PENERAPAN KESELAMATAN dan KESEHATAN KERJA (K3) PADA BAGIAN PRODUKSI 1 dan 3 DI PT. NIHON PLAST INDONESIA

NIHON PLAST INDONESIA の一と三の生産部で労働健康と安全性の活用

KARYA TULIS ILMIAH

Disusun untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan program Diploma III Jurusan Bahasa Jepang



HELLENA 043131.320141.005

JURUSAN BAHASA JEPANG DAN SASTRA JEPANG SEKOLAH TINGGI BAHASA ASING JIA BEKASI 2017

LEMBAR PERSETUJUAN

Nama : Hellena

NIM : 043131.320141.005

Program Studi : Bahasa Jepang

Judul KTI : PENERAPAN KESELAMATAN dan KESEHATAN

KERJA PADA BAGIAN PRODUKSI 1 dan 3 DI PT.

NIHON PLAST INDONESIA

Disetujui Oleh:

Penguji,

Efit Fitri, S.S NIK: 43D112147

Ketua STBA JIA

<u>Drs. H. Sudjianto, M.Hum</u> NIK :195606051985031004

LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN KARYA TULIS ILMIAH

Nama : Hellena

Nomor Induk Mahasiswa : 043131.320141.005

Program Studi : Bahasa Jepang

Judul KTI : Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

pada Bagian Produksi 1 dan 3 di PT. Nihon Plast

Indonesia

Dengan ini saya menyatakan bahwa karya tulis ilmiah yang saya buat adalah asli bukan plagiat atau saduran. Apabila dikemudian hari terdapat kecurangan dalam penelitian, maka menjadi tanggung jawab saya dikemudian hari.

Bekasi, Juli 2017

(Hellena)

NIM: 043131.320141.005

LEMBAR PENGESAHAN

PENERAPAN KESELAMATAN dan KESEHATAN KERJA (K3) PADA BAGIAN PRODUKSI 1 dan 3 DI PT. NIHON PLAST INDONESIA

Hellena 043131.320141.005

Disahkan oleh:

Pembimbing

Rosi Novisa Syarani M.Pd NIK.43D116164

Ketua STBA JIA

<u>Drs. H. Sudjianto, M.Hum</u> NIK: 195606051985031004

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO:

You wil face your greatest opposition when you are closest to your biggest miracle.

PERSEMBAHAN:

Puji dan syukur saya panjatkan atas kehadirat Allah SWT, shalawat serta salam untuk junjunngan Nabi Muhammad SAW. Karya tulis ini saya persembahkan untuk:

- Orang tuaku tercinta.
- Almamater STBA JIA.
- Sahabat-sahabatku angkatan 2014 STBA JIA.

ABSTRAKSI

PENERAPAN KESELAMATAN dan KESEHATAN KERJA (K3) PADA BAGIAN PRODUKSI 1 dan 3 DI PT. NIHON PLAST INDONESIA

Hellena Nim. 043131320141005

Penelitian ini berjudul "Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada Bagian Produksi 1 dan 3 di PT. Nihon Plast Indonesia". Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana penerapan keselamatan dan kesehatan kerja pada bagian produksi 1 dan 3 di PT. Nihon Plast Indonesia, apa saja kendala dalam menerapkan K3 pada bagian produksi 1 dan 3 di PT. Nihon Plast Indonesia dan bagaimana solusi mengatasi kendala dalam menerapkan K3 pada bagian produksi 1 dan 3 di PT. Nihon Plast Indonesia.

Penelitian ini dilakukan dengan cara observasi dan wawancara. Hasil dari penelitian diketahui bahwa penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di PT. Nihon Plast Indonesia sudah berjalan dengan cukup baik. Namun penerapan K3 antara produksi 1 dan 3 tidak seimbang. PT. Nihon Plast Indonesia juga kurang memprioritaskan K3 sehingga di setiap bagian produksinya terjadi perbedaan penerapan K3.

Penulis berharap penelitian ini dapat bermanfaat dan dapat dijadikan informasi untuk penelitian selanjutnya.

Kata kunci: keselamatan dan kesehatan kerja

要旨

NIHON PLAST INDONESIA の一と三の生産部で労働健康と安全性の活用

ヘレナ Nim. 043131320141005

この研究は、「Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada bagian Produksi 1&3 di PT. Nihon Plast Indonesia」である。この研究目的は どのように NIHON PLAST INDONESIA の一と三の生産部で労働健康と安全性の活用と NIHON PLAST INDONESIA の一と三の生産部で労働健康と 安全性の活用はどのような障害であるとそれともどんな解決であることを 知っているためである。

研究方法は面接と観察を使用した。この研究結果は NIHON PLAST INDONESIA で労働健康と安全性の活用はよく動いていると知っていた。但し、一と三の生産部の労働健康と安全性の活用はバランスしない。 NIHON PLAST INDONESIA もあまり K3 を優先しないだから生産部に労働健康と安全性の活用の違いが起こる。

筆者はこの研究は次の研究に役に立って、参考することができることを願っている。

キーワード: 仕事の健康と安全

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT, karena dengan karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan Karya Tulis Ilmiah ini dengan judul "Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada Bagian Produksi 1&3 di PT. Nihon Plast Indonesia". Meskipun banyak hambatan-hambatan dalam proses pengerjaan, namun penulis dapat menyelesaikan Karya Tulis Ilmiah ini tepat pada waktunya.

Dalam kesempatan ini pula, pada saat penulisan karya ilmiah ini penulis mendapatkan banyak bantuan dari berbagai pihak, oleh karenanya penulis juga ingin mengungkapkan rasa terima kasih kepada :

- 1. Drs.Sudjianto M.Hum., selaku Ketua STBA-JIA Bekasi.
- 2. Rainhard Oliver, S.S., M.Pd., selaku Kaprodi S1 jurusan bahasa Jepang STBA JIA
- 3. Anggiarini Arianto, S.S., M.Pd., selaku Kaprodi D3 jurusan bahasa Jepang STBA-JIA
- 4. Rosi Novisa Syarani, M.Pd., selaku Pembimbing Karya Tulis Ilmiah syang telah memberikan pengarahan, motivasi, serta bantuan yang sangat berarti demi kelancaran penulisan karya tulis ilmiah ini.
- 5. Robiansyah Abdullah, SH., selaku Assitant Manager GA&HRD.
- 6. Seluruh staff PT. Nihon Plast Indonesia.
- 7. Orang Tua dan semua adik saya yang selalu memberikan dukungan, doa, serta kasih sayang yang begitu dalam kepada penulis.
- 8. Seluruh teman dan sahabat sayaKelas A dan B angkatan 2014 yang selalu menemani saya dalam pembuatan KTI ini, terima kasih atas dukungan dan doa kalian selama penulis menyelesaikan karya tulis ilmiah ini.
- 9. Semua pihak yang telah membantu menyelesaikan karya tulis ilmiah ini.

Penulis menyadari bahwa tidak ada manusia yang sempurna begitu juga dalam penulisan karya tulis ilmiah ini, apabila nantinya terdapat kekurangan, kesalahan dalam karya tulis ilmiah ini, penulis sangat berharap kepada seluruh pihak agar dapat memberikan kritik dan juga sarannya. Akhir kata semoga karya tulis ilmiah ini dapat memberikan manfaat kepada kita semua.

Bekasi, Juli 2017

Hellena

DAFTAR ISI

HALA	MA	N JUDUL	
LEMB	AR	PERSETUJUAN	i
LEMB	AR I	PERNYATAAN	ii
LEMB	AR I	PENGESAHAN	iii
MOTT	O D	DAN PERSEMBAHAN	iv
ABSTI	RAK	XSI	v
要旨			vi
KATA	PEN	NGANTAR	vii
DAFT	AR I	ISI	ix
DAFT	AR 7	TABEL	xiii
DAFT	AR (GAMBAR	xiv
BAB 1	I PE	ENDAHULUAN	
A.	Lat	tar Belakang Masalah	1
B.	Ru	ımusan Dan Fokus Masalah	4
	1.	Rumusan masalah	4
	2.	Fokus masalah	4
C.	Tu	ijuan Dan Manfaat Penelitian	5
	1.	Tujuan penelitian	5
	2.	Manfaat penelitian	5
D.	De	efinisi Operasional	6
	1.	Sistem K3 (SMK3)	6
	2.	K3	6
E.	Me	etode Penelitian	7
	1.	Teknik pengumpulan data	7
	2.	Teknik Analisis Data	8
F.	Wa	aktu Dan Tempat Penelitian	8
G.	Sis	stematika Penelitian	8

BAB II LANDASAN TEORITIS

A.	Hakekat Penerapan10			
B.	Hakekat Produksi			
C.	Ha	kekat Sistem Manajemen Keselamatan Dan Kesehatan	Kerja	
	(SMK3)			
	1.	Tujuan utama penerapan Sistem manajemen K3	12	
	2.	Manfaat penerapan Sistem K3	13	
D.	Ha	kekat Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3)	13	
	1.	Menghilangkan penyebab bahaya	17	
	2.	Mencegah atau mengurangi peluang terkena risiko	17	
	3.	Pengendalian secara administarasi	18	
	4.	Alat pengaman diri (APD)	18	
E.	Ha	kekat Pendekatan Pencegahan Kecelakaan	19	
	1.	Pendekatan energi	19	
	2.	Pendekatan manusia	20	
	3.	Pendekatan teknis	21	
	4.	Pendekatan administrasi	21	
	F.	Penelitian Relevan	22	
BAB I	II I	PROFIL PERUSAHAAN		
A.	Sej	jarah Singkat Perusahaan	24	
	1.	Filosofi Perusahaan	24	
	2.	Visi Perusahaan	24	
	3.	Misi Perusahaan	24	
В.	Str	uktur Organisasi	26	
	1.	Presiden Direktur	26	
	2.	General Manager	27	
	3.	HRD	27	
	4.	Manager HRD	27	
	5.	Staff HRD	27	
	6.	Accounting	28	

	7.	Supervisor Accounting	28
	8.	Staff Accounting	28
	9.	Sales & Purchase	28
	10.	Manager Sales & Purchase	28
	11.	Supervisor Sales & Purchase	29
	12.	Staff Sales & Purchase	29
	13.	Maintenance	29
	14.	Manager Maintenance	29
	15.	Supervisor Maintenance	29
	16.	QC (Quality Control)	30
	17.	Manager QC (Quality Control)	30
	18.	Supervisor QC (Quality Control)	30
	19.	Warehouse	30
	20.	Manager Warehouse	30
	21.	Supervisor Warehouse	31
	22.	Produksi	31
	23.	Manager Produksi	31
	24.	Supervisor Produksi	31
	C.	Prosedur dan Model Kerja	31
BAB I	V H	IASIL PENELITIAN	
A.	Pen	erapan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3)	34
	1.	Deskripsi umum3	34
	2.	Bagian Produksi 1	36
	3.	Bagian Produksi 3	38
B.	Ker	ndala Dalam Menerapkan K3	40
	1.	Kurangnya pengetahuan mengenai K3	40
	2.	Pekerja tidak menaati dan mematuhi prosedur SOP yang sudah	
		diberikan	40
	3.	Kurangnya kesadaran terhadap pentingnya keselamatan dan	
		keterbatasan dalam memberikan pelayanan K3	40

	4. ľ	Keterbatasan waktu observasi41
C.	Sol	usi Mengatasi Kendala Dalam Menerapkan K341
	1.	Penyediaan alat pelindung diri (APD) yang sesuai standar41
	2.	Pelatihan dan pembekalan mengenai pentingnya K341
	3.	Pemantauan dan pengendalian tindakan/kondisi tidak aman di
		tempat yang memiliki resiko bahaya
	4.	Memotivasi karyawan dengan memberikan tunjangan makan
		untuk pekerja shift dan 1 kotak susu guna pemberian semangat.42
BAB V	/ KI	ESIMPULAN DAN SARAN
A.	Kes	simpulan43
B.	Sara	an44
	1.	Perusahaan
	2.	Peneliti selanjutnya
DAFTA	R P	USTAKA
LAMPI	[RA]	N
DAFTA	R R	IWAYAT HIDUP

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Struktur	Organisasi PT.	Nihon Plas	t Indonesia		26
--------------------	----------------	------------	-------------	--	----

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Model kerja K3 PT. Nihon Plast Indonesia	32
Gambar 4.1 tanda bahaya di semua tempat produksi	34
Gambar 4.2 Perlengkapan safety untuk perempuan	35
Gambar 4.3 Taabel Instruksi Kerja saat keadaan darurat	37
Gambar 4.4 Tabel Instruksi Kerja pengoperasian APAR	37
Gambar 4.5 Tanda bahaya pada bagian Produksi 3	39

BABI

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Jepang merupakan salah satu Negara industri terbesar di dunia. Berkat kemajuan industrinya, negara Jepang mampu menjadikan berbagai perusahaannya menjadi perusahaan multinasional raksasa, terutama di kancah Asia. Salah satunya adalah Indonesia yang merupakan negara potensial untuk dijadikan sebagai tempat berinventasi, perluasan pangsa pasar, dan lain sebagainya.

Jepang juga dikenal sebagai negara yang memiliki nilai-nilai, filosofi, dan semangat yang ditularkan ke seluruh dunia melalui budaya perusahaan pada perusahaan multinasional yang tersebar di Indonesia. Sistem budaya kerja yang diterapkan di perusahaan inilah yang menjadi kunci keberhasilan Jepang. Perusahaan Jepang sangat menyadari bahwa untuk mendapat hasil kerja yang sempurna harus diawali dengan budaya kerja yang terencana, konsisten dilakukan dan melibatkan seluru level pekerja.

Keberhasilan suatu perusahaan atau industri ditentukan oleh faktor-faktor pendukung seperti, sumber daya manusia, karyawan atau tenaga kerja, sarana dan prasarana yang mendukung. Tenaga kerja merupakan aset organisasi yang sangat berharga dan merupakan unsur penting dalam proses produksi di samping unsur lainnya seperti material, mesin, dan lingkungan kerja. Dalam filosofi manajemen orang Jepang, tenaga kerja tidak hanya dianggap sebagai faktor produksi, tetapi juga sebagai akhir dari keseluruhan usaha manajemen.

Sejalan dengan perkembangan peradaban manusia, tantangan dan potensi bahaya yang dihadapi semakin banyak dan beragam, termasuk bahaya yang timbul akibat buatan manusia itu sendiri. Berbagai alat dan teknologi buatan manusia di samping bermanfaat juga dapat menimbulkan bencana atau kecelakaan.

Hal serupa juga terjadi di tempat kerja. Penggunaan mesin, alat kerja, material dan proses produksi telah menjadi sumber bahaya yang dapat mencelakakan. Karena itu, di abad modern ini, aspek keselamatan telah menjadi tuntutan dan kebutuhan umum.

Keselamatan pada dasarnya adalah kebutuhan setiap manusia dan menjadi naluri dari setiap makhluk hidup. Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI, 2008:1248), keselamatan adalah perihal (keadaan dan sebagainya) selamat; kesejahteraan; kebahagiaan dan sebagainya. Namun pada kenyataannya dalam dunia industri, perlindungan terhadap keselamatan tenaga kerja masih jauh dari yang diharapkan karena masih banyak terjadi kecelakaan kerja serta potensi bahaya kerja yang dapat membahayakan tenaga kerja.

Lingkungan kesehatan tempat kerja yang buruk pun dapat menurunkan derajat kesehatan dan juga daya kerja para tenaga kerja. Dengan demikian sangat perlu adanya upaya pengendalian untuk dapat mencegah, mengurangi bahkan menekan agar tidak terjadinya penyakit akibat kerja. Pengertian kesehatan menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI, 2008:1241) adalah lembaga sosial yang bergerak di bidang pengusahaan jaminan layanan kesehatan dan mengatur hak dan kewajiban peserta.

Terkait masalah perlindungan tenaga kerja dari kecelakaan dan penyakit akibat kerja, perusahaan menerapkan sistem manajemen yang dapat melindungi tenaga kerja dari kecelakaan kerja dan menghindari kerugian yang besar terhadap perusahaannya. Salah satu sistem manajeman yang harus diterapkan adalah sistem manajeman keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3).

Sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) adalah Bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses, dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman efisien dan produktif (Soehatman Ramli, 2010:46).

Sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (K3) bertujuan untuk mengelola risiko K3 dalam perusahaan agar kejadian yang tidak diinginkan arau dapat menimbulkan kerugian dapat dicegah.

Sedangkan pengertian Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) itu sendiri adalah kondisi yang harus diwujudkan di tempat kerja dengan segala upaya berdasarkan ilmu pengetahuan dan pemikiran mendalam guna melindungi tenaga kerja, serta karya dan budayanya.

Berdasarkan latar belakang tersebut penulis tertarik untuk meneliti dan menyusun Karya Tulis Ilmiah yang berjudul "PENERAPAN KESELAMATAN dan KESEHATAN KERJA (K3) PADA BAGIAN PRODUKSI 1 dan 3 DI PT. NIHON PLAST INDONESIA"

B. Rumusan Dan Fokus Masalah

1. Rumusan masalah

Setelah penulis menguraikan latar belakang pemilihan judul, penulis merumuskan masalah penelitian pada hal-hal berikut :

- a. Bagaimana penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada bagian produksi 1 dan 3 di PT. NIHON PLAST INDONESIA?
- b. Apa saja kendala yang dihadapi dalam menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada bagian produksi 1 dan 3 di PT. NIHON PLAST INDONESIA?
- c. Bagaimana solusi untuk mengatasi kendala yang dihadapi dalam menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada bagian produksi 1 dan 3 di PT. NIHON PLAST INDONESIA?

2. Fokus masalah

Dalam penelitian ini penulis membatasi masalah hanya mengenai penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada bagian Produksi 1 dan 3 di PT NIHON PLAST INDONESIA.

C. Tujuan Dan Manfaat Penelitian

1. Tujuan penelitian

Tujuan penelitian ini sebagai berikut:

- Untuk mengetahui bagaimana penerapan keselamatan dan kesehatan kerja
 (K3) pada bagian Produksi 1 dan 3 di PT. NIHON PLAST INDONESIA.
- b. Untuk mengetahui apa saja kendala yang dihadapi dalam menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada bagian Produksi 1 dan 3 di PT. NIHON PLAST INDONESIA.
- c. untuk mengetahui bagaimana solusi mengatasi kendala yang dihadapi dalam menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada bagian produksi 1 dan 3 di PT. NIHON PLAST INDONESIA.

2. Manfaat penelitian

Manfaat penelitian ini sebagai berikut:

a. Manfaat teoritis

Melalui penelitian ini diharapkan dapat mengetahui kendala pada bagian produksi 1 dan 3 saat diterapkan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dan diharapkan dapat mengetahui secara rinci tentang Sistem K3.

b. Manfaat praktis

Dapat menambah wawasan tentang penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di perusahaan Jepang. Mencari penyebab dari masalah yang timbul dan menjadikan pelajaran agar tidak terjadi kesalahan yang sama kedua kalinya, serta berpartisipasi memberi bantuan untuk menentukan solusi tentang kendala-kendala diterapkannya keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di perusahaan. Di samping itu juga diharapkan

dapat memberikan informasi yang layak, inovatif, akurat dan berguna bagi pembaca.

D. Definisi Operasional

1. Sistem K3 (SMK3)

Bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses, dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatankerja dalam pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman efisien dan produktif. (Soehatman Ramli, 2010:46)

2. K3

Kondisi yang harus diwujudkan di tempat kerja dengan segala upaya berdasarkan ilmu pengetahuan dan pemikiran mendalam guna melindungi tenaga kerja, serta karya dan budayanya melalui penerapan teknologi pencegahan kecelakaan yang dilaksanakan secara konsisten sesuai dengan peraturan perundangan dan standar yang berlaku.

E. Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif. Menurut Nazir (2005:54), penelitian deskriptif adalah suatu metode dalam meneliti status kelompok manusia, suatu objek, suatu set kondisi, suatu sistem pemikiran, ataupun suatu kelas peristiwa pada masa sekarang.

1. Teknik pengumpulan data

Teknik pengumpulan data yang digunakan penulis pada penelitian ini, sebagai berikut:

a. Observasi

Observasi adalah pengamatan langsung kepada suatu objek yang akan diteliti. Menurut Sugiyono (2013 : 203), observasi merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari berbagai proses biologis dan psikologis. Dua di antara yang terpenting adalah proses-proses pengamatan dan ingatan. Observasi dilakukan dengan cara pengamatan secara langsung ke lokasi yaitu PT. NIHON PLAST INDONESIA tentang penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3).

b. Wawancara

Wawancara adalah suatu percakapan langsung dengan tujuan-tujuan tertentu dengan menggunakan format tanya-jawab yang terencana.

c. Studi pustaka

Dilakukan dengan cara melakukan pengumpulan beberapa data atau literature dari perpustakaan yang berkaitan dengan objek yang diteliti. peninjauan kembali (review) pustaka (laporan penelitian, dan sebagainya) tentang masalah yang berkaitan-tidak selalu harus tepat dan identik dengan bidang permasalahan yang dihadapi tetapi termasuk juga yang seiring dan

berkaitan (collateral) (Kurnia, 2014 : 85). tinjauan pustaka yang digunakan

bersumber dari berbagai macam buku cetak, bukan menggunakan e-book.

2. Teknik Analisis Data

Selain pengumpulan data dari perusahaan dan data dari kepustakaan,

penulis juga melakukan analisis keadaan di perusahaan khususnya yang

berhubungan dengan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada

bagian Produksi 1 dan 3 di PT. Nihon Plast Indonesia. Analisis dilakukan

dengan cara deskriptif yaitu dengan memaparkan gejala-gejala yang terjadi

dengan penerapan K3.

F. Waktu Dan Tempat Penelitian

Tempat

: PT. NIHON PLAST INDONESIA

Jl. Raya tambun Km. 38,2, Tambun Bekasi

Waktu

: 30 Mei 2017

G. Sistematika Penelitian

BAB I Pendahuluan, berisi latar belakang masalah, rumusan dan fokus masalah,

tujuan dan manfaat penelitian, metode penelitian, definisi operasional,

waktu dan tempat penelitian, serta sistematika penelitian.

BAB II Landasan Teoritis, berisikan mengenai teori keselamatan dan kesehatan

kerja (K3).

- BAB III Profil Perusahaan, berisi mengenai sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi, prosedur, dan model kerja.
- BAB IV Hasil Penelitian, berisi analisis penelitian terkait dengan masalah yang diteli1ti.
- BAB V Kesimpulan dan Saran, berisi kesimpulan atas bahasan penelitian, dan memuat saran-saran.

BAB II

LANDASAN TEORITIS

A. Hakekat Penerapan

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI), penerapan adalah proses, cara, perbuatan menerapkan. Penerapan (Djahir, yulia 2015:74) adalah kegiatan memperoleh dan mengintegrasikan sumber daya fisik dan konseptual yang menghasilkan suatu sistem yang bekerja.

B. Hakekat Produksi

Untuk memenuhi kebutuhan yang beraneka ragam, manusia memerlukan barang dan jasa. Secara umum, produksi adalah suatu kegiatan atauu proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*). Dalam arti sempit, produksi adalah kegiatan yang menghasilkan barang, baik barang jadi atau setengah jadi, barang industri, suku cadang, maupun komponen-komponen penunjang. Jadi dapat disimpulkan, produksi adalah kegiatan pengolahan dalam pabrik.

Dalam melakukan kegiatan produksi, produsen berusaha menciptakan manfaat atau nilai guna suatu barang atau jasa, sekurang-kurangnya menambah manfaat atau nilai guna barang atau jasa tersebut.

C. Hakekat Sistem Manajemen Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (SMK3)

Sistem manajemen K3 sebenarnya telah mulai diterapkan di Malaysia pada tahun 1994 dengan dikeluarkannya Undang-Undang Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada 1996. Lembaga ISO juga telah mulai merancang sebuah Sistem

Manajemen K3 dengan melakukan pendekatan terhadap Sistem Manajemen Mutu ISO 9000 dan Sistem Manajemen Lingkungan ISO 14000.

Pada tahun 1998, The Occupational Safety and Health Branch ILO bekerja sama dengan the International Occupational Hygiene Association (IOHA) melakukan identifikasi elemen-elemen kunci dari sebuah Sistem Manajemen K3.

Pada akhir tahun 1999, British Standards Institution (BSI) dengan badan-badan sertifikasi dunia meluncurkan sebuah Standae Sistem Manajemen K3 yang diberi nama Occupational Health and Safety Management System. Dan pada awal tahun 2001, ILO mengeluarkan The ILO Guidelines on OSH Management System.

Sistem manajemen merupakan suatu set elemen-eleman yang saling terkait untuk menetapkan kebijakan dan sasaran untuk mencapai objektif tersebut. Menurut Kepmenaker 05 tahun 1996, Sistem Manajemen K3 adalah Bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses, dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatankerja dalam pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman efisien dan produktif (Soehatman Ramli, 2010:46).

Sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja adalah suatu sistem meliputi struktur organisasi, rencana aktivitas (termasuk misalnya analisa risiko dan menetapkan objektif), tanggung jawab, praktek, prosedur, proses, dan sumber daya (Soehatman Ramli, 2010:63).

Jadi, Sistem Manajemen K3 adalah suatu sistem/elemen yang meliputi prosedur, perencanaan, pengorganisasian termasuk salah satunya struktur organisasi, dan sumber daya guna menerapkan dan mengembangkan K3.

Sistem manajemen K3 terdiri atas dua unsur pokok yaitu proses manajemen dan elemen-elemen implementasinya. Elemen-elemen ini mencakup antara lain tanggung jawab, wewenang, hubungan antar fungsi, aktivitas, proses, praktis, prosedur dan sumber daya. Elemen ini dipakai untuk menetapkan kebijakan K3, perencanaan, objektif, dan program K3. Sistem manajemen K3 dimulai dengan penetapan kebijakan K3 oleh manajemen puncak sebagai perwujudan komitmen manajemen dalam mendukung penerapan K3.

Tujuan inti penerapan Sistem K3 adalah memberi perlindungan terhadap tenaga kerja. Pengaruh positif terbesar yang dapat diraih adalah mengurangi angka kecelakaan kerja. Bagaimanapun, pekerja adalah aset perusahaan yang harus dipelihara dan dijaga keselamatannya.

1. Tujuan utama penerapan Sistem manajemen K3 adalah:

- a. Sebagai alat untuk mencapai derajat kesehatan tenaga kerja yang setinggitingginya, baik buruh, petani, nelayan, pegawai negeri, atau pekerjapekerja bebas.
- b. Sebagai upaya untuk mencegah dan memberantas penyakit dan kecelakaan-kecelakaan akibat kerja, memelihara, meningkatkan efisiensi dan daya produktivitas tenaga manusia, memberantas kelelahan kerja dan melipatgandakan gairah serta kenikmatan bekerja.

2. Manfaat penerapan Sistem K3 adalah:

- a. Perlindungan karyawan.
- b. Memperlihatkan kepatuhan pada peraturan dan undang-undang.
- c. Mengurangi biaya.
- d. Membuat sistem manajemen yang efektif.
- e. Meningkatkan kepercayaan dan kepuasan pelanggan.

D. Hakekat Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3)

Keselamatan dan kesehatan kerja merupakan daya upaya yang terencana untuk mencegah terjadinya musibah kecelakaan dan penyakit yang timbul akibat kerja. Keselamatan di tempat kerja mencakup berbagai aspek yang berkaitan dengan kondisi dan keselamatan sarana produksi, manusia, dan cara kerja. Keselamatan kerja merupakan faktor yang sangat penting agar suatu proyek dapat berjalan dengan lancar. Dengan situasi yang aman dan selamat, para tenaga kerja akan bekerja secara maksimal dan semangat. Pada hakekatnya, keselamatan sebagai suatu pendekatan keilmuan maupun sebagai suatu pendekatan praktis mempelajari faktor-faktor yang dapat menyebabkan terjadinya kecelakaan dan berupaya mengembangkan suatu cara dan pendekatan untuk memperkecil resiko terjadinya kecelakaan.

Keselamatan kerja merupakan sarana utama untuk pencegahan kecelakaan seperti cacat dan kematian akibat kecelakaan kerja. Keselamatan kerja dalam

hubungannya dengan perlindungan tenaga kerja adalah salah satu segi penting dari perlindungan tenaga kerja.

Menurut Soehatman Ramli (2010:62), keselamatan dan kesehatan kerja adalah kondisi atau faktor yang mempengaruhi atau dapat mempengaruhi kesehatan dan keselamatan pekerja atau pekerja lain (termasuk pekerja sementara dan kontraktor), pengunjung, atau setiap orang di tempat kerja.

Pengertian keselamatan dan kesehatan kerja menurut Keputusan Menteri Tenaga Kerja R.I. No. Kep. 483/MEN/1993 adalah upaya perlindungan yang ditujukan agar tenaga kerja dan orang lainnya di tempat kerja atau perusahaan selalu dalam keadaan selamat dan sehat, serta agar setiap sumber produksi dapat digunakan secara aman dan efisien.

Jadi, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah suatu upaya perlindungan yang berkaitan dengan sarana produksi, manusia, dan cara kerja guna mencegah terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta menciptakan tempat kerja yang sehat, bersih, dan aman.

Untuk menciptakan kondisi yang aman dan sehat dalam bekerja diperlukan adanya unsur-unsur keselamatan dan kesehatan kerja. Adapun unsur-unsur keselamatan dan kesehatan kerja, antara lain:

- 1. Adanya APD (alat pelindung diri) di tempat kerja.
- 2. Adanya buku petunjuk penggunaan alat atau isyarat bahaya.
- 3. Adanya peraturan pembagian tugas dan tanggung jawab.

- 4. Adanya tempat kerja yang aman sesuai syarat SSLK (syarat-syarat lingkungan kerja) yaitu tempat kerja steril dari debu, kotoran, asap rokok, uap gas, radiasi, getaran mesin dan peralatan, kebisingan, tempat kerja aman dari arus listrik, lampu penerangan cukup memadai, ventilasi dan sirkulasi udara seimbang, adanya aturan kerja atau keprilakuan.
- 5. Adanya penunjang kesehatan jasmani dan rohani di tempat kerja.
- 6. Adanya sarana dan prasaran yang lengkap di tempat kerja.
- 7. Adanya kesadaran dalam menjaga keselamatan dan kesehatan kerja.

Keselamatan kerja dalam suatu tempat kerja mencakup berbagai aspek yang berkaitan dengan kondisi dan keselamatan sarana produksi, manusia, dan cara kerja. Persyaratan keselamatan kerja menurut Undang-undang No. 1 tahun 1970 adalah sebagai berikut:

- 1. mencegah dan mengurangi kecelakaan.
- 2. Mencegah, mengurangi, dan memadamkan kebakaran.
- 3. Mencegah dan mengurangi bahaya kebakaran.
- 4. Memberi kesempatan atau jalan menyelamatkan diri dalam kejadian kebakaran atau kejadian lainnya.
- 5. Memberikan pertolongan dalam kecelakaan.
- 6. Memberikan alat pelindung diri bagi pekerja.
- Mencegah dan mengendalikan timbul atau menyebarluasnya suhu, kelembapan, debu, kotoran, asap, uap, gas, hembusan angin, cuaca, sinar atau radiasi, suara atau getaran.

- 8. Mencegah atau mengendalikan timbulnya penyakit akibat kerja baik fisik, maupun psikis, peracunan, infeksi, dan penularan.
- 9. Memperoleh penerangan yang cukup dan sesuai.
- 10. Menyelenggarakan suhu dan lembab udara yang baik.
- 11. Menyelenggarakan penyegaran udara yang baik.
- 12. Memeliharan kebersihan, kesehatan, dan ketertiban.
- Memperoleh keserasian antara tenaga kerja, alat kerja, lingkungan, cara dan proses kerja.
- Mengamankan dan memperlancar pengangkutan orang, binatang, tanaman, atau barang.
- 15. Mengamankan dan memelihara segala jenis bangunan.
- Mengamankan dan memperlancar pekerjaan bongkar muat, perlakuan, dan penyimpanan barang.
- 17. Mencegah terkena aliran listrik yang berbahaya.
- Menyesuaikan dan menyempurnakan pengamanan pada pekerjaan yang bahayanya menjadi bertambah tinggi.

Faktor-faktor penyebab terjadinya kecelakaan kerja, baik dari aspek penyakit akibat kerja maupun kecelakaan kerja, dipengaruhi beberapa faktor, diantaranya:

- 1. Faktor fisik, yang meliputi penerangan, suhu udara, kelembaban, cepat rambat udara, suara, vibrasi mekanis, radiasi, tekanan udara, dan lain-lain.
- 2. Faktor kimia, yaitu berupa gas, uap, debu, kabut, asap, awan, cairan, dan benda-benda padat.

- 3. Faktor biologi, baik dari golongan hewan maupun dari tumbuh-tumbuhan.
- 4. Faktor fisiologis, seperti konstruksi mesin, sikap, dan cara kerja.
- 5. Faktor mental-psikologis, yaitu susunan kerja, hubungan di antara pekerja atau dengan pengusaha, pemeliharaan kerja, dan sebagainya.

Hal-hal yang harus dilakukan dalam upaya mengendalikan risiko kecelakaan kerja adalah sebagai berikut:

1. Menghilangkan penyebab bahaya

Menghilangkan bahaya adalah langkah ideal yang dapat dilakukan, dan harus menjadi pilihan pertama dalam melakukan risiko. Ini berarti menghentikan peralatan/prasarana yang dapat menimbukan bahaya. Contohnya, menggunakan mesin untuk pekerjaan manual yang berulang atau menghilangkan asbes dari tempat kerja.

2. Mencegah atau mengurangi peluang terkena risiko

Jika bahaya tidak dapat dihilangkan, maka kita menggunakan alat kendali risiko yang lebih rendah tingkatannya.

a. Subtitusi/mengganti

Prinsip dari alat kendali ini adalah menggantikan sumber risiko dengan sarana/peralatan lain yang tingkat risikonya lebih kurang/ tidak ada. Contohnya, mengganti kaca dengan plastik.

b. Isolasi

Dalam tahap ini dilakukan isolasi terhadap area bahaya dari pekerja atau dari orang yang ingin memasukinya. Contohnya, memasang pagar pengaman di lokasi bahaya, menutup atau menjaga peralatan yang berbahaya, melarang personel masuk area berbahaya.

3. Pengendalian secara administarasi

Pengendalian secara administrasi menggunakan prosedur, standar operasi kerja (SOP), atau panduan sebagai langkah untuk mengurangi risiko. Contohnya, membuat prosedur, instruksi kerja atau pelatihan pengamanan, melakukan pemeliharaan pencegahan dan membuat prosedur *housekeeping*, membuat tanda bahaya.

4. Alat pengaman diri (APD)

Sarana pengaman diri adalah pilihan terakhir yang dapat dilakukan untuk mencegah bahaya dengan pekerja. Alat pengaman diri mencakup semua pakaian dan aksesoris yang digunakan yang didesain untuk menjadi pembatas sumber bahaya. Contoh alat pengaman diri, antara lain:

- a. Peralatan pelindung pendengaran, seperti ear muffs dan ear plug.
- b. Masker.
- c. Kacamata pelindung.
- d. Safety helmet.
- e. Jaket tahan api.

Langkah-langkah ke arah pencegahan penyakit akibat kerja terdiri dari:

- a. Kesadaran manajemen untuk mencegah penyakit akibat kerja.
- b. Pengaturan tata cara pencegahan.

E. Hakekat Pendekatan Pencegahan Kecelakaan

Menurut Soehatman Ramli (2010:37), prinsip mencegah kecelakaan sebenarnya sangat sederhana yaitu dengan menghilangkan faktor penyebab kecelakaan yang disebut tindakan tidak aman dan kondisi yang tidak aman. Tindakan tidak aman adalah tindakan tidak aman yang berhubungan dengan tingkah laku para pekerja dalam melaksanakan pekerjaan, sedangkan kondisi tidak aman adalah kondisi tidak aman yang berhubungan dengan kondisi tempat kerja atau peralatan yang digunakan dalam pekerjaan. Oleh karena itu, berkembang berbagai pendekatan pencegahan dalam kecelakaan antara lain:

1. Pendekatan energi

Kecelakaan bermula karena adanya sumber energi yang mengalir mencapai penerima. Karena itu pendekatan energi mengendalikan kecelakaan melalui 3 titik yaitu pada sumbernya, pada aliran energi, dan pada penerima.

a. Pengendalian pada sumber daya

Bahaya adalah keadaan atau situasi yang potensial dapat menyebabkan kerugian seperti luka, sakit, kerusakan harta benda, kerusakan lingkungan kerja, atau kombinasi seluruhnya. Bahaya sebagai sumber terjadinya kecelakaan dapat dikendalikan langsung pada sumbernya dengan melakukan pengendalian secara teknis atau administratif. Sebagai contoh mesin yang bising dapat dikendalikan dengan mematikan mesin, mengurangi tingkat kebisingan, memodifikasi

mesin, memasang peredam pada mesin, atau mengganti dengan mesin yang lebih rendah tingkat kebisingannya.

b. Pendekatan pada jalan energi

Pendekatan pada jalan energi dapat dilakukan dengan melakukan penetrasi pada jalan energi sehingga intensitas energi yang mengalir ke penerima dapat dikurangi. Contohnya, kebisingan dapat dikurangi tingkat bahayanya dengan memasang dinding kedap suara.

c. Pendekatan pada penerima

Pengendalian pada penerima baik manusia, benda, material. Pengendalian ini dilakukan jika pada pengendalian sumber dan jalan energi tidak dapat dilakukan secara efektif. Oleh karena itu, perlindungan diberikan kepada penerima dengan meningkatkan ketahannya menerima energi yang datang. Contohnya, untuk mengatasi bahaya bising, penerima dilindungi dengan alat pelindung telinga.

2. Pendekatan manusia

Kecelakaan banyak disebabkan olehh faktor manusia. Karena itu untuk mencegah kecelakaan dilakukan berbagai upaya pembinaan unsur manusia untuk meningkatkan pengetahuan dan ketrampilan sehingga kesadaran akan K3 meningkat. Untuk meningkatkan kesadaran dan kepedulian mengenai K3 dilakukan berbagai pendekatan dan program K3 antara lain:

- a. Pembinaan dan pelatihan
- b. Promosi K3 dan kampanye K3

- c. Pembinaan perilaku aman
- d. Pengawasan dan inspeksi K3
- e. Pengembangan prosedur kerja aman

3. Pendekatan teknis

Pendekatan teknis menyangkut kondisi fisik, peralatan, material, proses maupun lingkungan kerja yang tidak aman. Untuk mencegah kecelakaan yang bersifat teknis dilakukan upaya keselamatan antara lain:

- Rancang bangun yang aman yang disesuaikan dengan persyaratan teknis dan standar yang berlaku untuk menjamin peralatan kerja.
- Sistem pengaman pada peralatan atau instalasi untuk mencegah kecelakaan dalam pengoperasian alat atau instalasi.

4. Pendekatan administrasi

Pendekatan administrasi dapat dilakukan dengan berbagai cara antara lain:

- Pengaturan waktu dan jam kerja sehingga tingkat kelelahan dan paparan bahaya dapat dikurangi.
- b. Penyediaan alat keselamatan kerja.
- c. Mengembangkan dan menetapkan prosedur dan peraturan tentang K3.
- d. Mengatur pola kerja, sistem produksi, dan proses kerja.

F. Penelitian Relevan

Hasil penelitian relevan sebelumnya yang sesuai dengan penelitian ini adalah penelitian yang dilakukan oleh Henry Maradona (2013) tentang tinjauan keselamatan dan kesehatan kerja pada area penambangan dan pengolahan tambang terbuka PT. Atoz Nusantara. Metode yang dilakukan dalam penelitian ini adalah metode kualitatif dan kuantitatif, observasi dilakukan agar dapat mengetahui sekilas kondisi di lapangan.

Manfaat penelitian ini untuk meningkatkan wawasan karyawan mengenai arti penting pelaksanaan manajemen K3 sehingga shingga dapat meminimalkan kerugian moril dan materil yang diakibatkan oleh terjadinya kecelakaan.

Hasil penelitian menyebutkan bahwa dalam melaksanakan kegiatan di PT. Atoz Nusantara masih banyak terdapat tindakan tidak aman dan kondisi tidak aman yang berpotensi menyebabkan terjadinya kecelakaan. Presentase kecelakaan untuk tindakan tidak aman adalah 54,55 % dan untuk kondisi tidak aman adalah 45,45%.

Persamaan penelitian ini dengan penelitian yang akan peneliti lakukan adalah mengkaji keselamatan dan kesehatan kerja (K3).

Perbedaan penelitian ini dengan penelitian yang akan dilakukan oleh peneliti terletak pada metode dan lokasi. Lokasi dalam penelitian ini adalah di Provinsi Sumatera Barat, sedangkan penelitian yang akan dilakukan peneliti berada di Tambun, Jawab Barat. Perbedaan yang lain adalah dilihat dari metodenya, jika penelitian yang sudah ada menggunakan metode kualitatif dan kuantitatif, sedangkan peneliti akan meneliti dengan menggunakan metode deskriptif.

BAB III

PROFIL PERUSAHAAN

A. Sejarah Singkat Perusahaan

1. Filosofi Perusahaan:

a. 常に誇り得る商品を作り、顧客に奉仕し、社会に寄与する

Kami selalu menciptakan produk-produk yang dapat selalu dibanggakan, melayani pelanggan, dan memberikan kontribusi kepada masyarakat.

b. 常に明るく、若々しい社風を作り企業の繁栄、生活の向上をはかる

Kami mengejar kemakmuran perusahaan dan peningkatan taraf kehidupan karyawan dengan terus-menerus mempromosikan budaya perusahaan yang selalu berkembang dan dinamis.

2. Visi Perusahaan:

Menjadikan PT. Nihon Plast Indonesia sebagai komponen otomotif yang mampu bersaing dengan perusahaan sejenis, dengan efektif dan efisien. Baik dalam lingkungan *automobile* maupun *non-automobile*.

3. Misi Perusahaan:

a. Mendukung pembuatan komponen otomotif yang dibutuhkan oleh perusahaan-perusahaan di dalam lingkungan *automobile* maupun perusahaan perakitan otomotif lainnya.

Memproduksi barang dengan mutu baik, biaya produksi efisien, tepat
 waktu, dan ramah lingkungan

PT. Nihon plast Indonesia merupakan salah satu anak cabang perusahaan dari Nihon Plast Co, Ltd yang memiliki pabrik pusat di Jepang yang dipimpin oleh Makoto Hirose sebagai Presiden Direktur Nihon Plast Jepang. PT. Nihon Plast Indonesia bergerak di bidang pembuatan *spare part* kendaraan bermotor roda empat yang berdiri sejak tahun 1991 yang dipimpin oleh Hajime Mochizuki.

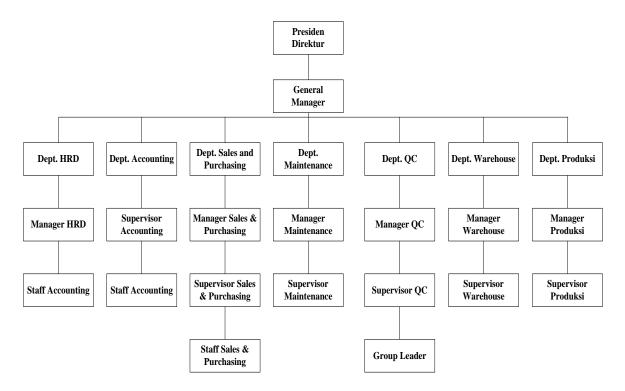
PT. Nihon Plast Indonesia berlokasi di Jl. Raya Tambun Km. 38,2 Setia Mekar Tambun Bekasi 17510, No. Telepon (021) 880-7768/ 880-7769 memiliki Surat Ijin Usaha Perdagangan (SIUP) No. 202/T/INDUSTRI/1997. Perusahaan juga di anugerahi sertifikasi ISO 900:2008 untuk sistem manajemen mutu dan ISO 1400:2001 untuk sistem manajemen lingkungan.

Perusahaan awalnya memproduksi *steering* untuk mobil-mobil ekspor, kemudian berkembang dan memproduksi *steering* untuk mobil-mobil lokal seperti mobil Suzuki APV, Estilo, Nissan Grand Livina, Horn Pad mobil Daihatsu, Suzuki Wagon dan pada tahun 2010 perusahaan mulai memproduksi *air bag*.

Sejak adanya produksi *air bag*, PT. Nihon Plast Indonesia mengalami kemajuan dan menjadikan perusahaan semakin siap untuk berkompetisi di Kawasan Asia dengan menghasilkan produk-produk yang berkualitas dan senantiasa melakukan perbaikan secara terus menerus, senantiasa meningkatkan kompetensi karyawan melalui program pelatihan dan pengembangan yang terencana dan

senantiasa berupaya melakukan program-program penghematan, seperti penghematan material, penghematan listrik, penghematan air dan program pengurangan limbah untuk mencegah terjadinya dampak lingkungan.

B. Struktur Organisasi



Tabel 3.1 Struktur Organisasi PT. Nihon Plast Indonesia

Adapun tugas dan kedudukan dari masing-masing *staff* di PT. Nihon Plast Indonesia sebagai berikut :

1. Presiden Direktur

Presiden Direktur selain sebagai pemimpin perusahaan, bertugas menetapkan kebijakan organisasi, merencanakan dan mengawasi kegiatan operasional perusahaan, mengesahkan tujuan, sasaran, dan Program Mutu lingkungan.

2. General Manager

General Manager bertugas untuk bertanggung jawab atas implementasi kebijakan perusahaan dan memastikan berjalannya peraturan perusahaan serta strategi perusahaan sesuai target bisnis perusahaan secara menyeluruh.

3. HRD

Tugas pokok HRD adalah bertanggung jawab mempersiapkan SDM yang diperlukan oleh perusahaan, menyusun prosedur seleksi karyawan baru, merekomendasikan kandidat berdasarkan hasil tes psikologi dan *interview* awal serta mengatur jadwal *interview* lanjutan agar proses rekruitmen dapat berjalan dengan baik sesuai rencana, menyiapkan perjanjian kerja dan kontrak kerja karyawan serta meng*update* masa berlakunya kontrak kerja, meng*input* data karyawan ke sistem, membuat laporan rekaputilasi mutasi, promosi dan status karyawan.

4. Manager HRD

Bertanggung jawab mengatur tugas yang ada pada divisi dan bertanggung jawab atas segala hal yang ada pada bagian HRD.

5. Staff HRD

Melakukan kegiatan yang ada di bagian HRD dari mulai absensi dan semua yang berhubungan dengan urusan karyawan dan fasilitas-fasilitas perusahaan.

6. Accounting

Tugas *Accounting* adalah menganalisis laporan atau dokumen perusahaan, melakukan audit terhadap pembiayaan dan bertanggung jawab dalam seluruh aktivitas pembiayaan dan menyusun laporan keuangan.

7. Supervisor Accounting

Bertanggung jawab dan memonitoring aktivitas pembiayaan dan laporan keuangan yang ada di perusahaan.

8. Staff Accounting

Melakukan transaksi keuangan yang ada diperusahaan dan segala transaksi keuangan lainnya seperti pembelian dan penjualan.

9. Sales & Purchase

Bertugas untuk merencanakan, mengontrol dan mengkoordinir proses penjualan dan pemasaran untuk mencapai target penjualan serta memonitor perolehan order, dan juga merangkum *forecast* untuk memastikan kapasitas produksi terisi secara optimal.

10. Manager Sales & Purchase

Bertanggung jawab me*monitoring* setiap proses yang ada pada divisi, melakukan audit kepuasan pelanggan dan memilih *supplier* yang sesuai dengan standar perusahaan.

11. Supervisor Sales & Purchase

Menyeleksi daftar *supplier* baru dan memilih *supplier* yang masuk dalam daftar rekanan.

12. Staff Sales & Purchase

Membantu tugas *supervisor* dalam menyeleksi dan menerima penawaran dari para *supplier* baru yang bergabung dengan perusahaan.

13. Maintenance

Maintenance bertugas melakukan fungsi dan tanggung jawab terkait dengan pekerjaan maintenance mechanical engineer, membuat laporan secara harian, mingguan dan bulanan untuk mendapat saran-saran perbaikan yang sehingga menunjang kegiatan produksi, mempersiapkan peralatan, mesin dan sarana pendukung produksi lainnya, melakukan perawatan serta perbaikan segala tipe mesin-mesin produksi dan mesin infrastruktur, serta melakukan koordinasi perubahan engineering.

14. Manager Maintenance

Bertanggung jawab terkait dengan pekerjaan *maintenance mechanical* engineer secara baik dan benar.

15. Supervisor Maintenance

Memonitoring kinerja operator *maintenance* dalam memperbaiki segala mesin yang ada diperusahaan.

16. QC (Quality Control)

Quality Control bertanggung jawab atas pengontrolan kualitas pada perusahaan, melakukan pemantauan pengawasan terhadap mutu produk, memberikan arahan dan koordinasi terhadap pelaksanaan proses produksi agar tidak menyimpang dari standar mutu yang telah ditetapkan, menilai efektivitas kinerja pada divisi quality, membuat laporan hasil pengawasan terhadap mutu produk.

17. Manager QC (Quality Control)

Bertanggung jawab atas kualitas produk kepada konsumen dan segala kontrol yang harus dilakukan sesuai standar perusahaan.

18. Supervisor QC (Quality Control)

Memonitoring kinerja operator QC dalam menjalankan pekerjaannya agar tidak ada barang *abnormal* yang lolos sampai pada proses *packing*.

19. Warehouse

Bertugas meng*input* barang masuk dan barang keluar, mengecek dan membuat laporan stok barang di gudang, membuat surat jalan, melakukan pengarsipan dan indentifikasi surat jalan.

20. Manager Warehouse

Bertanggung jawab dan memonitorng kegiatan setiap penerimaan dan pengeluaran baik ekspor, impor ataupun lokal.

21. Supervisor Warehouse

Mengontrol kinerja karyawan *warehouse* dan memeriksa kesesuaian kedatangan barang sesuai permintaan dan sesuai *packing list*.

22. Produksi

Bagian produksi bertugas melakukan kegiatan produksi perusahaan yaitu merakit bahan setengah jadi menjadi barang jadi, mematuhi standarisasi atau ISO pada setiap prosedur bekerja agar barang yang dihasilkan sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan.

23. Manager Produksi

Bertanggung jawab dengan produksi yang akan dikirim sesuai jadwal pengiriman dan produksi yang disimpan untuk stok pengiriman berikutnya.

24. Supervisor Produksi

Memonitoring kinerja para operator produksi yang harus memproduksi barang yang berkualitas.

C. Prosedur dan Model Kerja

Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di PT. Nihon Plast Indonesia, pertama adalah mengindetifikasi bahaya atau masalah yang ada di tempat kerja dan mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi. Selanjutnya, pihak yang berwenang dalam mengurus masalah K3 akan menetapkan pengendalian apa yang harus diambil untuk mencegah terjadinya bahaya yang tidak diinginkan. Di samping itu, pihak yang berwenang juga langsung menerapkan pengendalian dengan cara sosialisasi K3 kepada seluruh karyawan. Setelah itu, pihak yang berwenang akan terus menindaklanjuti dan memantau segala aktifitas di perusahaan.

Dengan adanya prosedur K3 memberikan rasa aman kepada setiap pekerja dalam menyelesaikan pekerjaannya, pekerjaan juga menjadi lebih efisien, terarah, dan efektif, dan hemat waktu karena pekerja hanya mengikuti prosedur yang telah ada.



Gambar 3.1 Model kerja K3 PT. Nihon Plast Indonesia

BAB IV

HASIL PENELITIAN

Observasi di PT. Nihon Plast Indonesia dilakukan selama 1 hari pada tanggal 30 mei 2017. Sehari sebelumnya dari pihak PT. Nihon Plast Indonesia memberitahukan bahwa harus datang pada pukul 8 pagi dan menggunakan pakaian bebas namun harus sopan. Pukul 8 pagi sampai di PT. Nihon Plast Indonesia, lalu disuruh mengisi daftar tamu dan menunggu pihak perwakilan dari perusahaan. Setelah itu, diantar menuju ruang GA dan HRD dan bertemu salah satu perwakilan perusahaan. Sebelum melakukan observasi, pihak perusahaan memberikan pengarahan serta pengenalan mengenai PT. Nihon Plast Indonesia.

Pukul 9, pihak perusahaan mengajak berkeliling perusahaan dan mengenalkan kepada karyawan lain yang akan menjelaskan seluk-beluk bagian produksi. PT. Nihon Plast Indonesia memiliki 5 bagian produksi yakni produksi 1 memproduksi kulit stir, produksi 2 melapisi stir dengan kulit, produksi 3 membuat stir, produksi 4 airbag, dan produksi 5 serena/palem. Pertama, observasi dilakukan di bagian produksi 1. Semua proses dalam pembuatan kulit stir dijelaskan satu-persatu dan juga diberi penjelasan detail mengenai penggunaan tabel instruksi kerja yang dipasang pada setiap proses peoduksi di bagian produksi 1. Setelah itu, saya diantar ke bagian produksi 2 yang juga dijelaskan secara detail bagaimana cara melapisi stir dengan kulit. Lalu sekitar pukul 11 diantar menuju bagian produksi 3 dan juga dijelaskan proses yang ada di produksi ini oleh leader produksi 3. Pukul 12 jam istirahat saya diberikan waktu untuk makan dan juga beribadah. Pukul 1 saya menuju bagian warehouse yang diizinkan secara langsung

untuk mengeksplor sendiri apa data yang dibutuhkan. Dan pada pukul 2 saya dipanggil kembali ke ruang GA&HRD. Disana saya melakukan wawancara dengan mengobrol santai sampai pukul 4 sore waktu pulang kerja.

A. Penerapan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3)

1. Deskripsi umum

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di PT. Nihon Plast Indonesia disosialisasikan dalam bentuk poster dan tanda bahaya yang dipasang di tempat tertentu. Seluruh bahaya potensial dari aktifitas di PT. Nihon Plast Indonesia diidentifikasi dan dievaluasi untuk memastikan tujuan dan sasaran K3. Seluruh tempat di PT. Nihon Plast Indonesia dan juga mesin-mesin yang digunakan untuk proses produksi diidentifikasi bahaya potensial dan evaluasi risikonya. Setelah diidentifikasi dan dievaluasi, tempat-tempat dan mesin proses produksi diberikan rambu peringatan agar tidak terjadi kecelakaan.



Gambar 4.1 tanda bahaya di semua tempat produksi

Tanda bahaya pada gambar 4.1 ditempatkan di semua bagian produksi yang ada di PT. Nihon Plast Indonesia. Tanda bahaya tersebut diletakkan di tempat strategis yang bisa dilihat dan dijangkau pekerja.

Untuk menjamin keselamatan para karyawannya, PT. Nihon Plast Indonesia juga menyediakan alat pelindung diri dan harus digunakan pada saat bekerja guna melindungi tenaga kerja dari bahaya yang dapat terjadi. Setiap bagian produksi di PT. Nihon Plast Indonesia, baik laki-laki maupun perempuan harus menggunakan perlengkapan *safety* yang disediakan perusahaan.



GambGambar 4.2 Perlengkapan safety untuk perempuan

Pada gambar 4.2 perlengkapan *safety* yang digunakan ditempelkan di setiap bagian produksi agar mengingatkan pekerja untuk selalu menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) yang sesuai.

Perusahaan sadar akan pentingnya keselamatan kerja, maka dari itu selain memfasilitasi perlengkapan *safety* untuk tenaga kerja, perusahaan juga menaruh perhatian khusus kepada mesin-mesin produksi. Sebelum dan sesudah produksi, mesin selalu dicek oleh *Leader* guna tidak terjadinya kesalahan produksi dan juga mendeteksi lebih dini kerusakan pada mesin. Sedangkan untuk perawatan mesin dilakukan 2 kali dalam setahun oleh bagian *maintenance*. Hal ini dilakukan juga untuk mengurangi terjadinya kecelakaan kerja yang tidak diinginkan.

Seluruh pekerja di PT. Nihon Plast Indonesia bertanggung jawab mengambil tindakan pencegahan dalam kondisi darurat dan dengan segera melaporkan kepada *Leader* untuk tindakan lebih lanjut. Minimun dua kali dalam setahun dilakukan latihan kondisi darurat, contohnya kegiatan evakuasi dan pemadam kebakaran yang diikuti oleh seluruh level pekerja.

2. Bagian Produksi 1

Bagian produksi 1 merupakan bagian yang memproduksi kulit stir. Di bagian ini lingkungan kerja begitu steril, nyaman, ber-AC, dan minim dari bahaya kecelakaan. Tenaga kerjanya pun lebih dominan perempuan, walaupun masih ada beberapa laki-laki. Di setiap proses dalam pembuatan lapisan kulit stir, selalu diberi tabel instruksi kerja guna memudahkan proses pengerjaan. Namun, produksi 1 ini tidak dilengkapi dengan tanda bahaya, slogan, ataupun poster meskipun bagian produksi ini tidak pernah mengalami kecelakaan kerja.

	No.Dokumer	: NPI - G4 - A - T4	Disetujui	Diperitus	Person
	Tgl. Tertill	: 09 Agustus 2007	7	Diperson	Ditau
Keadaan Darurat	No. Revisi Tgl. Revisi	: 00	1/	No.	Seco
	Halaman	1 1	(W. Laksono)	(Nendi S)	(Summ
Gambar			Langkah Ke	ria	
No No. 1	Telp	Terjadi keadaan dan Hari libur security hut	ret, hubungi 101 dan	108	
1 10	11 18	GA memerintahkan ti GA metaporkan kepa terjadi: Ketuarwakil ketua BA adanya proses avaku Departemen GA men kejadian bencana kes	da ketua/wakil ketua i KOR memutuskan ko kasi nbunyikan serine tand	SAKOR mengena ndisi danusi dan i a bahaya dan mel	situesi yan Spertukan
		- Dep GA Security um 889 57805 110, 112, 880 2	tuk hari libur segera hi Pemadam	ubungi external ca kabakaran	il utema:
4			p di loksel evakuesi imberi pertolongan per stu oleh tim pemadam rena kebakaran dan m rnpa cukup kuat seger	tama terhadap ko segera bertindak nengawakuasi yang ra keluar, bila tidak	memudami g luka tila
		- Suster segera membe Sakit bagi yang luka s			
		 Komisi K 3 harus segi mengevalussi akibat y terutama yang berhub lainnya seperti aset dil 	ang dilimbulkan oleh k ungan dengan kesalar	kebakaran alau be	ncana alam
		Komiei K 3 segera eva bencana alam dan di v	iluasi akibet yang ditim ventikasi	bulkan dah Tucak	aran dan

Gambar 4.3 Tabel Instruksi Kerja saat keadaan darurat



Gambar 4.4 Tabel Instruksi Kerja Pengoperasian APAR

Pada bagian Produksi 1 juga belum pernah terjadi kecelakaan yang fatal. Maka dari itu, perusahaan hanya menyediakan kotak P3K. Pekerja pada bagian inipun seringkali melanggar prosedur yang sudah ditetapkan meski sudah diberi pengarahan untuk selalu memakai perlengkapan safety.

3. Bagian Produksi 3

Bagian produksi 3 merupakan bagian yang memproduksi stir. Di bagian ini lingkungan kerja sangat bising oleh mesin-mesin berat yang digunakan untuk membuat stir. Tempat kerjanya seperti gudang besar dan tidak berAC, tidak steril, kurang nyaman, namun memiliki klinik sendiri walaupun sering juga dipakai untuk pekerja yang bukan berasal dari produksi 3.

Produksi 3 ini diidentifikasi memiliki peluang kecelakaan lebih besar, maka dari itu, perusahaan memperkerjakan tenaga kerja laki-laki lebih banyak di bagian produksi ini. Namun K3 pada bagian produksi 3 dinilai sangat kurang padahal bagian produksi ini seharusnya lebih diperhatikan mengingat risiko kecelakaan tinggi. Produksi 3 pun sama sekali tidak diberikan tabel instruksi kerja, tabel MSDS (*Material Safety Data Sheet*), ataupun tabel identifikasi bahaya. Produksi 3 hanya diberikan poster, slogan, serta tanda bahaya yang ditempel di setiap proses dalam pembuatan stir.



GGambar 4.5 tanda bahaya pada bagian Produksi 3

Pada bagian produksi 3 standar perlengkapan safetynya dinilai kurang memadai. Contohnya, pada saat proses *Molding/Welding*, pekerja hanya menggunakan masker *safety* biasa padahal spray yang digunakan untuk menyemprotkan pada stir sangat berbahaya dan resiko terkena mata lebih besar, dan lagi pada saat sedang mengerjakan proses ini pekerja seringkali mengucekngucek mata.

Di bagian Produksi 3 juga sudah pernah terjadi kecelakaan kerja yang tidak terlalu parah seperti terkena gunting/cutter, tangan terjepit mesin hingga kuku lepas, mata kena las, dan sebagainya. Jika pekerja mengalami kecelakaan yang sulit ditangani oleh klinik ataupun P3K yang sudah disediakan, maka pekerja tersebut langsung dibawa ke rumah sakit dan biaya ditanggung oleh perusahaan. Dan untuk mengatasi penyakit akibat kerja atau ada keluhan sakit, perusahaan memfasilitasi pekerja dengan jaminan BPJS. Namun perusahaan belum memiliki upaya lain untuk mengatasi penyakit akibat kerja karena produksi 1 dan 3 tidak menggunakan bahan kimia yang berbahaya.

B. Kendala Dalam Menerapkan K3

1. Kurangnya pengetahuan mengenai K3.

Kurangnya pengetahuan pekerja terhadap K3 sering menjadi faktor penghambat penerapan K3. Meskipun perusahaan sudah memberikan materi tentang pentingnya K3, namun semua itu belum cukup karena perusahaan hanya memberikan pengetahuan mengenai K3 sebatas materi dan tidak dijelaskan maksud dan tujuan K3 yang sebenarnya.

2. Pekerja tidak menaati dan mematuhi prosedur SOP yang sudah diberikan.

Setiap proses produksi yang dilakukan pasti memiliki prosedur SOP yang sudah ditetapkan, namun pekerja kadang menginginkan pekerjaannya selesai lebih cepat, maka dari itu pekerja mengabaikan prosedur yang ada dan keselamatan terhadap dirinya sendiri.

3. Kurangnya kesadaran terhadap pentingnya keselamatan dan kesehatan kerja baik dari sisi pekerja maupun perusahaan.

Perusahaan dan pekerja hanya fokus pada proses produksi saja dan program K3 tidak diprioritaskan sebagaimana mestinya.

4. Keterbatasan dalam memberikan pelayanan K3.

Kurangnya kepedulian dan prioritas perusahaan terhadap pelayanan K3. Perusahaan juga kurang peduli apa dampak yang terjadi bila tidak menerapkan K3.

5. Keterbatasan waktu observasi

Penulis hanya melakukan observasi selama satu hari. Maka dari itu, penulis harus bisa mendapatkan data yang dibutuhkan selama observasi, namun penulis beruntung karena perusahaan memberikan data berupa softcopy mengenai K3 kepada penulis.

C. Solusi Mengatasi Kendala Dalam Menerapkan K3

1. Penyediaan alat pelindung diri (APD) yang sesuai standar.

Alat Pelindung Diri (APD) harusnya senantiasa disediakan sesuai standar. Setiap detail proses produksi yang menggunakan mesin berat dan berbahaya harus dilengkapi dengan APD yang sesuai standar juga.

2. Pelatihan dan pembekalan mengenai pentingnya K3.

Pembekalan dilakukan pada saat OJT (On Job Training) dan juga melakukan latihan pemadam kebakaran setiap tahun. Hal ini dilakukan sebagai upaya untuk melatih kesigapan pekerja dalam mengantisipasi bencana yang disebabkan oleh faktor manusia maupun alam. Sosialisasi terhadap pentingnya K3 merupakan suatu hal yang mutlak dilakukan pertama kali, terutama bagi karyawan baru. Pada saat OJT, pekerja yang baru masuk juga diperkenalkan mesin-mesin baru dan mengajarkan bagaimana cara penggunaannya serta mengingatkan agar tidak mencoba mesin tanpa prosedur yang benar.

3. Pemantauan dan pengendalian tindakan/kondisi tidak aman di tempat yang memiliki resiko bahaya.

Semua tempat yang dijadikan tempat proses produksi sudah pasti memiliki resiko bahaya, maka dari itu pihak yang berwenang, contohnya Leader harus terus memantau tindakan/kondisi di tempat kerja secara berkesinambungan.

4. Memotivasi karyawan dengan memberikan tunjangan makan untuk pekerja shift dan 1 kotak susu guna pemberian semangat.

Cara ini dilakukan perusahaan sebagai upaya agar tidak terjadinya kecelakaan yang disebabkan oleh faktor manusia itu sendiri. Menurut perusahaan, efek stress memiliki pengaruh besar terhadap jalannya proses produksi. Stress juga dapat berimbas kepada hilangnya konsentrasi yang membuat pekerja tidak fokus terhadap pekerjaannya.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa penerapan K3 di PT. Nihon Plast Indonesia sudah berjalan sesuai dengan standar ISO meskipun belum maksimal. Hal ini dapat dilihat pada bagian produksi 1 dan 3 dimana penerapan K3 sangat jauh berbeda. Pada bagian produksi 1, K3 sudah dijalankan dengan sangat baik sesuai standar meskipun masih ada beberapa kekurangan. Namun, pada bagian produksi 3 masih ditemukan kondisi tempat kerja yang tidak aman, papan tanda bahaya yang kurang diletakkan di tempat strategis, dan kurang memadainya perlengkapan safety. Namun secara keseluruhan, meskipun K3 kurang diterapkan dan diprioritaskan penulis rasa K3 di PT. Nihon Plast Indonesia sudah cukup bagus karena jarang terjadi kecelakaan yang berakibat fatal.

Dalam penerapan K3 juga terdapat kendala-kendala yang menghambat penerapan K3 di PT. Nihon Plast Indonesia. salah satu kendala terbesar bagi perusahaan adalah faktor manusia itu sendiri. namun kendala itu dapat diatasi oleh perusahaan dengan melakukan cara-cara preventif yang dapat berimbas langsung kepada semua pekerja PT. Nihon Plast Indonesia.

PT. Nihon Plast Indonesia juga memiliki solusi sendiri untuk mengatasi kendala dalam menerapkan K3. Dengan memberikan tunjangan kepada karyawan terutama kepada karyawan shift demi berjalannya proses produksi secara lancar dan menciptakan tempat kerja yang nyaman serta aman.

B. Saran

1. Perusahaan

Sebaiknya perusahaan terus mempertahankan dan meningkatkan program K3 dalam upaya mencegah tenaga kerja dari kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Selain itu, perusahaan juga harus menyamaratakan K3 pada setiap bagian produksi. Untuk bagian produksi yang menggunakan mesin berat dan resiko kecelakaan tinggi harus diberikan perhatian khusus.

2. Peneliti selanjutnya

Penulis berharap agar penulis selanjutnya lebih memperhatikan manajemen organisasi dalam menciptakan K3 yang baik dan tersistem karena itu merupakan faktor penting bagi perusahaan dalam membangun tempat kerja yang aman. Penelitian di tempat lain baik perusahaan maupun proyek untuk mendapatkan gambaran lingkungan yang berbeda.