiplin dalam pemakaian alat dan fasilitas K3
2. Pemakaian peralatan dan mesin yang tidak sesuai prosedur
3. Alat-alat / *tools* yang hilang / tidak berada pada tempatnya

4.2.1 Masalah SDM yang kurang disiplin dalam pemakaian alat dan fasilitas K3

Pegawai yang kurang disiplin dalam pemakaian alat K3 mungkin tidak sepenuhnya memahami pentingnya K3, dan tidak mengerti penggunaan alat K3 dengan benar. Diperlukan adanya edukasi yang memadai mengenai K3, dengan penyampaian yang sesuai kondisi dan mudah dipahami oleh para karyawan. Departemen *Assembling* sudah melaksanakan pelatihan internal 4 kali dalam sebulan, yang mencakup pelatihan setiap jenis kecelakaan dan pelatihan penggunaan PPE (*Personal Protective Equipment*)

Kebiasaan dan budaya perusahaan juga memengaruhi sikap karyawan terhadap aturan dan kedisiplinan. Diperlukan contoh teladan yang baik dari atasan / pihak manajemen agar pegawai mau mengikuti aturan dan prosedur yang seharusnya dilakukan, termasuk dalam hal penerapan K3.

Pengawasan dalam hal kedisiplinan yang datang dari atasan / manajemen perusahaan juga perlu dipertimbangkan dalam hal kedisiplinan pegawai. Dalam hal ini, perusahaan sudah menerapkan sanksi bagi pegawai yang melanggar peraturan, termasuk dalam hal K3, yaitu teguran, SP-1 (Surat Peringatan-1) selama 3 bulan, SP-2 selama 3 bulan, dan SP-3 (pemecatan).

Apabila masalah SDM yang kurang disiplin dalam pemakaian alat K3 ini dibiarkan, maka dikhawatirkan akan terjadi hal-hal sebagai berikut :

- Kecelakaan kerja. Hal ini sudah terjadi sesuai dengan data pada bagian 4.1
- Penurunan produktivitas. Pegawai yang terkena kecelakaan kerja tentu tidak dapat melaksanakan kegiatan selama beberapa waktu karena harus memulihkan luka / penyakitnya. Hal ini dapat mengganggu kinerja dan menghambat pekerjaan yang dilakukan pegawai-pegawai lain yang terkait dengan bagian tersebut. Selain itu perusahaan juga harus mengeluarkan biaya-biaya tambahan, seperti biaya medis, biaya kompensasi pegawai, dan biaya kerusakan akibat kecelakaan yang terjadi.
- Reputasi Buruk: Perusahaan yang sering mengalami kecelakaan kerja bisa kehilangan reputasi baik di mata pelanggan dan pihak-pihak eksternal.

4.2.2 Pemakaian peralatan dan mesin yang tidak sesuai prosedur

Pemakaian peralatan dan mesin yang tidak sesuai prosedur dapat disebabkan oleh kurang pelatihan dan pembelajaran dalam penggunaan peralatan dan mesin. Keterampilan pekerja dalam mengoperasikan mesin merupakan hal yang harus diperhatikan. Selain pelatihan yang terjadwal di luar jam kerja, pembelajaran juga dapat dilakukan sambil melakukan pekerjaan (*on the job training*), dengan bantuan pengawasan dari supervisor dan rekan-rekan pegawai yang memiliki keahlian yang lebih baik.

Tekanan untuk memenuhi target produksi juga bisa mendorong pegawai untuk mengabaikan prosedur demi meningkatkan kecepatan kerja. Dalam hal ini, bantuan dan pengawasan *supervisor* dan manajer sangat dibutuhkan, terutama perhatian terhadap kapasitas mesin, keahlian dan keterampilan pegawai yang berhubungan dengan penggunaan alat dan mesin, agar tidak terjadi pembebanan yang berlebihan dalam departemen yang bersangkutan.

Pemakaian peralatan dan mesin yang tidak sesuai prosedur akan menimbulkan hal-hal sebagai berikut :

- Kecelakaan kerja. Alat dan mesin yang diperlakukan tidak semestinya dapat membahayakan sang operator.
- Peralatan dan mesin yang digunakan tidak sesuai prosedur cenderung lebih cepat rusak, menyebabkan operasional terganggu dan biaya perbaikan yang tinggi. Hal ini pada akhirnya akan menurunkan produktivitas dan meningkatkan biaya operasional.
- Pemakaian mesin yang tidak benar dapat memengaruhi kualitas produk akhir, yang bisa mengurangi kepuasan pelanggan dan menurunkan reputasi perusahaan.

4.2.3 Alat-alat / *tools* yang hilang / tidak berada pada tempatnya

Alat-alat K3 yang hilang atau tidak berada pada tempatnya tentu saja akan sangat mengganggu produktivitas, meningkatkan biaya, dan menurunkan kualitas produk. Dampak yang bisa terjadi antara lain :

- Penurunan produktivitas. Karyawan harus menghabiskan waktu untuk mencari alat yang hilang, yang dapat menghambat proses produksi. Akibatnya bisa mengarah pada kualitas produk yang menurun karena waktu pengerjaan produk berkurang, sehingga konsentrasi untuk menghasilkan produk yang berkualitas bisa terganggu karena pegawai akan mengejar tenggat waktu sesuai jumlah produk yang diminta.
- Biaya tambahan: Apabila alat benar-benar hilang, diperlukan biaya untuk menggantinya dengan yang baru.
- Masalah keselamatan: Alat yang tidak berada pada tempatnya dapat menyebabkan kecelakaan atau cedera di tempat kerja.

Alat / *tools* yang sering hilang atau tidak berada pada tempatnya terjadi dengan adanya kemungkinan seperti pengorganisasian penyimpanan alat yang buruk. Misalnya seperti rak atau lemari penyimpanan yang kurang memadai, penanda label yang tidak teratur, dan hal-hal yang berhubungan dengan keteraturan penyimpanan. Maka dari itu dibutuhkan pengaturan yang baik dalam hal penyimpanan alat-alat K3 dalam perusahaan, terutama Departemen *Assembling*.

Untuk pengaturan alat yang baik, dapat digunakan salah satu dari konsep 5S : *Seiri* (Ringkas), *Seiton* (Rapi), *Seiso* (Resik), *Seiketsu* (Rawat), *Shitsuke* (Rajin) (Purohit & Shantha, 2015). *Seiton* (Rapi) maknanya adalah meletakkan segala sesuatu pada tempatnya. Alat K3 sebaiknya diletakkan di tempat yang teratur, diberi pelabelan yang jelas, sehingga dapat dicari dengan mudah tanpa harus membuang waktu.

Langkah lain yang bisa diambil adalah dibuat aturan yang jelas agar pegawai segera meletakkan alat yang telah selesai digunakan ke tempat yang seharusnya. Tentu saja dalam aturan itu ditetapkan juga sanksi bagi yang melanggar. Dalam menegakkan aturan ini, pihak manajemen juga harus mengadakan pengawasan yang dilakukan oleh para *supervisor* atau manajer.

5. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan yang telah dilakukan, terdapat beberapa hal yang harus diperhatikan oleh Departemen *Assembling* PT X dalam penerapan K3, antara lain :

1. Diperlukan edukasi dan pelatihan yang sesuai memadai mengenai penerapan K3 agar pegawai dapat memahami dengan baik pentingnya menerapkan K3 dalam melakukan pekerjaannya
2. Para atasan (Direktur dan Manajer) diharapkan memberikan contoh dan teladan yang baik dalam penerapan K3 supaya dapat diikuti oleh para pegawai
3. Pihak manajemen mengadakan pengawasan terhadap kedisiplinan pegawai dalam hal penerapan K3
4. Perlu diadakan pengorganisasian peralatan / *tools* K3 yang baik dan teratur

DAFTAR PUSTAKA

[1] Aprilliani, Cici, Dkk, 2022, *Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)*, Penerbit : PT Global Eksekutif Teknologi

[2] Arifin, Ahmad Zainul, Dkk, 2020, *Pengaruh Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) serta Lingkungan Kerja terhadap Produktivitas Kerja di Surabaya*, Jurnal Rekayasa Teknik Sipil Universitas Madura Vol. 5 No.1 Juni 2020 ISSN 2527-5542

[3] Astari, Made Leony Milenia, Dkk, 2022, *Implementasi Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3) pada PT ANTAM Tbk*, Jurnal Penelitian Manajemen Terapan (PENATARAN) Vol. 7 No. 1 (2022) hlm. 24-33

[4] Athaillah, Muhammad Fitrah, Dkk, 2023, *Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) untuk Area Produksi Gallon pada PT Tirta Investama (Studi Kasus: Departemen HOD)*, E-journal UNDIP

[5] Cahyono, Hendra, Dkk, 2021, *Pengaruh Motivasi Kerja Serta Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) terhadap Kinerja Karyawan PT Lion Super Indo (Distribution Center) Mojokerto*, Jurnal Ilmu Manajemen, Volume I, Nomor 2, 2021, hal 11-20

[6] Fitriyani, Dkk, 2023, *Analisis Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Pekerja Industri Batu Bata di Kabupaten Padang Pariaman*, Jurnal Keselamatan Kesehatan Kerja dan Lingkungan (JK3L) e-ISSN: 2776-4133. Volume 04 (1) 2023

[7] Mahawati, Eni, Dkk, 2021, *Keselamatan Kerja dan Kesehatan Lingkungan Industri*, Penerbit : Yayasan Kita Menulis

[8] Muhammad, Karlyna Bte, Dkk, 2023, *Dasar-Dasar Keselamatan & Kesehatan Kerja (K3)*, CV Cahaya Bintang Cemerlang

[9] Saraswati, Y, Dkk, 2020, *Analisis Penerapan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Pembangunan Gedung Kuliah Bersama Kampus C Unair Surabaya*, JURMATEKS.(Jurnal Manajemen & Teknik Sipil).

[10] Yulianty, Windy, Dkk, 2023, *Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di Mall Bandung Indah Plaza (BIP)*, JITTER (Jurnal Ilmiah Teknologi Informasi Terapan) Volume 9, No 2, 15 April 2023