

BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Perusahaan X merupakan perusahaan produksi motor listrik yang bergerak dalam bidang otomotif dan energi, perusahaan X selalu berusaha untuk meningkatkan jumlah produksi motor listrik untuk mencapai kesuksesan dan tetap bersaing dengan perusahaan otomotif lainnya. Produktivitas suatu perusahaan dapat ditingkatkan dengan cara mencegah dan mengurangi setiap bahaya dan bahkan kecelakaan kerja yang dapat terjadi ditempat kerja.

Seiring dengan berkembangnya zaman modern, banyak perubahan signifikan yang terjadi, mulai dari munculnya berbagai industri-industri atau pabrik yang mulai menggunakan mesin-mesin berteknologi tinggi untuk meningkatkan volume produksi guna mencapai target perusahaan berupa keuntungan (Irzal, 2016). Tingginya tingkat produksi memang memiliki banyak keuntungan jika dilihat dari sudut pandang keuangan, namun disamping itu terdapat banyak bahaya berupa kecelakaan kerja yang dapat muncul dari setiap kegiatan-kegiatan produksi mulai dari tindakan dan lingkungan kerja yang kurang aman, mesin-mesin, dan material produksi yang berbahaya bagi pekerja, tidak semua perusahaan dapat menjamin keselamatan dan kesehatan pekerjanya (Sholihah, 2018)(Mahawati, 2021).

Di seluruh dunia kasus kecelakaan kerja yang dicatat oleh organisasi perburuhan internasional (ILO) menyatakan bahwa pada tahun 2018 kejadian yang merugikan pekerja dan perusahaan seperti kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja merupakan sumber penyebab kematian pekerja dengan total kasus sebanyak 2,87 juta setiap tahun. Sekitar 13,7% atau sebanyak 380.000 pekerja yang meninggal diakibatkan oleh kecelakaan kerja di tempat kerja yang terdiri dari kasus kecelakaan dengan kerja tingkat fatal maupun kecelakaan kerja tidak fatal (International Labor Organization, 2018).

Di Indonesia kasus kecelakaan kerja berdasarkan data yang dicatat oleh jamsostek tahun 2014, masih didominasi oleh sektor manufaktur dan konstruksi

dengan tingkat kecelakaan kerja sebesar 64%, selanjutnya 15,4% kecelakaan kerja bersumber dari sektor transportasi, kehutanan dan pertambangan, dan terakhir 20,6% disumbang dari sektor lainnya (Prawira and Lubis, 2019). Kasus kecelakaan kerja pun masih terus meningkat pada tahun 2019 hingga tahun 2020, terdapat sebanyak 114 ribu peningkatan kasus kecelakaan kerja di tahun 2019 dan di tahun 2020 terdapat sebanyak 177 ribu peningkatan kasus kecelakaan kerja berdasarkan data BPJS ketenagakerjaan (Kemenaker RI, 2021).

Berdasarkan data yang didapatkan oleh peneliti terkait laporan kecelakaan kerja di PT. X Proyek Manufaktur pada tahun 2020 terdapat sebanyak 91 kejadian *near miss* dan pada tahun 2021 terdapat 26 kejadian *near miss* dengan total *man hours* atau jam kerja sebanyak 292.328 jam. Kejadian *near miss* yang terjadi di tempat kerja seperti hampir tersobek alat penggerindaan, terkena percikan api pengelasan, terpeleset dan tersandung akibat material yang berantakan, dan tertimpa barang-barang akibat ditumpuk sangat tinggi dan tidak rapi kejadian *near miss* tersebut disebabkan oleh *unsafe action* dan *unsafe condition*. Berikut adalah contoh *unsafe action* adalah para pekerja yang tidak merawat APD dan tidak menggunakan APD dengan lengkap pada saat melaksanakan kegiatan produksi penggerindaan, pengelasan, dan perakitan motor listrik. Selanjutnya dari bagian *unsafe condition* terdapat tumpukan box sparepart yang tinggi dan tidak tertata rapi, bahan dan material produksi motor listrik yang bergeletakan di jalan, ruang penyimpanan material yang tidak terkontrol karena kelebihan bahan.

Menurut teori piramida penyebab kecelakaan kerja Heinrich, *near miss* merupakan sebuah kejadian yang menjadi akar dari sebuah kecelakaan kerja, dimana kejadian *near miss* yang tidak ditangani dan terus bertambah banyak dapat menciptakan kecelakaan kerja dimulai dari kecelakaan dengan tingkat cedera ringan, cedera berat dan akhirnya jika tidak diperbaiki dan dikendalikan maka dapat berakhir menjadi lebih buruk dengan terjadinya kecelakaan *fatality* (Hartoyo, 2015). Menurut Heinrich 10% kecelakaan kerja bersumber dari kondisi dan tempat kerja yang tidak aman, dan 88% kecelakaan kerja bersumber dari tindakan pekerja yang berbahaya. Kedua hal tersebut dapat muncul di tempat kerja karena *housekeeping* yang tidak dijaga dengan baik oleh para pekerja dan pihak perusahaan (Hutabarat, 2017).

Berikut ini merupakan kerugian yang disebabkan oleh *housekeeping* yang kurang baik di tempat kerja seperti tersandung benda-benda atau material yang ada di lantai, tertimpa barang-barang yang ditumpuk secara tidak rapi, tergelincir karena terdapat minyak, oli, dan air di permukaan lantai, terpotong, tertusuk, tersobek bagian tubuh pekerja, dan rawan terjadi kebakaran. *Housekeeping* merupakan bagian penting dari program K3 dimana *housekeeping* dapat berguna untuk mencegah kecelakaan kerja seperti di atas dengan cara menciptakan tempat kerja yang rapi, aman, dan nyaman seperti mengontrol dan menata material, alat-alat, mesin, dokumen, dan ruangan tempat kerja (OSH, 2018).

Berdasarkan Peraturan Menteri Kesehatan No 70 (2016) kegiatan *housekeeping* perlu dilaksanakan oleh setiap industri guna mencegah penyakit akibat kerja dan kecelakaan kerja yang bersumber dari lingkungan tempat kerja industri guna menciptakan lingkungan industri yang nyaman dan aman bagi pekerja. Salah satu contoh *housekeeping* yang perlu dilaksanakan antara lain adalah menata ruangan tempat kerja sedemikian rupa dan menyediakan ruang untuk pekerja beraktivitas agar tidak menyulitkan pekerja pada saat kegiatan produksi berjalan (Permenkes RI No 70, 2016). Dari berbagai macam bahaya yang telah disampaikan terkait *housekeeping* terdapat program 5R yang dapat mengatasi permasalahan dari *housekeeping* yang kurang baik dimana 5R memiliki karakteristik yang sama dengan konsep *housekeeping* (Darmiatun dan Tasrial, 2015).

5R adalah sebuah program yang dapat diterapkan di sebuah perusahaan manufaktur untuk menciptakan tempat kerja yang terlindungi, aman dan juga nyaman bagi pekerja. 5R merupakan gabungan dari prinsip Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin. 5R merupakan dapat menjadi sebuah strategi untuk melatih para pekerja dalam membiasakan diri untuk menjaga kebersihan, kerapian di lingkungan kerja, 5R terdiri dari Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin. Konsep 5R ini merupakan hasil adaptasi dari konsep 5S yang dibuat dan diterapkan di negara Jepang dengan prinsip dalam bahasa Jepang yaitu Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (Ariawati, 2021). Dengan menerapkan 5R, perusahaan bisa mendapatkan banyak keuntungan mulai dari berkurangnya resiko cedera, terpeleset, dan kecelakaan kerja dengan lingkungan yang nyaman dapat juga

meningkatkan semangat para pekerja dan produktivitas pekerja (Arinawati, 2021).

Dari hasil penelitian Ghodrati dan Zulkifli (2013) penerapan program 5R di perusahaan-perusahaan manufaktur berdampak sangat signifikan dalam meningkatkan meningkatkan performa organisasi sebesar 50% atau dua kali lipat lebih produktif (Ghodrati dan Zulkifli, 2013). Berdasarkan data, PT. X tempat penelitian dilaksanakan sudah memiliki prosedur penerapan 5R dengan sumber yang terpercaya yaitu ISO dan memiliki lembar evaluasi penerapan 5R di tempat kerja, perusahaan juga telah memberikan training 5R seluruh pekerja secara rutin setiap satu tahun sekali, namun pada tahun 2019 *training* 5R mulai dilaksanakan secara online karena munculnya pandemi Covid-19 dimana perusahaan tidak lagi melakukan evaluasi terkait hasil training 5R para pekerja, namun berdasarkan data yang didapatkan oleh peneliti dari hasil melaksanakan kegiatan inspeksi K3 sebanyak 4 kali di tempat kerja produksi motor listrik menggunakan lembar inspeksi K3 dari perusahaan X tempat penelitian.

Masih terdapat banyak prinsip 5R yang masih belum bisa diterapkan dengan maksimal sesuai dengan prosedur 5R yang diterapkan PT. X seperti dari prinsip Ringkas pekerja yang tidak mengembalikan peralatan dan material produksi ke tempatnya setelah bekerja, dari prinsip Rapi tempat istirahat pekerja yang tidak tertata dengan baik; terdapat material-material produksi yang bergeletakan di lantai tempat pekerja melakukan aktivitas; dan terdapat box material yang menghalangi jalur evakuasi, dari prinsip Resik terdapat tempat penyimpanan material produksi yang tidak tertata rapih dan tidak bersih, dari prinsip Rawat APD yang tidak dirawat dan hilang, dan prinsip yang terakhir Rajin pekerja yang tidak menggunakan APD dengan lengkap saat melakukan kegiatan produksi.

Kegiatan-kegiatan di atas merupakan penyebab penerapan 5R di tempat kerja masih kurang maksimal. Berdasarkan hasil penelitian Rima (2012) 5R merupakan sebuah konsep yang sangat dipengaruhi oleh perilaku pekerja karena 5R di tempat kerja merupakan hasil dari perilaku pekerja dalam menerapkan prinsip-prinsip 5R, hal ini dapat dikaitkan dengan dengan teori ilmu perilaku Lawrence Green dimana perilaku seorang individu dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor seperti faktor predisposisi yaitu faktor dari dalam individu yang mempengaruhi perilaku berupa pengetahuan, dan sikap individu

(Septaviani,2012). Dari uraian yang telah disampaikan, peneliti tertarik untuk melakukan sebuah penelitian terkait 5R dengan tujuan mengetahui faktor-faktor apa saja yang dapat mempengaruhi kepatuhan pekerja dalam menerapkan 5R di tempat kerja PT. X proyek otomotif motor listrik Cileungsi Bogor, peneliti berharap dapat memberikan gambaran, data dan informasi yang dapat berguna bagi perusahaan untuk meningkatkan penerapan 5R di lingkungan tempat kerja produksi motor listrik.

I.2 Rumusan Masalah

Penerapan 5R di tempat produksi motor listrik PT. X masih kurang maksimal sehingga dapat menciptakan *unsafe condition* dan *unsafe action* yang dapat mengganggu dan membahayakan pekerja saat melakukan aktivitas produksi dan evakuasi. Pada tahun 2020 – 2021 Terdapat 117 kejadian *near miss* yang disebabkan oleh *unsafe condition* dan *unsafe action* dimana jika tidak diatasi maka dapat menyebabkan kecelakaan kerja seperti pekerja tertusuk material produksi yang bergeletakan di jalan, tertimpa barang-barang yang ditumpuk tidak rapih, terpotong dan tersobek akibat tidak menggunakan APD dengan lengkap karena APD hilang tidak dirawat, dan dapat menyebabkan kebakaran.

I.3 Tujuan Penelitian

I.3.1 Tujuan Umum

Dilaksanakannya kegiatan penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor dari dalam individu (Karakteristik, Pengetahuan, dan sikap) yang dapat mempengaruhi perilaku penerapan 5R pekerja (Ringkas, Rapi, Rawat, Rajin, Resik) di tempat produksi Motor Listrik Proyek Otomotif PT. X.

I.3.2 Tujuan Khusus

- a. Mengetahui gambaran demografi, pengetahuan 5R, sikap 5R, dan perilaku 5R para pekerja yang ada di Proyek Otomotif PT. X tahun 2022.
- b. Mengetahui masing-masing hubungan variabel bebas (Demografi, Pengetahuan, dan Sikap) dengan variabel terikat perilaku 5R pekerja di Proyek Otomotif PT. X tahun 2022.

- 1) Mengetahui hubungan usia pekerja dengan perilaku penerapan 5R pekerja yang ada di Proyek Otomotif PT. X tahun 2022.
- 2) Mengetahui hubungan pendidikan pekerja dengan perilaku penerapan 5R pekerja yang ada di Proyek Otomotif PT. X tahun 2022.
- 3) Mengetahui hubungan masa kerja pekerja dengan perilaku penerapan 5R pekerja yang ada di Proyek Otomotif PT. X tahun 2022.
- 4) Mengetahui hubungan pengetahuan 5R pekerja dengan perilaku penerapan 5R pekerja yang ada di Proyek Otomotif PT. X tahun 2022.
- 5) Mengetahui hubungan sikap 5R pekerja dengan perilaku penerapan 5R pekerja yang ada di Proyek Otomotif PT. X tahun 2022.

I.4 Manfaat Penelitian

I.4.1 Bagi Teoritis

Peneliti berharap hasil dari kegiatan yang telah dilaksanakan dan direkap dalam bentuk karya tulis ilmiah ini bisa menjadi sebuah data yang berguna untuk pendidikan dan jurusan Kesehatan Masyarakat peminatan K3 dalam meningkatkan pengetahuan dan wawasan yang berhubungan dengan 5R yang terdiri dari prinsip Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin.

I.4.2 Bagi Praktisi

a. Bagi Pekerja

Peneliti berharap hasil dari kegiatan yang telah dilaksanakan dan direkap dalam bentuk karya tulis ilmiah ini dapat berguna mengingatkan kembali pengetahuan dan sikap terkait 5R para pekerja agar dapat menerapkan 5R yang lebih maksimal di lingkungan tempat kerja sehingga dapat terciptanya tempat kerja yang aman dan nyaman di plant produksi.

b. Bagi Perusahaan

Peneliti berharap hasil dari kegiatan yang telah dilaksanakan dan direkap

dalam bentuk karya tulis ilmiah ini bisa menjadi sebuah masukan untuk perusahaan dengan cara memberikan data, informasi, dan gambaran dari pengetahuan, sikap, dan perilaku para pekerja terkait 5R di perusahaan sehingga perusahaan dapat meningkatkan dan memaksimalkan penerapan 5R di lingkungan tempat kerja plant produksi dan menjadi lebih aman dan nyaman sehingga dapat meningkatkan kinerja pekerja dan produksi perusahaan.

c. Bagi Peneliti

Dari kegiatan penelitian ini dapat mengasah keterampilan analisis masalah dan pembuatan solusi untuk menciptakan K3 yang maksimal di tempat kerja.

d. Bagi Institusi Pendidikan

Hasil karya tulis ilmiah ini dapat menyumbang data dan informasi yang bisa digunakan oleh institusi pendidikan dari sudut pengetahuan ilmu kesehatan masyarakat dalam bidang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

I.5 Ruang Lingkup

Kegiatan penelitian terkait 5R ini dilaksanakan di PT. X Proyek Otomotif : Motor Listrik, di Provinsi Jawa Barat, Kabupaten Bogor Jl. Raya Narogong KM 26, Limusnunggal, Kec. Cileungsi. Dengan perkiraan waktu mulai dari awal bulan April hingga bulan Mei 2022 dengan total 1 bulan atau 30 hari. Penelitian ini menggunakan desain penelitian kuantitatif *cross sectional*. Penelitian ini dilakukan untuk mencari tahu apakah terdapat faktor yang dapat mempengaruhi kepatuhan pekerja dalam menerapkan 5R. Data dikumpulkan secara langsung menggunakan kuesioner penelitian yang dibuat secara manual berdasarkan prosedur perusahaan tempat penelitian dan materi dari buku dan dibakukan dengan melakukan uji varel kuesioner. Data yang telah dikumpulkan akan di analisis pada tingkat univariat dan bivariat menggunakan analisis uji statistik *Chi-square*, disajikan dengan berbagai bentuk seperti tabel dan diagram untuk melihat apakah variabel penelitian dapat digeneralisasi dan dapat memberikan gambaran dan menjelaskan hubungan antara variabel.