

## PERAN PERUSAHAAN TERHADAP KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA PADA PT. CIPTA PRIMA

Kristoper Hansen<sup>1</sup>, Carla Olyvia Doaly<sup>2</sup>

<sup>1</sup>Program Studi Teknik Industri, Universitas Tarumanagara Jakarta  
Email: [Kristoper.545180051@stu.untar.ac.id](mailto:Kristoper.545180051@stu.untar.ac.id)

<sup>2</sup>Program Studi Teknik Industri, Universitas Tarumanagara Jakarta  
Email: [Carlaol@ft.untar.ac.id](mailto:Carlaol@ft.untar.ac.id)

### ABSTRACT

*Occupational Health and Safety is one of the things that companies must pay attention to for their workers, so that workers will feel comfortable and safe when they will work for a company. PT. Cipta Prima itself has several standards for occupational health and safety that are applied to its company. The standards applied to its workers are the use of Personal Protective Equipment or PPE (Gloves, Shoes and Masks), handling of emergencies, handling of work accidents, inspection and maintenance of machines as well as prohibition of smoking and carrying dangerous equipment in the factory area. The method used to assess the severity of work accidents that occurred at PT. Cipta Prima is the HIRADC method using likelihood and severity indicators and then calculated with a risk matrix. The results obtained from the analysis tend to be mild to moderate types of accidents caused by careless workers and the lack of signs listed in the factory so that workers often forget to wear personal protective equipment that has been set according to factory standards. Several solutions to reduce work accidents at PT. Cipta Prima includes rearranging goods and production equipment, supervising workers, adding K3 signs in the factory area, and routinely conducting briefings on K3 and periodic maintenance on machines.*

**Keyword:** Work Accident, HIRADC, Signs.

### ABSTRAK

Kesehatan dan Keselamatan Kerja adalah salah satu hal yang harus diperhatikan oleh perusahaan terhadap para pekerjanya, dengan begitu para pekerja pun akan merasakan kenyamanan dan keamanan pada saat akan bekerja pada suatu perusahaan. PT. Cipta Prima sendiri memiliki beberapa standar untuk Kesehatan dan keselamatan kerja yang diterapkan pada perusahaannya. Standar yang diterapkan kepada para pekerjanya adalah pemakaian Alat Pelindung Diri atau APD (Sarung Tangan, Sepatu dan Masker), penanganan terhadap keadaan darurat, penanganan terhadap kecelakaan kerja, inspeksi dan perawatan terhadap mesin serta larangan merokok dan membawa alat berbahaya dalam area pabrik. Metode yang digunakan untuk menilai seberapa besar tingkat keparahan kecelakaan kerja yang terjadi pada PT. Cipta Prima adalah metode HIRADC dengan menggunakan indikator *likelihood* dan *severity* kemudian dihitung dengan matriks resiko. Hasil yang didapat dari analisis cenderung merupakan kecelakaan jenis ringan hingga sedang yang disebabkan karena pekerja ceroboh dan kurangnya rambu yang tertera didalam pabrik sehingga pekerja sering lupa untuk mengenakan alat pelindung diri yang sudah ditetapkan sesuai standar pabrik. Beberapa solusi untuk mengurangi kecelakaan kerja pada PT. Cipta Prima diantaranya adalah melakukan penataan ulang barang dan peralatan produksi, melakukan pengawasan terhadap pekerja, menambah rambu k3 di area pabrik, dan rutin melakukan briefing tentang k3 serta perawatan berkala pada mesin.

**Kata Kunci:** Kecelakaan kerja, HIRADC, Rambu.

### 1. PENDAHULUAN

Dimasa sekarang ini, industri terus berkembang menjadi lebih baik dan aman sehingga produktivitas dan efisiensi pekerjaan dapat berjalan maksimal. Untuk itu maka diperlukan manajemen keselamatan dan Kesehatan kerja. Hal itu juga berguna agar barang yang diproduksi dapat sesuai dengan target yang ditentukan, sehingga kebutuhan konsumen selalu terpenuhi.

Kesehatan dan Keselamatan Kerja adalah salah satu hal yang harus diperhatikan oleh perusahaan terhadap para pekerjanya, dengan begitu para pekerja pun akan merasakan kenyamanan dan keamanan pada saat akan bekerja pada suatu perusahaan.

Tempat pelaksanaan penelitian dilakukan di PT. Cipta Prima. Perusahaan ini bergerak pada bidang industri manufaktur sol sepatu dan sandal. Dalam proses produksi PT. Cipta Prima memiliki standar Kesehatan dan keselamatan kerja dan standar kualitas sehingga kualitas produk

sangat diperhatikan. Meskipun demikian tidak jarang pula terjadi kecacatan produk dan juga kecelakaan kerja. Oleh karena itu dilakukan identifikasi masalah mengenai keselamatan dan Kesehatan kerja yang diharapkan kedepannya dapat menjadi lebih baik.

Berdasarkan penjelasan diatas maka penelitian ini berfokus pada masalah keselamatan dan Kesehatan kerja di PT. Cipta Prima. Dalam penelitian ini juga diperhatikan teori yang telah dipelajari pada perkuliahan. Penelitian ini menjelaskan mengenai masalah keselamatan dan Kesehatan kerja yang terjadi selama berlangsungnya proses produksi.

Dari refrensi jurnal yang membahas tentang penerapan metode HIRADC sebagai upaya pencegahan kecelakaan kerja pada pekerja mesin rewinder dengan data yang diperoleh dari pengamatan langsung maka, dalam Penelitian ini, metode yang akan digunakan untuk melakukan analisis terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja adalah HIRADC atau *Hazard Identification, Risk Assessment* dan *Determine Control*, sementara itu metode yang digunakan untuk menemukan akar permasalahan dari kecelakaan kerja yang terjadi pada PT. Cipta Prima adalah dengan menggunakan *fishbone diagram*. *Fishbone diagram* sendiri digunakan untuk mengetahui akar permasalahan serta faktor – faktor yang dapat menjadi permasalahan untuk kecelakaan kerja. Selanjutnya metode yang digunakan untuk menemukan akar permasalahan lainnya dan pemberian solusi adalah *Why Analysis*.

Setelah dilakukannya penelitian lapangan pada PT. Cipta Prima, ditemukannya beberapa faktor – faktor yang dapat membahayakan keselamatan serta Kesehatan dari pekerja, sehingga akan dilakukannya analisa Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada PT. Cipta Prima.

## 2. METODE PENELITIAN

Dalam penelitian ini, akan digunakannya 3 metode untuk mengetahui kecelakaan kerja yang terjadi, akar permasalahan dari kecelakaan kerja dan solusi untuk permasalahan tersebut, ketiga metode tersebut adalah:

### **HIRADC (Hazard Identification, Risk Assessment and Determine Control)**

Metode *Hazard Identification, Risk Assessment and Determine Control* merupakan salah satu metode yang digunakan untuk mengetahui potensi terjadinya suatu kecelakaan kerja, metode ini terdiri dari 3 langkah, yaitu *Hazard Identification* atau melakukan identifikasi terhadap kecelakaan kerja yang terjadi, *Risk Assessment* atau penilaian terhadap kecelakaan kerja yang terjadi dengan menggunakan kriteria *Likelihood* dan *Severity* untuk indikator penilaian serta penggunaan matriks resiko untuk memberikan bobot terhadap kecelakaan yang terjadi dan *Determine Control* atau melakukan kontrol terhadap kecelakaan kerja yang terjadi dengan hierarki pengendalian resiko sebagai indikator.

### **Fishbone Diagram**

Metode selanjutnya yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah *Fishbone Diagram*, penggunaan dari *Fishbone diagram* adalah untuk mengetahui akar permasalahan untuk kecelakaan kerja yang terjadi pada PT. Cipta Prima, Menurut Heizer dan Render, *Fishbone Diagram* atau diagram sebab – akibat merupakan sebuah grafik yang menggambarkan antara masalah atau akibat dengan faktor – faktor menjadi penyebabnya.

### **Why Analysis**

Metode terakhir yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Why Analysis*, metode *why analysis* merupakan salah satu alat bantu yang digunakan untuk mengidentifikasi akar dari suatu permasalahan dan solusi untuk permasalahan tersebut. Metode ini biasanya digunakan bersamaan dengan *fishbone diagram*.

### 3. HASIL DAN PEMBAHASAN

#### HIRADC (Hazard Identification, Risk Assessment and Determine Control)

Langkah pertama dari metode HIRADC adalah *Hazard Identification* dimana kita harus melakukan identifikasi terhadap kecelakaan yang terjadi, berikut ini merupakan tabel untuk data dari kecelakaan kerja yang terjadi pada PT. Cipta Prima yang dapat dilihat pada tabel 1 dibawah ini.

Tabel 1. Data Kecelakaan Kerja

No	Kejadian	Jenis
1	Tangan pekerja tergores ujung besi yg lancip saat mencungkil sol agar terlepas dari <i>cover</i> sepatu atau tali sandal	Sedang
2	Pekerja tidak berhati – hati saat meletakkan besi pencetak sol sehingga terjatuh dan mengenai kaki pekerja	Ringan
3	Pekerja lupa memakai masker pada saat proses pengecatan sehingga udara dari cat terhirup oleh pekerja secara terus menerus dan mengalami gangguan pernafasan selama beberapa jam	Berat
4	Saat proses packing pekerja tidak berhati – hati dalam memotong lakban sehingga jari pekerja tergores cutter	Sedang
5	Pekerja kurang berhati - hati dalam pengangkutan bahan baku yang akan diproses sehingga pekerja jatuh tersandung	Ringan
6	Pada saat proses pengeringan dan pengembangan bahan baku dalam mesin, kuku pekerja patah karena terjepit bagian penutup mesin	Sedang
7	Pekerja ceroboh hingga menyanggol tumpukan besi media pencetakan sehingga jatuh dan mengenai kaki pekerja	Ringan

Berdasarkan tabel 1. Diatas, diketahui bahwa kecelakaan kerja terberat terjadi untuk kejadian Pekerja lupa memakai masker pada saat proses pengecatan sehingga udara dari cat terhirup oleh pekerja secara terus menerus dan mengalami gangguan pernafasan selama beberapa jam. Setelah didapatkannya data kecelakaan kerja dari PT. Cipta Prima, akan dilakukannya identifikasi terhadap kecelakaan yang terjadi pada PT. Cipta Prima, Tabel untuk identifikasi kecelakaan kerja dapat dilihat pada Tabel 2 dibawah ini.

Tabel 2. Identifikasi Kecelakaan Kerja

Bagian	Jumlah Kecelakaan (Per Orang)	Persentase Kejadian
Sortir Bahan Baku	2	16,67%
Pencetakan	3	25%
Packing	2	16,67%
Penggilingan	3	25%
Pencampuran Bahan Kimia	1	8,33%
Pengecatan	1	8,33%
Total	12	100%

Berdasarkan tabel diatas, diketahui bahwa jumlah kecelakaan kerja yang paling sering terjadi berada pada divisi penggilingan dan pencetakan PT. Cipta Prima, dengan jumlah kejadian sebanyak 3 dan persentase kejadian sebesar 25%. Setelah didapatkannya identifikasi kecelakaan yang terjadi pada PT. Cipta Prima, akan dilakukannya penilaian (*Risk Assessment*) dengan menggunakan indikator *Likelihood* dan *Severity* serta *Risk Matrix*, untuk indikator *Likelihood* dan *Severity* serta *Risk Matrix* dapat dilihat pada Gambar 1, 2, dan 3 dibawah ini.

<i>Likelihood</i>		<i>Description</i>	
<i>Level</i>	<i>Criteria</i>	<b>Kualitatif</b>	<b>Semi Kualitatif</b>
1	Jarang Terjadi	Dapat dipikirkan tetapi tidak hanya saat keadaan ekstrim	Kurang dari 1 kali dalam 10 tahun
2	Kemungkinan Kecil	Belum terjadi tetapi bisa muncul/terjadi pada suatu waktu	Terjadi 1 kali per 10 tahun
3	Mungkin	Seharusnya terjadi dan mungkin telah menjadi/muncul disini atau ditempat lain	1 kali per 5 tahun sampai 1 kali pertahun
4	Kemungkinan Besar	Dapat terjadi dengan mudah, mungkin muncul dalam keadaan yang paling banyak terjadi	Lebih dari 1 kali per tahun hingga 1 kali per bulan
5	Hampir Pasti	Sering terjadi, diharapkan muncul dalam keadaan yang paling banyak terjadi	Lebih dari 1 kali per bulan

Gambar 1. Indikator *Likelihood*  
 (Sumber: Pujiono, 2012)

<i>Consequences/Severity</i>			
<i>Level</i>	<i>Uraian</i>	<b>Deskripsi</b>	
		<b>Keparahan Cidera</b>	
		<b>Hari Kerja</b>	
1	Tidak Signifikan	Kejadian tidak menimbulkan kerugian atau cidera pada manusia	Tidak menyebabkan kehilangan hari kerja
2	Kecil	Menimbulkan cidera ringan, kerugian kecil dan tidak menimbulkan dampak serius terhadap kelangsungan bisnis	Masih dapat bekerja pada hari/ <i>shift</i> yang sama
3	Sedang	Cedera berat dan dirawat dirumah sakit, tidak menimbulkan cacat tetap, kerugian finansial sedang	Kehilangan hari kerja dibawah 3 hari
4	Berat	Menimbulkan cidera parah dan cacat tetap dan kerugian finansial besar serta menimbulkan dampak serius terhadap kelangsungan usaha	Kehilangan hari kerja 3 hari atau lebih
5	Bencana	Mengakibatkan korban meninggal dan kerugian parah bahkan dapat menghentikan kegiatan usaha selamanya	Kehilangan hari kerja selamanya

Gambar 2. Indikator *Severity*  
 (Sumber: Pujiono, 2012)

<b>KEMUNGKINAN (FREKUENSI)</b>	<b>KONSEKUENSI (KEPARAHAN)</b>				
	<i>Insignificant/ Tidak signifikan (1)</i>	<i>Minor/ Kecil (2)</i>	<i>Moderate/ Sedang (3)</i>	<i>Major/ Besar (4)</i>	<i>Catastrophic/ Ekstrem (5)</i>
<i>Rare/ Jarang (1)</i>	L (1x1)	L (1x2)	L (1x3)	L (1x4)	M (1x5)
<i>Unlikely/ Kemungkinan kecil (2)</i>	L (2x1)	L (2x2)	M (2x3)	M (2x4)	H (2x5)
<i>Possible/ Kemungkinan sedang (3)</i>	L (3x1)	M (3x2)	M (3x3)	H (3x4)	H (3x5)
<i>Likely/ Kemungkinan besar (4)</i>	L (4x1)	M (4x2)	H (4x3)	H (4x4)	E (4x5)
<i>Almost certain/ Hampir pasti (5)</i>	M (5x1)	H (5x2)	H (5x3)	E (5x4)	E (5x5)

Gambar 3. Indikator *Risk Matrix*  
 (Sumber: Safetysign.co.id)

Setelah didapatkannya indikator untuk *likelihood*, *severity*, dan *risk matrix* kita dapat

memberikan bobot penilaian untuk kecelakaan yang terjadi pada PT. Cipta Prima. Tabel untuk penilaian kecelakaan yang terjadi pada PT. Cipta Prima dapat dilihat pada Tabel 3 dibawah ini.

Tabel 3. Tabel Penilaian Kecelakaan Kerja

Bagian	Kejadian	Matriks Resiko		
		Likelihood	Severity	Nilai
Sortir Bahan Baku	Tangan tergores ujung besi yg lancip saat mencungkil sol	4	2	8
Pencetakan	Kaki Pekerja Tertimpa Besi Pencetak Sol	2	2	4
	Kaki pekerja tertimpa karena meyenggol tumpukan besi pencetakan	3	2	6
Pengecatan	Pekerja menghirup udara cat terus menerus karena lupa memakai masker	1	3	3
<i>Packing</i>	Jari pekerja tergores saat proses <i>packing</i>	2	2	4
Penggilingan	Pekerja jatuh saat pengangkutan bahan baku.	4	1	4
Pencampuran Bahan Kimia	Kuku pekerja terjepit pada bagian mesin.	1	2	2

Dari Tabel 3, diketahui bahwa resiko kecelakaan yang memiliki nilai severity tertinggi adalah pada bagian Pengecatan, hal ini dikarenakan kecelakaan yang terjadi dapat menimbulkan resiko yang berat seperti gangguan pernapasan sehingga diberikan nilai *severity* 3 (sedang), alasan utama kecelakaan kerja ini dapat terjadi adalah karena pekerja lupa menggunakan masker saat proses pengecatan sedang berlangsung sehingga menyebabkan gangguan pernapasan selama beberapa jam. Sementara untuk kecelakaan kerja yang memiliki resiko paling rendah adalah kecelakaan pekerja jatuh saat pengangkutan bahan baku penilaian diberikan 1 karena apabila melihat indikator dari *severity*, pekerja masih dapat melakukan pekerjaannya di hari yang sama. sementara itu untuk nilai *likelihood* tertinggi adalah pada bagian sortir bahan baku dan penggilingan, pemberian nilai *likelihood* 4 dikarenakan pada kejadian tangan tergores ujung besi yg lancip saat mencungkil sol ini telah terjadi pada 2 pekerja dan pekerja terjatuh saat pengangkutan bahan baku yang akan digiling telah terjadi pada 3 pekerja, sehingga kecelakaan ini diklasifikasikan sebagai kemungkinan besar terjadi.

Sementara itu untuk kecelakaan kerja yang memiliki bobot terbesar terdapat pada bagian sortir bahan baku dengan total nilai 8.

Langkah selanjutnya adalah melakukan pengendalian resiko atau proses *determine control*. Berdasarkan analisa yang telah dilakukan pada PT. Cipta Prima, diketahui beberapa pekerja masih lalai dalam penggunaan Alat Pelindung Diri (APD), sementara untuk rambu – rambu yang terdapat pada bagian produksi hanya larangan untuk merokok sehingga masih belum dapat dikatakan sangat aman. Berikut ini merupakan gambar dari hirarki untuk pengendalian resiko yang dapat dilihat pada Gambar 4 Dibawah ini.

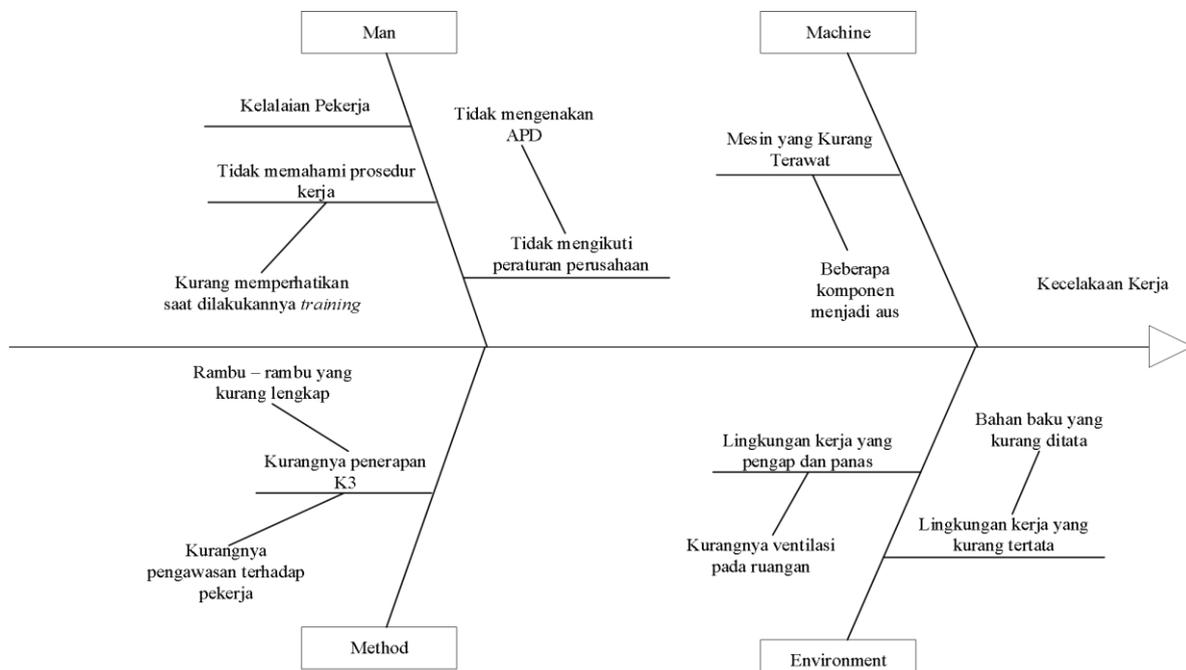


Gambar 4. Hirarki Pengendalian Resiko  
 (Sumber: Isoindonesiacenter.com)

Berdasarkan gambar hirarki pengendalian risiko, diketahui bahwa pada PT. Cipta Prima sendiri baru melakukan beberapa tahapan, tahapan yang sudah dilakukan oleh PT. Cipta Prima adalah penggunaan APD, Kontrol Administratif dan Kontrol Teknik (Perancangan), tetapi tahapan yang dilakukan oleh PT. Cipta Prima masih terbilang rendah atau belum maksimal, sehingga diperlukannya beberapa penambahan pada tahapan Kontrol Administratif dan Kontrol Teknik. Penambahan ini dapat dilakukan dengan memasang rambu yang lebih banyak, penginstalan sirine atau lampu alarm yang lebih banyak serta penginstalan ventilasi yang diperbanyak. sementara itu untuk Kontrol Eliminasi dan Substitusi masih belum dilakukan oleh PT. Cipta Prima.

### Fishbone Diagram

Gambar untuk *Fishbone Diagram* terjadinya kecelakaan kerja pada PT. Cipta Prima dapat dilihat pada Gambar 5. Di bawah ini.



Gambar 5. *Fishbone Diagram* Kecelakaan Kerja

### Why Analysis

*Why Analysis* untuk kejadian kecelakaan kerja setiap bagian dapat dilihat pada Tabel 4 – tabel9 dibawah ini.

Tabel 4. *Why Analysis* Bagian Sortir Bahan Baku

Kejadian	<i>Why – Why Analysis</i>	
Tangan tergores ujung besi yg lancip saat mencungkil sol	<i>Why?</i>	Pekerja ceroboh saat proses sortir berlangsung.
	<i>Why?</i>	Pekerja tidak mengenakan APD dengan lengkap.
	<i>Why?</i>	Pekerja lupa mengenakan APD Sarung Tangan.
	<i>Why?</i>	Rambu K3 pemakaian APD tidak ada.
	<i>Why?</i>	Prosedur dan rambu K3 masih minim.
	Solusi	Mengingatnkan pekerja untuk selalu mengenakan APD, melakukan pengawasan terhadap pekerja serta menambah rambu k3 di area pabrik.

Berdasarkan kecelakaan yang terjadi, diketahui terdapat beberapa penyebab kecelakaan kerja dapat terjadi, seperti pekerja yang kurang focus atau ceroboh saat proses sortir berlangsung, atau pekerja lupa mengenakan Alat Pelindung Diri, sementara itu solusi dari alasan terjadinya kecelakaan adalah Mengingatnkan pekerja untuk selalu mengenakan APD, melakukan pengawasan terhadap pekerja serta menambah rambu k3 di area pabrik.

Tabel 5. *Why Analysis* Bagian Pencetakan

Kejadian	<i>Why – Why Analysis</i>	
Kaki pekerja tertimpa karena meyenggol tumpukan besi pencetakan/besi pencetak sol	<i>Why?</i>	Pekerja yang terburu – buru dan kurang fokus saat melakukan pemindahan sehingga menyenggol tumpukan besi – besi tersebut.
	<i>Why?</i>	Tumpukkan besi terlalu tinggi.
	<i>Why?</i>	Peletakkan peralatan dan hasil produksi yang kurang tertata rapi
	<i>Why?</i>	Ruang kerja dari pekerja terhambat.
	<i>Why?</i>	Kurang pengawasan terhadap kinerja pekerja saat produksi berlangsung
	Solusi	Memperhatikan lingkup gerak pekerja dan melakukan pengawasan serta penataan terhadap peralatan, hasil produksi ataupun bahan baku.

Berdasarkan kecelakaan yang terjadi, diketahui penyebab kecelakaan kerja pada bagian ini adalah karena Pekerja yang terburu – buru dan kurang fokus saat melakukan pemindahan sehingga menyenggol tumpukan besi – besi tersebut, serta karena Tumpukkan besi terlalu tinggi, sehingga saat tumpukan tersenggol, kaki pekerja menjadi tertimpa. Solusi dari kecelakaan kerja tersebut adalah Memperhatikan lingkup gerak pekerja dan melakukan pengawasan serta penataan terhadap peralatan, hasil produksi ataupun bahan baku.

Tabel 6. *Why Analysis* Bagian Pengecatan

Kejadian	<i>Why – Why Analysis</i>	
Pekerja menghirup udara cat terus menerus karena lupa memakai masker	<i>Why?</i>	Pekerja tidak mengenakan APD yang lengkap.
	<i>Why?</i>	Pekerja kurang memperhatikan dirinya sendiri
	<i>Why?</i>	Pekerja ceroboh sehingga kelupaan untuk menggunakan masker sebelum proses berjalan.
	<i>Why?</i>	Rambu pemakaian APD masker tidak ada.
	<i>Why?</i>	Prosedur dan rambu K3 masih minim.
	Solusi	Memasangnkan rambu – rambu untuk mengingatnkan pekerja dalam penggunaan APD dan selalu mengawasi pekerja untuk menggunakan APD.

Berdasarkan kecelakaan yang terjadi, diketahui penyebab kecelakaan kerja pada bagian ini adalah karena Pekerja ceroboh sehingga kelupaan untuk menggunakan masker sebelum proses berjalan. Solusi dari kecelakaan kerja tersebut adalah Memasangkan rambu – rambu untuk mengingatkan pekerja dalam penggunaan APD dan selalu mengawasi pekerja untuk menggunakan APD.

Tabel 7. *Why Analysis* Bagian *Packing*

Kejadian	<i>Why – Why Analysis</i>	
Jari pekerja tergores saat proses <i>packing</i>	<i>Why?</i>	Pekerja kurang fokus saat proses <i>packing</i> .
	<i>Why?</i>	Pekerja yang terlalu terburu – buru saat melakukan proses <i>packing</i> .
	<i>Why?</i>	Lingkungan yang kurang kondusif membuat pekerja menjadi kehilangan fokus dan terburu-buru.
	<i>Why?</i>	Kurangnya ventilasi udara dalam area pabrik.
	<i>Why?</i>	Prosedur k3 yang diterapkan masih minim dan kurang pengawasan terhadap aspek K3.
	Solusi	Melakukan pengawasan terhadap pekerja dan melakukan instalasi untuk penambahan ventilasi.

Berdasarkan kecelakaan yang terjadi, diketahui penyebab kecelakaan kerja pada bagian ini adalah karena Pekerja yang terlalu terburu – buru saat melakukan proses *packing*, serta karena Lingkungan yang kurang kondusif membuat pekerja menjadi kehilangan fokus dan terburu-buru.. Solusi dari kecelakaan kerja tersebut adalah Melakukan pengawasan terhadap pekerja dan melakukan instalasi untuk penambahan ventilasi.

Tabel 8. *Why Analysis* Bagian Penggilingan

Kejadian	<i>Why – Why Analysis</i>	
Pekerja jatuh saat pengangkutan bahan baku.	<i>Why?</i>	Pekerja yang terlalu terburu – buru saat melakukan pengangkutan bahan baku.
	<i>Why?</i>	Pekerja yang kurang fokus saat melakukan pengangkutan terhadap bahan baku.
	<i>Why?</i>	Lingkungan kerja yang kurang kondusif dan nyaman.
	<i>Why?</i>	Penataan benda – benda seperti peralatan, bahan baku dan hasil produksi masih kurang tertata
	<i>Why?</i>	Kurangnya pengawasan terhadap kinerja pekerja dalam area pabrik.
	Solusi	Melakukan pengawasan terhadap pekerja dan melakukan penataan kembali terhadap tata letak dari setiap benda.

Berdasarkan kecelakaan yang terjadi, diketahui penyebab kecelakaan kerja pada bagian ini adalah karena Pekerja yang kurang fokus saat melakukan pengangkutan terhadap bahan baku, serta karena Penataan benda – benda seperti peralatan, bahan baku dan hasil produksi masih kurang tertata. Solusi dari kecelakaan kerja tersebut adalah Melakukan pengawasan terhadap pekerja dan melakukan penataan kembali terhadap tata letak dari setiap benda.

Tabel 9. *Why Analysis* Bagian Pencampuran Bahan Kimia

Kejadian	<i>Why – Why Analysis</i>	
Kuku pekerja terjepit pada bagian mesin.	<i>Why?</i>	Pekerja yang kurang fokus sehingga bertindak ceroboh.
	<i>Why?</i>	Pekerja yang terlalu terburu – buru saat melakukan proses tersebut.
	<i>Why?</i>	Lingkungan kerja yang kurang kondusif dan nyaman.
	<i>Why?</i>	Kurangnya ventilasi udara dalam area pabrik.
	<i>Why?</i>	Prosedur k3 yang diterapkan masih minim dan kurang pengawasan terhadap aspek K3.
	Solusi	Melakukan pengawasan terhadap pekerja dan melakukan instalasi untuk penambahan ventilasi.

Berdasarkan kecelakaan yang terjadi, diketahui penyebab kecelakaan kerja pada bagian ini adalah karena Prosedur k3 yang diterapkan masih minim dan kurang pengawasan terhadap aspek K3, serta karena Pekerja yang kurang fokus sehingga bertindak ceroboh. Solusi dari kecelakaan kerja tersebut adalah Melakukan pengawasan terhadap pekerja dan melakukan instalasi untuk penambahan ventilasi.

Berdasarkan analisa yang dilakukan faktor utama terjadinya kecelakaan kerja adalah karena pekerja kurang fokus atau lalai saat melakukan pekerjaannya, sehingga menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja. Menurut peneliti, ada beberapa hal yang dapat dikembangkan lagi oleh perusahaan sehingga kecelakaan kerja yang terjadi dapat diminimalisir waktu terjadinya serta resiko yang ditimbulkan. Berikut ini merupakan saran perbaikan yang dapat diberikan oleh peneliti, yaitu:

1. Menambahkan rambu – rambu untuk mengingatkan penggunaan APD kepada para pekerja, rambu – rambu untuk mengingatkan pekerja untuk berhati – hati, baik saat penggunaan mesin atau pekerjaan lainnya.
2. Menambahkan ventilasi tambahan terhadap ruangan sehingga lingkungan tidak menjadi lembab dan sirkulasi oksigen menjadi lebih baik.
3. Melakukan penataan ulang terhadap peralatan, bahan baku, atau hasil produksi sehingga tidak mengganggu laju jalan dari para pekerja.
4. Melakukan pengawasan rutin terhadap pekerja agar selalu mengenakan APD baik sebelum proses, saat proses ataupun setelah proses serta pengecekan berkala terhadap kondisi mesin saat proses produksi berlangsung.

#### 4. KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT. Cipta Prima ,maka dapat dibuat rangkuman dari beberapa hal yang sudah dibahas sebelumnya ,antara lain:

1. PT. Cipta Prima merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan sol sepatu sandal dan sandal wanita. PT. Cipta Prima melakukan pemasaran produknya dari lokal hingga ke mancanegara seperti thailand,vietnam,dll. Lokasi PT. Cipta Prima terletak di Sukatani, Cengkareng, Jakarta.
2. PT. Cipta Prima mempunyai total 114 karyawan dan kegiatan produksi dilakukan sekitar 8 jam per hari.
3. PT. Cipta Prima mempunyai 7 tahap proses produksi dimulai dari sortir bahan baku, penggilingan, pengeringan dan pengembangan, pencetakan, pengecekan, pengecatan, packing.
4. Faktor yang menyebabkan kecelakaan kerja di PT. Cipta Prima rata-rata disebabkan karena pekerja ceroboh dan kurangnya rambu yang tertera didalam pabrik sehingga pekerja sering lupa untuk mengenakan alat pelindung diri yang sudah ditetapkan sesuai standar pabrik.

5. Saran perbaikan yang dapat dilakukan pada PT. Cipta Prima untuk mengurangi kecelakaan kerja diantaranya adalah melakukan penataan ulang barang dan peralatan produksi, melakukan pengawasan terhadap pekerja, menambah rambu k3 di area pabrik, dan rutin melakukan briefing tentang k3 serta perawatan berkala pada mesin.

### **Ucapan Terimakasih**

Dalam pelaksanaan penelitian ini, penulis mengucapkan terima kasih kepada PT. Cipta Prima yang sudah menyediakan data yang diperlukan sehingga penelitian ini dapat berjalan dengan baik

### **REFERENSI**

- A, Ismail. (2013). K3 Merupakan Tanggung Jawab Perusahaan: Jakarta: Alfa Beta.
- Rahadi, Febrian Dwi,dkk. (2013) Hubungan antara persepsi lingkungan kerja fisik dengan perilaku keselamatan karyawan. Jurnal Ecopsy. 1
- Robert. (2000). Manajemen Sumber Daya Manusia (Buku 2). Jakarta: PT. Salemba Emban Patria.
- Santoso G. (2004). Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Jakarta: Prestasi Pustaka.
- Somad, Ismet. (2013). Teknik Efektif dalam Membudayakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Jakarta: Dian Rakyat.
- Sucipto CD. (2014). Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Yogyakarta: Gosyen Publising.
- Sumakmur. (2009). Higiene Perusahaan dan Keselamatan Kerja. Jakarta: CV Sagung Seto.
- Tarwaka. (2014). Keselamatan dan Kesehatan Kerja: Manajemen dan Implementasi K3 diTempat Kerja. Surakarta: Harapan Press.