HUBUNGAN PENGETAHUAN KESELAMATAN KERJA DENGAN PELAKSANAAN PENCEGAHAN KECELAKAAN KERJA PADA KARYAWAN BAGIAN *SPINING* DI PT. PRIMATEXCO INDONESIA BATANG

SKRIPSI

Diajukan dalam rangka penyelesaian Studi Strata I
Untuk memperoleh gelar Sarjana Kesehatan Masyarakat

Disusun Oleh:

Nama : Latifatul Mufarokhah

NIM : 6450401077

Jurusan : Ilmu Kesehatan Masyarakat

Fakultas : Ilmu Keolahragaan

UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG

2006

SARI

Latifatul Mufarokhah. (2006). "*Hubungan Pengetahuan Keselamatan Kerja dengan Pelaksanaan Pencegahan Kerja pada Kar yawan bagian spinning di PT. Primatexco Indonesia Batang "*. Skripsi UNNES.

Keselamatan kerja adalah suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan manusia baik jasmani maupun rohani serta karya dan budayanya yang tertuju pada kesejahteraan manusia pada umumnya dan tenaga kerja pada khususnya. Pengetahuan tentang keselamatan kerja seorang karyawan ini akan berpengaruh pada pelaksanaan dalam upaya mencegah kecelakaan kerja. Penelitian dilakukan dengan tujuan untuk mengetahi hubungan antara pengetahuan keselamatan kerja dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja pada karyawan.

Jenis penelitian ini adalah penelitian korelasional dengan metode survey dan pendekatan *crossectional*. Sampel sebanyak 60 orang diambil secara *random sampling* .Pengambilan data karakteristik sampel, pengetahuan keselamatan kerja dan pelaksanaan pencegahan kecelakaan dengan menggunakan kuesioner. Analisis data menggunakan analisis univariat meliputi gambaran karakteristik responden, pengetahuan, dan pelaksanaan kecelakaan kerja dan analisis bivariat menggunakan uji Chi Square, kemudian data yang diperoleh diolah dengan program SPSS windows 11.5. Untuk mengetahui hubungan pengetahuan Keselamatan kerja dan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja.

Dari hasil penelitian menunjukkan adanya hubungan antara pengetahuan Keselamatan kerja dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja diperoleh, diperoleh P sebesar 0,001. Tampak bahwa nilai p= 0,001< 0,05 sehingga Ha diterima yang menyatakan bahwa ada hubungan antara pengetahuan keselamatan kerja dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja pada karyawan. Sedangkan koefisien kontingensi sebesar 0,426 maka dapat diketahui bahwa hubungan antara pengetahuan keselamatan kerja dan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja adalah cukup kuat.

Saran yang dapat diberikan untuk meningkatkan upaya pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja di PT. Primatexco Indonesia adalah perlu diadakan pelatihan K3 secara rutin untuk meningkatkan pengetahuan K3 karyawan, diadakan penyuluhan tentang K3 untuk menumbuhkan kesadaran akan pentingnya K3 dan tindakan tegas bagi karyawan yang melanggar peraturan serta adanya tanda-tanda peringatan bahaya terutama di tempat-tempat yang berpotensi menyebabkan kecelakaan kerja.

PENGESAHAN

Telah dipertahankan di hadapan sidang Panitia Ujian Skripsi

Fakultas Ilmu Keolahragaan Universitas Negeri Semarang

Pada hari : **Kamis**

Tanggal : **6 April 2006**

Panitia Ujian

Ketua	Sekretaris
Drs. Sutardji, M. S.	dr. Oktia Woro KH, M. Kes
NIP. 130532506	NIP. 131695159

Dewan Penguji,

1. Eram Tunggul P. SKM, M.Kes. (Ketua)
   NIP. 132303558

2. Drs. Herry Koesyanto, M. S. (Anggota)
   NIP. 131571549

3. Drs. Bambang Wahyono (Anggota)
   NIP. 131674366

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO

… katakanlah, “Adakah sama orang-orang yang mengetahui dengan orang-orang yang tidak mengetahui?” Sesungguhnya orang yang berakallah yang dapat menerima pelajaran. (Az-Zumar : 6)

PERSEMBAHAN :

Puji syukur ke hadirat Allah SWT yang telah memberikan kesehatan dan kekuatan, Skripsi ini dipersembahkan lepada Almamater, Bapak dan Ibu,kedua kakakku serta keluarga tercinta.

KATA PENGANTAR

Puji syukur senantiasa penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT, atas segala limpahan rahmat, taufiq dan hidayahNya sehingga skripsi dengan judul "Hubungan Pengetahuan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dengan Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja pada Karyawan di PT. Primatexco Indonesia Batang Tahun 2006" ini dapat diselesaikan tepat pada waktunya.

Pada kesempatan ini juga, penulis menyampaikan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada :

1) Atas nama Dekan FIK UNNES, Pembantu Dekan Bidang Akademik Bapak Dr. Khomsin M.Pd atas surat ijin peneitiannya.
2) Pembimbing I, Bapak Drs. Herry Koesyanto, M. S, yang telah memberikan bimbingan, arahan, nasehat dalam penyusunan skripsi ini.
3) Pembimbing II, Bapak Drs. Bambang Wahyono, yang telah memberikan arahan dan bimbingan serta nasehat dalam penyusunan skripsi ini.
4) Penguji I, Bapak Eram Tunggul P.SKM, M.Kes atas saran dan masukannya dalam penyusunan skripsi ini.
5) Ass. Ka. Unit Umum dan Personalia PT. Primatexco Indonesia, Bapak H. Edi Sisworo, SH atas ijinnya dalam pengambilan data.
6) Seksi *safety* PT. Primatexco Indonesia, Bapak Amir Hamzah atas bantuannya dalam proses pengambilan data.
7) Bapak dan Ibu Dosen Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat Fakultas Ilmu Keolahragaan atas motivasi dan bantuannya dalam penyusunan skripsi ini.

8) Bapak dan Ibuku tercinta serta kakak-kakakku tercinta atas dorongan dan bantuannya baik material dan spiritual sehingga skripsi ini dapat terselesaikan.
9) Lutfi Yan Pradana atas motivasi dan kesetiaannya menemani dalam dalam keadaan susah dan senang dalam penyusunan skripsi ini.
10) Bambang, Septi, Kiki, Didik, Arif, Eko, Mas Diyarko atas motivasi dan bantuannya dalam penyusunan skripsi ini.
11) Mahasiswa jurusan IKM FIK UNNES angkatan 2001 atas motivasi dan bantuannya dalam penyusunan skripsi ini.
12) Semua pihak yang terlibat dalam penelitian dan penyusunan skripsi ini.

Semoga amal baik mereka mendapatkan balasan dari Allah SWT dengan balasan yang berlipat ganda. Semoga skripsi ini bermanfaat bagi pembaca.

Semarang,

Penulis

DAFTAR ISI

Halaman

JUDUL ..... **i**

SARI ..... **ii**

PENGESAHAN ..... **iii**

MOTTO DAN PERSEMBAHAN ..... **iv**

KATA PENGANTAR ..... **v**

DAFTAR ISI ..... **vii**

DAFTAR TABEL ..... **x**

DAFTAR GAMBAR ..... **xi**

DAFTAR LAMPIRAN ..... **xii**

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang 1

1.2 Permasalahan 5

1.3 Tujuan Penelitian 5

1.4 Penegasan Istilah 5

1.5 Manfaat Penelitian 6

BAB II LANDASAN TEORI DAN HIPOTESIS

2.1 Landasan Teori 7

2.1.1 Tinjauan tentang Pengetahuan, Keselamatan Kerja (K3) 7

2.1.1.1 Pengetahuan 7

2.1.1.2 Keselamatan Kerja 7

2.1.1.3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3..... 8

2.1.2 Kecelakaan Kerja 11

2.1.2.1 Pengertian Kecelakaan Kerja 11

2.1.2.2 Faktor Penyebab Kecelakaan Kerja 12

2.1.2.3 Pencegahan dan Pengendalian Kecelakaan Kerja 13

2.1.3 Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan 16

2.2 Hipotesis 20

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Populasi Penelitian 21

3.2 Sampel Penelitian 21

3.3 Variabel Penelitian 22

3.4 Teknik Pengumpulan Data 23

3.5 Prosedur Penelitian 23

3.6 Instrumen Penelitian 25

3.7 Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Penelitian 25

3.8 Analisis Data 26

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil Penelitian 29

4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan 29

4.1.2 Karakteristik Responden 33

4.1.3 Pengetahuan Keselamatan Kerja 36

4.1.4 Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja 37

4.1.5 Hubungan Pengetahuan Keselamatan Kerja dengan Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja 38

4.2 Pembahasan 40

4.2.1 Karakteristik Responden ……... 40

4.2.2 Pengetahuan Keselamatan Kerja …… 40

4.2.3 Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja…….. 41

4.2.4 Hubungan Pengetahuan Keselamatan Kerja dengan Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja……. 42

4.2.5 Keterbatasan Penelitian 43

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan 44

5.2 Saran 44

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN-LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel Halaman

1. Distribusi Responden Menurut Umur di Bagian *Spinning* PT.Primatexco Indonesia Tahun 2006 …… 36
2. Distribusi Responden Menurut Jenis Kelamindi Bagian *Spinning* PT.Primatexco Indonesia Tahun 2006 ……. 36
3. Distribusi Responden Menurut Masa Kerja di Bagian *Spinning* PT.Primatexco Indonesia Tahun 2006 …….. 35
4. Distribusi Responden Menurut Tingkat Pendidikan di Bagian *Spinning* PT.Primatexco Indonesia Tahun 2006 …… 37
5. Distribusi Responden Menurut Pengetahuan di Bagian *Spinning* PT.Primatexco Indonesia Tahun 2006 …… 39
6. Distribusi Responden Menurut Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja di Bagian *Spinning* PT.Primatexco Indonesia Tahun 2006 ……. 40
7. Hubungan Antara Pengetahuan dengan Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja pada Karyawan di Bagian Spinning PT.Primatexco Indonesia …… 41

DAFTAR GAMBAR

Gambar Halaman

1. Kerangka Teori ……. 19
2. Kerangka Konsep …….. 19
3. Proses Produksi Spinning …… 34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran

1. Kuesioner
2. Rekap Hasil Uji Coba Kuesioner Pertanyaan Pengetahuan Keselamatan Kerja dan Uji Coba Kuesioner Pertanyaan Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja
3. Penentuan Kategori Kriteria Pengetahuan Keselamatan Kerja dan Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja.
4. Rekap Data Hasil Penelitian Pengetahuan Keselamatan Kerja dan Rekap Data Hasil Penelitian Pelaksanaan Kecelakaan Kerja
5. Hasil Analisis Data dengan Chi-Square
6. Struktur Organisasi Regu Pemadam Kebakaran PT. Primatexco Indonesia
7. Surat Ijin Penelitian
8. Surat Keterangan Penelitian
9. SK Penunjukan Penguji Skripsi

LAMPIRAN

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam rangka perkembangan industri di suatu negara, masalah besar yang selalu timbul adalah kecelakaan kerja, penyakit akibat kerja dan dampak negatif industri terhadap lingkungan. Tentu saja akibat-akibat negatif itu menjadi tanggungan khususnya masyarakat disekitar industri dan pemerintah pada umumnya (Bennett N.B.S, 1995:2).

Sejalan dengan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, peralatan serta cara kerja disetiap organisasi baik perusahaan kearah penggunaan peralatan maupun cara kerja yang semakin canggih. Sumber Daya Manusia sebagai salah satu unsur dalam proses produksi disamping dituntut untuk senantiasa meningkatkan kemampuan diri juga diharapkan mewaspadai pemanfaatan unsur lainnya berupa peralatan kerja yang lebih dianggap canggih dan modern. Mekanisme cara-cara kerja dengan peralatan yang canggih tidak selalu membawa keuntungan dan kemudahan bagi pekerja melainkan tidak jarang juga membawa musibah, kecelakaan, penyakit dan bahkan kematian bagi penggunanya (ILO, 1989:9).

Dalam Undang-Undang No 1 tahun 1970 tentang keselamatan dan pencegahan kecelakaan dijelaskan bahwa perusahaan wajib melindungi keselamatan pekerja yaitu dengan memberi penjelasan kepada tenaga kerja

tentang kondisi dan bahaya tempat kerja, alat pelindung diri, yang diharuskan dalam tempat kerja, alat pelindung diri bagi tenaga kerja serta cara dan sikap yang aman dalam melaksanakan pekerjaan (Suma'mur, 1989:29).

Analisa kecelakaan memperlihatkan bahwa untuk setiap kecelakaan ada faktor penyebabnya. Sebab-sebab tersebut bersumber kepada alat-alat mekanik dan lingkungan serta kepada manusianya sendiri. Untuk mencegah kecelakaan, penyebab-penyebab ini harus dihilangkan. 85% dari sebab-sebab kecelakaan adalah faktor manusia. Maka dari itu usaha-usaha keselamatan selain ditujukan kepada teknik mekanik juga harus memperhatikan secara khusus aspek manusiawi (Suma'mur, 1989:3). Dalam hal ini, pengetahuan dan penggairahan keselamatan kesehatan kerja (K3) kepada tenaga kerja merupakan saran penting. Perlunya pencegahan terhadap kecelakaan dapat ditempuh dengan memberikan pengertian tentang keselamatan kesehatan kerja serta penerapan sikap terhadap keselamatan kerja pada karyawan untuk mengurangi dan mencegah timbulnya kecelakaan.

Dengan pengetahuan tentang keselamatan kerja yang tinggi, dan pengalaman kerja bahaya-bahaya kecelakaan mendapat perhatian dari tenaga kerja yang bersangkutan. Pengenalan saja terhadap pekerjaan dan bahaya-bahaya kecelakaannya jauh dari cukup bagi keselamatan kerja. Oleh karena pengenalan bersifat pasif dan tidak bersatu dengan proses belajar dalam praktek. Maka dari itu, usaha-usaha keselamatan harus dimulai sejak tingkat latihan kepada tenaga kerja diberikan supaya pelaksanaan K3 benar- benar diterapkan saat bekerja (R.M.S Jusuf, 2003:190).

Kecelakaan kerja baik secara langsung maupun tidak langsung diakibatkan oleh kesalahan manusia. Manusia bukanlah mesin, prestasinya tidak dapat sepenuhnya diramalkan dan kesalahan bisa terjadi setiap saat. Menyikapi posisi keselamatan dan kesehatan kerja tersebut, sudah barang tentu unsur pemerintah, unsur pengusaha, unsur pekerja perlu memikirkan upaya baru atau strategi baru maupun peningkatan terhadap upaya lama untuk mengimbangi kemajuan dewasa ini. (Sugeng Budiono, 2003 : 192)

Pengetahuan tentang manfaat sesuatu hal, akan mempunyai sikap yang positif terhadap hal tersebut. Selanjutnya sikap yang positif akan turut serta dalam kegiatan akan menjadi tindakan apabila mendapat dukungan sosial dan tersedianya fasilitas. Faktor yang mempengaruhi pengetahuan adalah pengalaman individu terhadap sesuatu obyek dan informasi yang diterima oleh individu (Ida Bagus, 1992:7).Berdasarkan teori diatas pengetahuan akan suatu hal cenderung disertai dengan penerapan sikap. Tentunya hal ini berperan penting dalam mengurangi tingkat kecelakaan kerja. Sehingga diperlukan suatu program yang dapat mencegah terjadinya kecelakaan atau mengurangi kemungkinan suatu kecelakaan terjadi pada para tenaga kerja.

Keselamatan kerja bertujuan melindungi tenaga kerja atas hak keselamatannya dalam melakukan pekerjaan untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan produksi serta produktivitas nasional, menjamin keselamatan setiap orang lain yang berada ditempat kerja , sumber produksi dipelihara dan dipergunakan secara aman dan efisien. Perlindungan keselamatan karyawan mewujudkan produktifitas yang optimal (Suma’mur, 1989 : 4).

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di PT.Primatexco Indonesia khususnya di bagian *spinning*, merupakan suatu unit produksi yang telah memiliki peralatan mesin yang canggih dengan alat pemintalan sebanyak 77.112 spd. Tentunya hal ini mempunyai suatu dampak jika dipandang dari segi K3 yaitu adanya bahaya fisik bagi karyawan seperti kebisingan, debu, panas,serta getaran. Keadaan lantai yang licin akibat tumpahan oli atau minyak dari mesin-mesin tersebut tentunya menimbulkan bahaya keselamatan kerja, tetapi kenyataannya masih ada pekerja yang tidak mau tahu akan hal tersebut. Kecelakaan kerja yang masih terjadi di PT.Primatexco Indonesia yaitu terbentur, terjepit, tergores, terpeleset, maupun tersayat berdasarkan laporan bagian *safety* bulan september dan oktober 2005 terjadi 4 kecelakaan kerja dan dua diantaranya terjadi di unit *spinning*. Sedangkan pihak PT. Primatexco Indonesia telah berupaya untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja yaitu dengan adanya *hot work permit*, memberi tugas pada pekerja yang akan melakukan pekerjaan rentan bahaya seperti perbaikan mesin dalam ruang produksi, serta work instruction yang berisi memberi tugas pada setiap karyawan di unit bersangkutan untuk memeriksa peralatan dan mesin sebelum dan sesudah bekerja, alat pelindung diri dan peraruran-peraturan yang harus dilaksanakan oleh setiap karyawan.

Dengan uraian diatas, maka diadakan penelitian dengan judul “Hubungan Pengetahuan Keselamatan Kerja dengan Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja Pada Karyawan Bagian *Spinning* di PT. Primatexcco Indonesia, Batang.

1.2 Permasalahan

Dalam penelitian ini untuk mengetahui hubungan keselamatam kerja dan penerapan pencegahan kecelakaan kerja, maka dapat dirumuskan permasalahan yang akan diteliti yaitu “apakah ada hubungan antara pengetahuan keselamatan kerja dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja pada karyawan bagian *spinning* di PT.Primatexco Indonesia, Batang”.

I.3 Tujuan Penelitian

Penelitian dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui hubungan antara pengetahuan keselamatan kerja dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja karyawan bagian *spinning* di PT.Primatexco Indonesia, Batang.

1.4 Penegasan Istilah

1.4.1 Pengetahuan

Pengetahuan adalah tahu tidaknya seseorang tentang sesuatu hal atau semua yang diketahui seorang tentang suatu hal (Ahmad Tafsir, 2000:16). Dalam penelitian ini yaitu tahu atau tidaknya seseorang tentang keselamatan kerja.

1.4.2 Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja

Pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja merupakan suatu aktivitas yang dilakukan oleh seseorang berupa tindakan dalam upaya untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja. Dalam hal ini yaitu mentaati instruksi atau peraturan berkaitan dengan program K3 yang ada di perusahaan serta prosedur kerja yang ditentukan demi keselamatan setiap pekerja..

1.5 Manfaat Penelitian

1.5.1 Bagi peneliti

Peneliti dapat mengetahui bagaimana pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja yang dilakukan oleh karyawan berhubungan erat dengan aspek tertentu.

1.5.2 Bagi perusahaan

perusahaan dapat mengetahui aspek-aspek yang berhubungan dengan upaya pelaksanaan dalam mencegah terjadinya kecelakaan kerja dan dapat diketahui alternatif pencegahannya..

1.5.3 Bagi jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat

Penelitian ini bisa dijadikan referensi untuk diadakan penelitian selanjutnya tentang pengetahuan keselamatan kerja dan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja karyawan di perusahaan.

BAB II

LANDASAN TEORI DAN HIPOTESIS

2.1 Landasan Teori

2.1.1 Tinjauan tentang Pengetahuan dan Keselamatan Kerja

2.1.1.1 Pengetahuan

Pengetahuan adalah keadaan tahu; dimana manusia ingin tahu, kemudian ia mencari dan memperoleh pengetahuan dan yang diperoleh itulah pengetahuan, jadi pengetahuan adalah semua yang diketahui (Ahmad Tafsir, 2000:16)

Menurut Soekidjo Notoatmojo (2003:127), pengetahuan adalah merupakan hasil tahu dan ini terjadi setelah individu melakukan pengindraan terhadap suatu objek tertentu.

Faktor yang mempengaruhi pengetahuan adalah pengalaman individu terhadap sesuatu objek dan informasi yang diterima oleh individu terutama tentang pencegahan kecelakaan kerja inudstri (Ida Bagus, 1992 : 7).

Pengukuran pengetahuan dapat dilakukan dengan wawancara atau angket dan tes yang menanyakan tentang isi materi yang ingin diukur dari subyek penelitian atau responden. Kedalaman pengetahuan yang ingin diketahui atau di ukur dapat disesuaikan dengan tingkat pengetahuan (Soekidjo Notoatmojo, 2003 : 130).

2.1.1.2 Keselamatan Kerja

Secara filosofis, keselamatan kerja adalah suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan manusia baik jasmani maupun rohani serta karya dan budayanya yang tertuju pada kesejahteraan manusia pada

umumnya dan tenaga kerja pada khususnya. Secara keilmuan, keselamatan kerja adalah ilmu pengetahuan dan penerapannya yang mempelajari tentang tata cara penanggulangan kecelakaan kerja di tempat kerja (Sugeng Budiono, 2003:171).

Keselamatan kerja adalah sarana utama untuk pencegahan kecelakaan, cacat dan kematian sebagai akibat kecelakaan kerja. Keselamatan kerja yang baik adalah pintu gerbang bagi keamanan tenaga kerja. Keselamatan kerja adalah keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan. Keselamatan kerja ini menyangkut segenap proses produksi dan distribusi serta memfokuskan pada tempat kerja (Suma'mur, 1989:2). Kesimpulannya keselamatan kerja adalah upaya manusia untuk menciptakan keselamatan dalam suatu proses kerja yang bertujuan melindungi tenaga kerja atas hak keselamatannya dalam melakukan pekerjaan untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan produktivitas nasional, menjamin keselamatan setiap orang lain yang berada di tempat kerja, dan sumber produksi dipelihara dan dipergunakan secara aman dan efisien.

2.1.1.3 Keselamatan Kesehatan Kerja (K3)

Keselamatan Kesehatan kerja pada hakekatnya merupakan suatu pengetahuan yang berkaitan dengan 2 kegiatan. Pertama berkaitan dengan upaya keselamatan terhadap keberadaan tenaga kerja yang sedang bekerja. Kedua berkaitannya dengan kondisi kesehatan sebagai akibat adanya penyakit akibat kerja. Secara praktis, keselamatan dan kesehatan kerja adalah upaya perlindungan yang ditujukan agar tenaga kerja dan orang lain di tempat kerja atau perusahaan agar selalu dalam keadaan selamat dan sehat, serta agar setiap produksi digunakan

secara aman dan efisien. Secara fisiologis, yaitu suatu konsep berpikir dan upaya nyata untuk menjamin kelestarian tenaga kerja pada khususnya dan setiap insan pada umumnya beserta hasil karya dan budayanya dalam upaya mencapai masyarakat adil, makmur dan sejahtera. Secara keilmuan, sebagai ilmu pengetahuan dan penerapannya guna mencegah kemungkinan terjadinya kecelakaan atau penyakit yang disebabkan oleh pekerjaan dan lingkungan kerja. Gabungan spesialisasi keilmuannyan pelaksanaannya dilandasi oleh berbagai peraturan perundangan serat berbagai displin ilmu teknik dan medik (Bambang Sugiyono, 2003 : 15).

Tujuan K3 adalah mewujudkan lingkungan kerja yang aman, sehat, sejahtera sehingga akan tercapai suasana lingkungan kerja yang aman, sehat dan nyaman, mencapai tenaga kerja yang sehat fisik, sosial, dan bebas kecelakaan, peningkatan produktivitas dan efisien perusahaan, peningkatan kesejahteraan masyarakat tenaga kerja. Usaha-usaha K3 meliputi perlindungan terhadap tenaga kerja, perlindungan terhadap bahan dan peralatan produksi agar selalu terjamin keamanannya dan efisien, perlindungan terhadap oran lain yang berada di tempat kerja agar selamat dan sehat (Suma’mur, 1989:3).

Dalam Undang-Undang keselamatan dan kesehatan kerja No. 1 tahun 1970 ini memberikan perlindungan hukum kepada tenaga kerja yang bekerja agar tempat dan peralatan produksi senantiasa berada dalam keadaan selamat dan aman bagi mereka. Selain itu pasal 86, paragraf 5 keselamatan dan kesehatan kerja, bab x undang-undang nomor 13 tahun 2003 tentang ketenagakerjaan antara lain menyatakan bahwa setiap pekerja mempunyai hak untuk memperoleh

perlindungan atas K3 ; untuk melindungi keselamatan pekerja guna mewujudkan produktivitas kerja yang optimal diselenggarakan upaya k3, dan perlindungan sebagaimana dimaksud dilaksanakan sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku. Penjelasan pasal 86, ayat 2 menyatakan upaya K3 dimaksudkan untuk memberikan jaminan keselamatan dan meningkatkan derajat kesehatan para pekerja dengan cara pencegahan kecelakaan dan penyakit akibat kerja, pengendalian bahaya di tempat kerja, promosi kesehatan, pengobatan, dan rehabilitasi (Suma'mur, 1989 : 29).

Dasar hukum keselamatan kesehatan kerja, Undang-undang nomor 1 tahun 1970 yaitu tentang keselamatan kerja meliputi:

1) Bahwa setiap tenaga kerja berhak mendapat perlindungan atas keselamatannya dalam melakukan pekerjaan untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan produksi serta produktivitas nasional.
2) Bahwa setiap orang lainnyayan berada di tempat kerja perlu terjamin pula keselamatannya.
3) Bahwa setiap produksi perlu dipakai dan dipergunakan secara aman dan efisien.

Dengan ini dapat diambil suatu pengertian bahwa segala aspek dapat menimbulkan resiko kecelakaan kerja harus benar-benar diperhatikan, seperti tempat kerja harus menjamin keselamatannya agar tidak terjadi suatu kecelakaan begitu juga dengan pengaman alat,mesin dan bahan-bahan produksi.

2.1.2 Kecelakaan Kerja

2.1.2.1 Pengertian Kecelakaan kerja

Kecelakaan adalah suatu kejadian yang tidak diduga semula dan tidak dikehendaki yang mengacaukan proses yang telah diatur dfari suatu aktivitas dan dapat menimbulkan kerugian baik korban manusia dan atau harta benda (Depnaker, 1999:4). Kecelakaan kerja (*accident*) adalah suatu kejadian atau peristiwa yang tidak diinginkan yang merugikan terhadap manusia, merusak harta benda atau kerugian terhadap proses (Didi Sugandi, 2003 : 171). Kecelakaan kerja juga dapat didefinisikan suatu kejadian yang tidak dikehendaki dan tidak diduga semula yang dapat menimbulkan korban manusia dan atau harta benda, tentunya hal ini dapat mengakibatkan kerugian jiwa serta kerusakan harta benda. Dengan demikian menurut definisi tersebut ada 3 hal pokok yan gperlu diperhatikan :

1) Kecelakaan merupakan peristiwa yang tidak dikehendaki,
2) Kecelakaan mengakibatkan kerugian jiwa dan kerusakan harta benda,
3) Kecelakaan biasanya terjadi akibat adanya kontak dengan sumber energi yang melebihi ambang batas tubuh atau struktur.

Menurut Suma'mur, secara umum kecelakaan kerja dibagi menjadi dua golongan, yaitu :

1) Kecelakaan industri (*industrial accident*) yaitu kecelakaan yang terjadi di tempat kerja karena adanya sumber bahaya atau bahaya kerja.
2) Kecelakaan dalam perjalanan (*community accident*) yaitu kecelakaan yang terjadi di luar tempat kerja yang berkaitan dengan adanya hubungan kerja.

2.1.2.2 Faktor Penyebab Kecelakaan Kerja

Penyebab kecelakaan kerja di tempat kerja pada dasarnya dapat dikelompokkan menjadi 2, yaitu :

1. Kondisi berbahaya yang selalu berkaitan dengan: 1)Mesin, peralatan, bahan, dan lain-lain 2)Lingkungan kerja: kebisingan, penerangan, dan lain-lain 3)Proses produksi: waktu kerja, sistem, dan lain-lain, 4)Sifat kerja 5)Cara kerja
2. Tindakan berbahaya yang dalam beberapa hal dapat dilatarbelakangi oleh faktor-faktor: 1) kurangnya pengetahuan dan ketrampilan, 2) cacat tubuh yang tidak kelihatan, 3) keletihan dan kelelahan, 4) sikap dan tingkah laku yang tidak aman. (Sukri Sahab, 1997 : 68)

Sedangkan penyebab dasarnya terdiri dari dua faktor manusia atau pribadi (*personal factor*) dan faktor kerja atau lingkungan kerja.

1. Faktor manusia atau pribadi, meliputi ; kurangnya kemampuan fisik, mental dan psikologi, kurangnya atau lemahnya pengetahuan dan keterampilan atau keahlian, stres, motivasi yang tidak cukup atau salah.
2. Faktor kerja atau lingkungan meliputi; tidak cukup kepemimpinan dan pengawasan, tidak cukup rekayasa (*engineering*), tidak cukup pembelian atau pengadaan barang, tidak cukup perawatan (*maintenance)*, tidak cukup alat-alat, perlengkapan dan barang-barang atau bahan-bahan, tidak cukup standar-standar kerja, penyalahgunaan. (Sugeng Budiono,2003 : 102)

Secara umum ada dua penyebab terjadinya kecelakaan keja yaitu penyebab langsung (*immediate causes*) dan penyebab dasar (*basic causes*),

1. Penyebab Langsung

Penyebab langsung atau kecelakaan adalah suatu keadaan yang biasanya bisa dilihat dan dirasakan langsung, yang dibagi dalam 2 kelompok:

1) Tindakan-tindakan tidak aman (unsafe acts).
2) Kondisi-kondisi yang tidak aman (unsafe conditions)

2. Penyebab Dasar

Terdiri dari 2 faktor yaitu faktor manusia/ pribadi dan faktor kerja/ lingkungan kerja.

1) Faktor manusia/ pribadi, antara lain karena: kurangnya kemampuan fisik, mental dan psikologi, kurangnya/ lemahnya pengetahuan dan ketrampilan/ keahlian, stres, motivasi yang tidak cukup/ salah.
2) Faktor kerja/ lingkungan, antara lain karena: tidak cukup kepimpinan atau pengawasan, tidak cukup rekayasa, tidak cukup pembelian/ pengadaan barang, tidak cukup perawatan, tidak cukup standar-standar kerja, penyalahgunaan (Sugeng Budiono, 174:2003).

2.1.2.3 Pencegahan dan Pengendalian Kecelakaan Kerja

Pencegahan dan penanggulangan kecelakaan kerja haruslah ditujukan untuk mengenal dan menemukan sebab-sebabnya bukan gejala-gejalanya untuk kemudian sedapat mungkin dikurangi atau dihilangkan. Setelah ditentukan sebab-sebab terjadinya kecelakaan atau kekurangan-kekurangan dalam sistem atau proses produksi, sehingga dapat disusun rekomendasi cara pengendalian yang tepat (Sukri Sahab, 1997 : 177).

Berbagai cara yang umum digunakan untuk meningkatkan keselamatan kerja dalam industri dewasa ini diklasifikasikan sebagai berikut:

1. Peraturan-peraturan, yaitu ketentuan yang harus dipatuhi mengenai hal-hal seperti kondisi kerja umum, perancangan, konstruksi, pemeliharaan, pengawasan, pengujian dan pengoperasian peralatan industri, kewajiban-kewajiban para pengusaha dan pekerja, pelatihan, pengawasan kesehatan, pertolongan pertama dan pemeriksaan kesehatan.
2. Standarisasi, yaitu menetapkan standar-standar resmi, setengah resmi, ataupun tidak resmi.
3. Pengawasan, sebagai contoh adalah usaha-usaha penegakan peraturan yang harus dipatuhi.
4. Riset teknis, termasuk hal-hal seperti penyelidikan peralatan dan ciri-ciri dari bahan berbahaya, penelitian tentang pelindung mesin, pengujian masker pernapasan, penyelidikan berbagai metode pencegahan ledakan gas dan debu dan pencarian bahan-bahan yang paling cocok serta perancangan tali kerekan dan alat kerekan lainya.
5. Riset medis, termasuk penelitian dampak fisiologis dan patologis dari faktor-faktor lingkungan dan teknologi, serta kondisi-kondisi fisik yang amat merangsang terjadinya kecelakaan.
6. Riset psikologis, sebagai contoh adalah penyelidikan pola-pola psikologis yang dapat menyebabkan kecelakaan.
7. Riset statistik, untuk mengetahui jenis-jenis kecelakaan yang terjadi, berapa banyak, kepada tipe orang yang bagaimana yang menjadi korban, dalam kegiatan seperti apa dan apa saja yang menjadi penyebab.

8. Pendidikan, meliputi subyek keselamatan sebagai mata ajaran dalam akademi teknik, sekolah dagang ataupun kursus magang.
9. Pelatihan, sebagai contoh yaitu pemberian instruksi-instruksi praktis bagi para pekerja, khususnya bagi pekerja baru dalam hal-hal keselamatan kerja.
10. Persuasi, sebagai contoh yaitu penerapan berbagai metode publikasi dan imbauan untuk mengembangkan “kesadaran akan keselamatan”.
11. Asuransi, yaitu merupakan usaha untuk memberikan perlindungan dengan memberikan jaminan terhadap kecelakaan yang terjadi.
12. Tindakan-tindakan pengamanan yang dilakukan oleh masing-masing individu (ILO: 1989:20-22).

Namun demikian, teknik pengendalian, pencegahan dan penanggulangan terhadap kecelakaan kerja maupun bahaya-bahaya harus berpangkal dari dua faktor penyebab yaitu perbuatan berbahaya maupun kondisi berbahaya dan untuk mengatasinya diperlukan usaha-usaha keselamatan da kesehatan kerja.

Adapun usaha-usaha tersebut meliputi:

1. Mencegah dan mengurangi terjadinya kecelakaan, kebakaran, peledakan, dan penyakit akibat kerja.
2. Mengamankan mesin, instalasi, pesawat, peralatan kerja, bahan baku dan bahan hasil produksi. Sehingga nyaman, sehat, dan terdapat penyesuaian antara pekerjaan dengan manusia dan sebaliknya manusia dengan pekerjaan (ILO ,1989:20).

Pelaksanaan keselamatan dan kesehatan kerja diperusahaan saat ini bukan saja diperhatikan dan dikontrol oleh unsur pemerintah saja, tapi juga oleh pihak seperti pemerhati keselamatan dan kesehatan kerja dan internasional.

Oleh karena itu, sudah sewajarnya bila semua pihak yang terkait dengan keselamatan dan kesehatan kerja mengambil langkah yang strategis di dalam menangani keselamatan dan kesehatan kerja mengambil langkah yang strategis di dalam menangani keselamatan dan kesehatan kerja agar mencapai nihil kecelakaan.

Upaya kesasaran ini memang tidak mudah karena hal ini memerlukan berbagai macam pendukung, paling tidak dengan penerapan program-program K3:

1. Secara preventif : kemauan (*Commitment*) manajemen dan keterlibatan pekerja, analisis risiko di tempat kerja, pencegahan dan pengendalian bahaya, pelatihan bagi pekerja, penyelia dan manajer.
2. Secara Represif : Analisis kasus kecelakaan kerja yang telah terjadi (Sugeng Budiono, 2003:193).

2.1.2.4 Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja

Pencegahan kecelakaan pada dasarnya merupakan tanggung jawab para manajer lini, penyelia, mandor kepala, dan kepala urusan. Fungsionaris lini wajib memelihara kondisi kerja yang selamat sesuai dengan ketentuan pabrik. Di lain pihak, para kepala urusan wajib senantiasa mencegah jangan sampai terjadi kecelakaan. Pemeliharaan keadaaan selamat dan pencegahan kecelakaan adalah satu fungsi yang sama.

Teknik pelaksanaan pencegahan kecelakaan harus didekati dari dua aspek di atas, yakni aspek perangkat keras (peralatan, perlengkapan, mesin, letak, dan sebagainya) dan perangkat lunak (manusia dan segala unsur yang berkaitan).

Baiklah ulas aspek manusia terlebih dahulu, kemudian aspek perangkat kerasnya (Bennett S, 1995:107).

2.1.2.4.1 Aspek Manusia

Pencegahan kecelakaan dipandang dari aspek manusianya harus bermula pada hari pertama ketika semua karyawan mulai bekerja. Setiap karyawan harus diberitahu secara tertulis uraian mengenai jabatannya yang mencakup fungsi, hubungan kerja, wewenang dan tanggungjawab, tugas serta syarat-syarat kerjanya.

Setelah itu harus dipegang prinsip bahwa kesalahan utama sebagian besar kecelakaan, kerugian, atau kerusakan terletak pada karyawan yang kurang bergairah, kurang terampil dan pengetahuan, kurang tepat, terganggu emosinya, yang pada umumnya menyebabkan kecelakaan dan kerugian.

Adapun pokok-pokok peningkatan kesadaran keselamatan dan kesehatan kerja di kalangan karyawan yaitu :

1. Pengertian:

   Memberikan pengertian yang sebaik-baiknnya kepada karyawan mengenai cara bagaimana mereka harus bekerja secara benar, tepat, cepat, dan selamat.

2. Dasar keselamatan kerja:

   Meyakinkan mereka, bahwa keselamatan kerja dan kesehatan kerja mempunyai dasar-dasar yang sama pentingnya dengan kualitas/ mutu dan target.

3. Pelaksanaan kerja:

   Memberikan pengertian yang mendalam kepada mereka, bahwa cara-cara pelaksanaan pengamanan kerja yang dipaksakan tanpa disertai kesadaran mungkin akan berakibat lebih buruk bila dibandingkan dengan pelanggaran suatu peraturan.

4. Tanggung jawab

Berusaha dengan bersungguh-sungguh agar seluruh isi program K3 menjadi tanggung jawab setiap karyawan demi kepentingan bersama.

5. Pengamatan lingkungan

Melakukan pengamatan dan pengawasan secara terus-menerus terhadap pelaksanaan kerja dan lingkungan dengan baik, sehingga dapat dipastikan bahwa setiap karyawan telah dapat membiasakan diri bekerja dengan perilak sebaik-baiknya dan selamat.

2.1.2.4.2 Aspek Peralatan

Dari aspek peralatan, pencegahan kecelakaan harus diadakan dengan terlebih dahulu menyusun berbagai sistem dalam perusahaan. Ancangan sistem ternyata lebih baik dibanding cara lain. Ancangan ini meliputi langkah-langkah berikut :

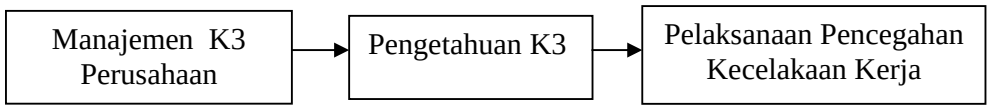
1. Sasaran: mengendalikan kemu ngkinan-kemungkinan kecelakaan atau kerugian lainnya.

2. Apa yang diharapkan dari sasaran: mengurangi jumlah keseluruhan keugian perusahaan dalam masa anggaran yang sedang berjalan.

3. Langkah-langkah: seluruh peralatan yang dipergunakan harus terlindung dari kemungkinan berinteraksi dengan manusia atau peralatan lain sehingga menimbulkan kejadian-kejadian atau keadaan yang membahayakan manusia, peralatan itu sendiri dan lingkungan (Bennett S, 1995:113).

2.1.3 Kerangka Teori

Berdasarkan dari teori-teori yang ada pada landasan teori maka dapat disusun kerangka teori yaitu sebagai berikut:

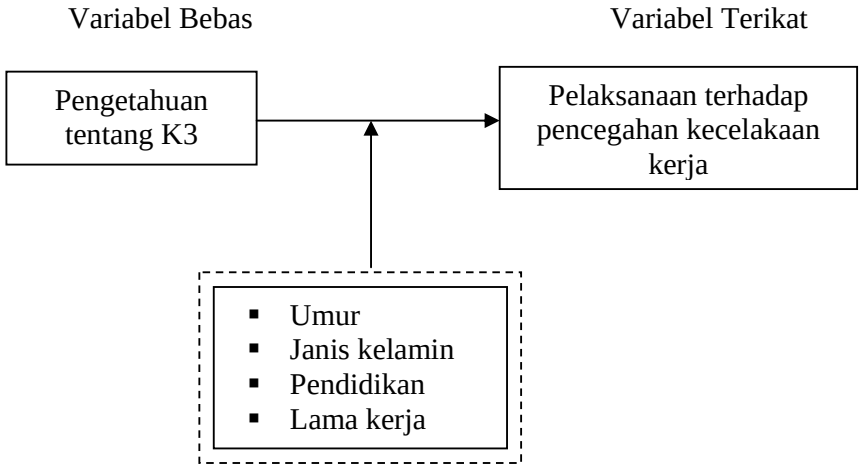


Gambar 1

Kerangka Teori

2.1.4 Kerangka Konsep

Berdasarkan dari kerangka teori maka dapat diambil kerangka konsep sebagai berikut:



Gambar 2

Kerangka Konsep

Keterangan:

———— : variabel yang diteliti

- - - - - - - - - : variabel yang tidak diteli

2.2 Hipotesis

Berdasarkan pada masalah yang diajukan dan teori serta kerangka konsep yang ada, maka dapat dirumusan hipotesis sebagai berikut:

“Ada hubungan antara pengetahuan keselamatan kesehatan kerja (K3) dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja ”.

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Populasi Penelitian

Populasi adalah keseluruhan subyek yang diteliti (Suharsimi Arikunto, 1998:108). Menurut Sugiyono populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas; obyek atau subyek yang mempunyai kuantitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya.

Populasi dari penelitian ini adalah karyawan P.T Primatexco Indonesia yang bekerja di bagian *spinning*, yang mempunyai resiko paling besar mengalami kecelakaan kerja. Populasi karyawan secara keseluruhan berjumlah 150 karyawan.

3.2 Sampel Penelitian

Sampel adalah sebagian individu atau wakil populasi yang diteliti (Suharsimi Arikunto, 1998:109).

Teknik pengambilan sampel yaitu *simple random sampling* yaitu pengambilan sampel secara acak sehingga individu dalam populasi mendapat kesempatan yang sama untuk terpilih menjadi anggota sampel.

Untuk menentukan ukuran sampel dari suatu populasi dengan menggunakan rumus :

$$n = \frac{N}{1 + N(d^2)}$$

Keterangan :

n = ukuran sampel

N = ukuran sampel.(150)

d = tingkat kepercayaan\ketepatan yang diinginkan.(0,1)

(Soekidjo Notoatmodjo, 2002 : 92)

Besar sampel yang diambil berdasarkan perhitungan diatas yaitu sebesar 60 orang.

3.3 Variabel Penelitian

Variabel penelitian adalah karakteristik subyek penelitian yang berubah dari satu subyek ke subyek lainnya(Sudigdo Sastroasmoro, 1995 : 156).

Dalam penelitian ini variabel-variabelnya adalah sebagai berikut :

1. Variabel bebas (X)

Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi terhadap segala sesuatu gejala. Variabel bebas dalam penelitian ini adalah pengetahuan keselamatan dan kesehatan kerja (K3).

2. Variabel terikat

Variabel terikat adalah variabel yang akan dipengaruhi oleh variabel bebas. Variabel terikat dalam penelitian ini adalah pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja.

3. Variabel pengganggu

Variabel pengganggu adalah variabel yang tidak dipakai atau tidak diteliti. Dalam penelitian ini variabel pengganggunya meliputi umur, jenis kelamin, pendidikan, dan lama kerja.

3.4 Teknik Pengambilan Data

Metode pengambilan data dalam penelitian ini adalah :

1. Data Primer

Jenis data ini merupakan data yang diperoleh secara langsung dari obyek penelitian terutama responden. Data tersebut berupa jawaban dari pertanyaan/ kuesioner yang diajukan kepada karyawan bagian *spinning* PT. Primatexco Indonesia. Teknik yang dipakai diantaranya adalah dengan melakukan wawancara.

2. Data Sekunder

Janis data ini diperoleh dari profil perusahaan mengenai jumlah karyawan, gambaran umum, struktur organisasi, serta laporan dari perusahaan tentang kecelakaan kerja industri dan upaya pencegahan kecelakaan kerja industri. Teknik yang dipakai yaitu dengan membaca atau studi pustaka di perusahaan

3.5 Prosedur Penelitian

Penelitian ini adalah penelitian korelasional, dimana peneliti ingin mengetahui hubungan antara variabel bebas dengan variabel terikat (Furqon, 1999:107). Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode survei dengan mengambil sampel tertentu dari populasi. Metode survei merupakan suatu koleksi, analisis, interprestasi dan laporan yang disusun secara teratur dan sistematis tentang fakta-fakta penting yang berhubungan dengan aspek tertentu. Menurut waktu pelaksanaan penelitian ini menggunakan pandekatan *cross sectional* , yaitu melihat hubungan variabel yang diteliti pada suatu saat dan tidak

diikuti dalam suatu kurun waktu tertentu, yaitu antara pengetahuan K3 dengan pelaksaan pencegahan kecelakaan kerja pada karyawan (Notoadmodjo, 2002 : 145).

3.5.1 Tahap Persiapan

1) Pembuatan kuesioner dan lembar observasi.

2) Penyebaran kuesioner, melakukan wawancara dan pengamatan langsung proses kerja dan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja oleh responden.

3.5.2 Tahap Pelaksanaan

Untuk memperoleh hasil yan diinginkan maka pemandu pengisian kuesioner adalah mahasiswa Ilmu Kesehatan Masyarakat Unnes dibantu oleh perwakilan staf dari perusahaan. Pengambilan data dilaksanakan pada hari rabu tanggal 30 Januari sampai 9 Februari 2006.

Tahap pelaksanaan pengambilan data sebagai berikut:

1) Peneliti memberikan penjelasan tentang maksud dan tujuan dari penelitian ke pihak perusahaan dan karyawan yang akan dijadikan sampel penelitian (responden).
2) Menyebarkan kuesioner ke responden,kegiatan ini dilaksanakan selama 5 hari sebanyak 60 angket.
3) Melakukan pengamatan selama proses kerja yaitu mengamati responden dalam melaksanakan upaya pencegahan kecelakaan kerja. Hal yang diamati meliputi pemakaian alat pelindung diri, mengikuti prosedur kerja, mentaati instruksi perusahaan, melakukan perawatan mesin dan melakukan identifikasi potensi bahaya lingkungan kerja.

4) Pengumpulan kuesioner kemudian memberi skor dan memasukkan hasil scoring kedalam kategori yang sudah ditentukan oleh peneliti.

3.6 Instrumen Penelitian

Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Lembar Observasi

Lembar observasi digunakan untuk mendapatkan data atau fakta yang terjadi di lapangan yang berkaitan dengan pelaksanaan program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di perusahaan.

2. Kuesioner

Kuesioner dalam penelitian ini digunakan sebagai alat pengumpul data meliputi : umur, jenis kelamin, masa kerja, pendidikan, pelatihan , pengetahuan Keselamatan kerja, dan pelaksanaan pencegahan kecelakaan.

3.7 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Penelitian

Faktor pendukung dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1) Kerja sama pihak P.T Primatexco Indonesia, Batang.

2) Tingkat pengetahuan pekerja tentang keselamatan kerja.

Faktor penghambat dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1) Waktu penelitian, yaitu mengambil istirahat.

2) Kesadaran responden dalam mengisi kuesioner kurang.

3.8 Pengolahan dan Analisis Data

3.8.1 Pengolahan Data

3.8.1.1 Editing

Meneliti kembali jawaban yang diberikan responden, untuk mempermudah dalam proses melengkapi data yang kurang atau tidak sesuai.

3.8.1.2 Koding

Pemberian kode pada masing-masing variabel penelitian untuk memudahkan analisis data.

3.8.1.3 Penetapan Skor (Penelitian)

Penilaian data dengan pembarian skor dilakukan untuk pertanyaan yang menyangkut pengetahuan dan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja. Pertanyaan tentang pengetahuan Keselamatan Kerja sebanyak 16 pertanyaan. Skor untuk jawaban masing-masing jawaban adalah sebagai berikut: untuk jawaban paling tepat di beri skor 2, dan untuk jawaban tidak tepat 1.

Kriteria pengatahuan responden:

1. Kurang, jika skor : 16 sampai 21
2. Cukup baik, jika skor : 22 sampai 27
3. Baik, jika skor : 28 sampai 32

Untuk pertanyaan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja sebanyak 7 pertanyaan. Skor untuk jawaban paling benar 2, dan jawaban tidak benar skor 1.

Kriteria pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja pada responden:

1. Kurang, jika skor : 7 sampai 9
2. Cukup baik, jika skor : 10 sampai 12
3. Baik, jika skor : 13 sampai 14

3.8.1.3 Entri Data

Proses pemindahan data dalam komputer agar diperoleh data masukan yang siap diolah.

3.8.1.4 Tabulasi Data

Pengelompokan sesuai tujuan penelitian kemudian dimasukkan ke dalam tabel yang telah disiapkan.

3.8.2 Analisis Data

Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

3.8.2.1 Analisis Univariat

Analisis ini dilakukan dengan cara membuat tabel distribusi frekuensi yang berguna untuk mendeskripsikan tiap-tiap variabel penelitian dan data lain yang mendukung.

3.8.2. Analisis Bivariat

Analisis bivariat ini digunakan untuk mencari hubungan variabel bebas dan variabel terikat dengan uji statistik yang disesuaikan dengan skala data yang ada yaitu ordinal dan ordinal. Uji statistik yang digunakan yaitu chi kuadrat. Taraf signifikasi yang digunakan yaitu 95% dengan kemaknaan 5%.

Rumus Chi kuadrat yang digunakan adalah sebagai berikut:

$$C = \sqrt{\frac{x^2}{N + x^2}}$$

Harga Chi kuadrat dicari dengan rumus sebagai berikut:

$$X^2 = \sum_{i=1}^{k} \frac{(f_0 - f_h)^2}{f_n}$$

Dimana :

X^2 = Chi kuadarat

f_0 = Frekuansi yang diobservasi

f_h = Frekuensi yang diharapkan

Kriteria hubungan berdasarkan nilai p value (probabilitas) yang dihasilkan dibandingkan dengan nilai kemaknaan yang dipilih, dengan kriteria sebagai berikut:

1) Jika p value > 0,05 , maka Ha diterima
2) Jika p value < 0,05, maka Ho ditolak

Untuk mengetahui tingkat hubungan antara bebas dengan terikat, maka digunakan koefisien kontingensi. Kriteria keeratan hubungan dengan menggunakan koefisien kontingensi yaitu sebagai berikut:

1) 0,00 – 0,19 = hubungan sangat lemah
2) 0,20 – 0,39 = hubungan lemah
3) 0,40 – 0,59 = hubungan cukup kuat
4) 0,60 – 0,79 = hubungan kuat
5) 0,80 – 1,00 = hubungan sangat kuat

(Sugiono, 2002 : 216).

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil Penelitian

Jumlah sampel dalam penelitian ini adalah 60 karyawan bagian *spinning* di P.T Primatexco Indonesia. Penelitian dilakukan pada bulan januari tahun 2006. Hasil penelitian adalah sebagai berikut:

4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan

4.1.1.1 Lokasi Perusahaan

PT. Primatexco Indonesia terletak di jalan jenderal Urip Sumoharjo, Desa Sambong, Kabupaten Batang, kurang lebih 8 km dari tepi pantai (Pantai Ujung Negoro). Lokasi ini berdekatan dengan kota Pekalongan, kira-kira menempuh waktu 20 menit dari kota Pekalongan. Dari arah kota Semarang, PT. Primatexco Indonesia berada di sebelah kiri jalur Pantura kira-kira 80 km da ri kota Semarang.

4.1.1.2 Struktur Organisasi dan Tenaga Kerja

Struktur organisasi merupakan gambaran skematis tentang perusahaan mengenai pembagian tugas, wewenang dan tanggung jawab serta hubungan antar bagian dalam suatu perusahaan. Adapun struktur organisasi terdapat pada lampiran. PT. Primatexco Indonesia memperkerjakan 1.658 karyawan pria dan 285 karyawan wanita. Disamping itu ada sekitar 600 karyawan di bagian *spinning*.

Peralatan produksi PT. Primatexco Indonesia telah memiliki alat pemintalan sebanyak 77.112 spd (mata pintal), pertenunan 304 m/c (*suttle*) dan

336 m/c (*air jet loom*) dan guna menunjang *finishing* telah berubah menjadi dua *line* (2 unit *bleaching*, 2 unit *mercerize*, 1 unit *sanforize*).

Kapasitas produksi PT. Primatexco Indonesia untuk pemintalan (*spinning*) dalam satu tahun sejumlah kurang lebih 44.837 *bales*. Untuk pertenunan (weaving) sepanjang kurang lebih 54.603.624 yards dan pemutihan (finishing) kurang lebih 82.605.761 yards. Jumlah produksi ini dilakukan dengan memaksimalkan mesin-mesin produksi yang bekerja selama 24 jam dalam sehari dengan sumber tenaga listrik yang berasal dari generator sendiri.

Untuk memaksimalkan kapasitas produksi, PT. Primatexco Indonesia membagi jam kerjanya menjadi empat jam kerja, sehingga jam kerja karyawan terbagi dalam lima *shift* yaitu *shift* A,B,C,D, dan E. pembagian waktu jam kerja ini khusus untuk karyawan bagian produksi.

4.1.1.3 Proses Produksi

Proses produksi kain pada PT. Primatexco Indonesia dibagi dalam tiga tahapan besar yaitu, *spinning*, *weaving*, dan *finishing*.

4.1.1.3.1 *Spinning*

Spinning adalah tahap paling awal dalam proses produksi. Tahap ini biasa disebut dengan tahap pemintalan. Adapun rincian prosesnya adalah sebagai berikut:

1. *Blowing*

Proses *blowing* dimulai dengan *opening*, yaitu membuka kapas mentah yang masih menggumpal, karena waktu dibale mendapat tekanan tinggi. Dilanjutkan dengan *cleaning*, yaitu membersihkan kotoran (*foreign matters*) yang masih melekat. Terakhir dilakukan tahap mixing, yaitu tahap pencampuran kapas dari beberapa grade dan panjang tertentu dengnan proporsi tertentu. Dari proses *blowing* tersebut diperoleh kapas yang disebut "*lap sheet*".

2. Carding

Proses *carding* dimulai dengan *cleaning*, yaitu memebersihkan kapas dari kotoran-kotoran yang lebih kecil, dilanjutkan dengan separating short *fibers*, yaitu menyisihkan serat-serat yang pendek. Dari proses *carding* (penggarukan), dan *mixing* (pencampuran). Ketiga proses tersebut dilakukan dalam waktu yang bersamaan sehingga diperoleh sliver yang lebih homogen (sejajar serat-seratnya).

3. Drawing

Proses *drawing* terdiri dari tiga tahap yaitu, *drafting* (penarikan), *doubling* (perangkapan), dan *mixing* (pencampuran). Ketiga proses tersebut dilakukan dalam waktu yang bersamaan sehingga diperoleh *sliver* yang lebih homogen (sejajar serat-seratnya).

4. Roving

Proses *roving* dibagi dua tahap, *drafting* dan *twisting*. Tahap *drafting* adalah tahap penarikan supaya diperoleh *sliver* dengan bentuk yang yang lebih kecil, sedangkan tahap *twisting* adalah tahap penggintiran. Dari proses *roving* ini

diperoleh bentuk "*roving yarn*" atau pra benang. Proses *roving* sering disebut juga dengan pemintalan tahap pertama.

5. Ring Spinning

Mirip dengan proses *roving*, *ring spinning* juga terdiri dari tahap *drafting* (penarikan) dan *twisting* (penggintiran), karena tahap ini merupakan pemintalan tahap kedua. Dari proses ring *spinning* ini diperoleh benang yang sudah jadi dan tergulung pada palet (*cop*).

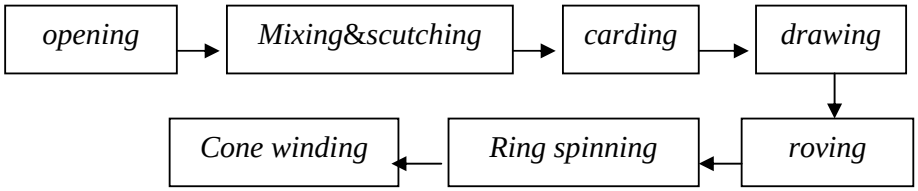
6. *Winding*

Merupakan tahap akhir dari proses *spinning* dimana benang dalam palet (*cop*) digulung pada *paper cone* hingga benang menjadi dalam bentuk *cheese*.

Untuk mendapatkan gambaran yang lebih jelas mengenai proses pemintalan dapat dilihat gambar 1

Gambar 3

Proses Produksi *Spinning*



Sumber : PT. Primatexco Indonesia

4.1.1.3.2 *Weaving*

Tahap ini biasa disebut sebagai tahap penenunan, urutan prosesnya adalah warping, sizing, reaching, pirn winding, weaving dan inspecting. Tahap pertama adalah tahap penghanian atau penggulungan benang-benang yang berbentuk

cheese pada warper beam. Kemudian benang yang sudah dalam warper beam dikanji untuk kemudian digulung dalam sizing beam dan siap dipakai sebagai benang lusi, proses ini disebut sizing. Tahap selanjutnya adalah memasukkan masing-masing benang dari sizing beam ke droppers, gun (healds) dan sisir (read). Tahap ini disebut reaching. Kemudian dilanjutkan dengan tahap pirn winding. Pada tahap penenunan benang pakan. Kemudian tahap yang paling utama adalah tahap penenunan benang (weaving), selanjutnya tahap yang terakhir adalah pemeriksaan (inspecting) pada kain yang sudah ditenun apakah ada yang rusak.

4.1.1.3.3 *Finishing*

Proses *finishing* adalah proses yang paling akhir. Pada tahap ini dilakukan penyambungan ujung dari satu gulung kain dengan ujung dari gulungan yang lain dengan cara dijahit (*piece tying*), kemudian dilakukan pencukuran bulu-bulu yang ada pada kain (*singeing*). Proses selanjutnya adalah *desizing*, yaitu proses penghilangan kanji pada kain. Kanji tersebut berasal dari *sizing* sebelum benang ditenun. Setelah proses *desizing*, dilakukan proses *scouring* (pembersihan).

4.1.1.2 Kepedulian P.T Primatexco Indonesia Terhadap Lingkungan

Dalam menjalankan usahanya sebagai produsen textil yang cukup besar, tentunya juga menghasilkan limbah yang cukup besar pula. Oleh karena itu telah dibuat instalasi pengolahan limbah dengan kapasitas 968 m/hari. Sedangkan untuk tes debu dan gataran yang dilakukan Hiperkes menunjukkan kualitas udara dibawah ambang batas yang ditentukan.

4.1.2 Karakteristik Responden

Berdasarkan penelitian yang dilakukan di PT. Primatexco Indonesia, responden yang menjadi sampel penelitian yaitu di bagian *spinning* sebanyak 60 responden. Adapun karakteristik subyek penelitian dapat dijelaskan sebagai berikut yaitu distribusi menurut umur, jenis kelamin, tingkat pendidikan, masa kerja.

4.1.2.1 Umur

Tabel 1

Distribusi Umur Responden di Bagian *Spinning* PT. Primatexco Indonesia 2006

Umur (Tahun)	Frekuensi (f)	Persentasi (%)
21 – 30	20	33,33 %
31 – 40	25	41,67 %
41 – 50	15	25 %
Jumlah	60	100 %

Sumber : Data Hasil Penelitian Tahun 2006

Persentase umur responden terbanyak adalah 31 – 40 tahun (41,67 %) dari total 60 responden. Umur minimal responden adalah 21 tahun, dan maksimal 50 tahun.

4.1.2.2 Jenis Kelamin

Berdasarkan hasil penelitian dari 60 responden di bagian bagian *spinning* di peroleh hasil distribusi responden menurut jenis kelamin adalah sebagai berikut:

Tabel 2

Distribusi Jenis Kelamin Responden di Bagian *Spinnning* PT. Primatexco Indonesia 2006

Jenis Kelamin	Frekuensi (f)	Persentasi (%)
Pria	57	95 %
Wanita	3	5 %
Jumlah	60	100 %

Sumber : Data Hasil Penelitian Tahun 2006

Dilihat dari jenis kelamin responden, persentase terbanyak responden adalah berjenis kelamin pria yaitu sebesar 57 orang (95%) sedangkan responden yang berjenis kelamin wanita adalah sebanyak 3 orang (5%) dari total resonden 60 orang.

4.1.2.3 Masa Kerja

Tabel 3

Distribusi Berdasarkan Masa Kerja Responden Bagian *Spinning* PT. Primatexco Indonesia 2006

Lama Kerja (tahun)	Frekuensi (f)	Persentasi (%)
<5	5	8, 33 %
5 – 10	33	55 %
>15	22	36,67 %
Jumlah	60	100 %

Sumber : Data Hasil Penelitian Tahun 2006

Tabel distribusi frekuensi menurut masa kerja seluruh sampel yang menjadi subyek penelitian. Dapat dilihat responden terbanyak memiliki masa kerja 5 - 15 tahun yaitu sebanyak 33 orang (55%).

4.1.2.4 Tingkat Pendidikan

Tabel 4

Distribusi Responden Menurut Tingkat Pendidikan Bagian *Spinning* di PT. Primatexco Indonesia tahun 2006

Tingkat Pendidikan	Frekuansi (f)	Persentase (%)
SLTP	13	21,67 %
SMU	34	56,67 %
Akademi / Diploma III	6	10 %
Perguruan Tinggi	7	11,67 %
Jumlah	60	100%

Sumber : Data Hasil Penelitian Tahun 2006

Dilihat dari tingkat pendidikan responden, responden dengan persentase terbanyak adalah mempunyai tingkat pendidikan SMU yaitu sebesar 34 orang (56,67 %) dari total 60 responden.

4.1.3 Pengetahuan

Berdasarkan hasil penelitian dengan penyebaran kuesioner tentang dasar keselamatan dan kesehatan kerja,kecelakaan kerja, penyebab kecelakaan, dan upaya mencegah kecelakaaan kerja didapatkan hasil distribusi responden menurut pengetahuan tentang keselamatan dan kesehatan kerja adalah sebagai berikut:

Tabel 5

Distribusi Responden Menurut Pengetahuan di Bagian *Spinning* PT .Primatexco Indonesia Tahun 2006.

Pengetahuan	Jumlah	Prosentase (%)
Baik	39	65%
Cukup Baik	18	30%
Kurang	3	5%
Jumlah	60	100 %

Sumber : Data Hasil Penelitian Tahun 2006

Berdasarkan data dalam tabel di atas dapat diketahui bahwa responden yang mempunyai pengetahuan baik sebanyak 39 responden atau sebesar 65 %, sedangkan sebanyak 18 responden atau sebesar 30 % mempunyai pengetahuan cukup baik, dan sebanyak 3 responden atau sebesar 5% memiliki pengetahuan yang kurang.

4.1.4 Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan oleh Responden

Hasil penyebaran kuesioner serta pengamatan secara langsung di lapangan selama 5 hari tentang pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja oleh responden didapatkan hasil distribusi responden dalam pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja adalah sebagai berikut

Tabel 6

Distribusi Responden Menurut Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan di Bagian *Spinning* PT. Primatexco Indonesia Tahun 2006

Pelaksanaan	Jumlah	Prosentase (%)
Baik	36	60%
Cukup Baik	22	36,67%
Kurang	2	3,33%
Jumlah	60	100 %

Sumber : Data Hasil Penelitian Tahun 2006

Dari data pada tabel di atas dapat diketahui bahwa responden yang melaksanakan upaya pencegahan kecelakaan kerja dengan baik sebanyak 36 responden atau sebesar 60%, yang melaksanakan dengan cukup baik sebanyak 22 resonden atau sebesar 36,67 %, dan yang melaksanakan kurang baik sebanyak 2 responden atau sebesar 3,33%.

4.1.5 Hubungan Antara Pengetahuan Keselamatan Kerja dengan Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja

Hubungan antara pengetahuan Keselamatan Kerja dengan dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja oleh responden, dari hasil penelitian pada 60 responden dengan penyebaran kuesioner dapat dilihat ada tabel di bawah ini:

Tabel 7

Hubungan Antara Pengetahuan K3 Responden Dengan Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja Pada Bagian *Spinning* di PT.Primatexco Indonesia tahun 2006

Pengetahuan Keselamatan Kerja	Pelaksanaan				Ttl	CC	X^2 Tb	P	X^2
	Krgn & Ckp	%	Baik	%					
Kurang & Cukup	15	25%	6	10%	21	0,426	3,481	0,001	13.297
Baik	9	15%	30	50%	39				
Jumlah	24	40%	36	60%	60				

Dari tabulasi silang diatas menunjukkan bahwa prosentase responden yang mempunyai pengetahuan baik yang melakukan pelaksanaan pencegahan kecelakaan dengan baik sebesar 50% lebih besar daripada prosentase yang mempunyai pengetahuan cukup dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaaan yang cukup baik pula sebesar 10%.

Berdasarkan data hasil analisis, kemudian diolah secara statistik dengan menggunakan uji *chi square* kemudian data yang diperoleh diolah dengan program SPSS windows 11.5 pada taraf kesalahan 5% dengan dk:1 diperoleh p sebesar 0,001. Tampak bahwa nilai p= 0,001< 0,05 sehingga Ha diterima yang menyatakan bahwa ada hubungan antara pengetahuan keselamatan kerja dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja pada karyawan.

Sedangkan koefisien kontingensi sebesar 0,426 maka dapat diketahui bahwa hubungan antara pengetahuan keselamatan kerja dan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja adalah cukup kuat.

4.2 Pembahasan

4.2.1 Karakteristik Responden

Responden dalam penelitian ini sebanyak 60 responden yang bekerja di bagian *spinning.* Umur responden rata-rata 21-30 tahun dengan komposisi 33,33% atau 20 responden,berumur antara 31-40 tahun, 41,67% atau 25 responden, dan berumur antara 41-50 tahun sebesar 25% atau 15 responden. Jenis kelamin responden pria sebanyak 57 responden atau sebesar 95%, responden wanita 3 responden atau sebesar 5%. Masa kerja responden kurang dari 5 tahun sebanyak 5 orang (8,33%), lama kerja antara 5 sampai 10 tahun sebanyak 33 responden (55%), dan lebih dari 15 orang sebanyak 22 responden (36,67%). Tingkat pendidikan paling banyak dari responden adalah SMA atau sederajat sebanyak 34 responden (56,67%), responden dengan tingkat pendidikan SMP sebanyak 13 responden (21,67%), Diploma III sebanyak 6 responden (10%) dan yang pendidikan perguruan tinggi sebanyak 7 responden (11,67%).

4.2.2 Pengetahuan Responden

Usaha-usaha keselamatan selain ditujukan kepada teknik mekanik juga harus memperhatikan secara khusus aspek manusiawi (Suma’mur, 1989:3). Dalam hal ini, pengetahuan dan penggairahan keselamatan kesehatan kerja (K3) kepada tenaga kerja merupakan saran penting. Perlunya pencegahan terhadap

kecelakaan dapat ditempuh dengan memberikan pengertian tentang keselamatan kesehatan kerja serta penerapan sikap terhadap keselamatan kerja pada karyawan untuk mengurangi dan mencegah timbulnya kecelakaan

Dari hasil penelitian, dari 60 responden diketahui yang memiliki pengetahuan K3 kurang sebanyak 3 responden atau 5%, 18 responden atau 30% mempunyai pengetahuan K3 yang cukup baik dan 39 responden atau 65% mempunyai pengetahuan K3 yang baik.

Sedangkan berdasarkan hasil penelitian didapatkan bahwa ada hubungan pengetahuan keselamatan kerja karyawan dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerjanya. Hal ini ditunjukkan dari hasil uji *Chi Square* p=0,001 (p< 0,05).

Pengetahuan responden yang baik ini dipengaruhi oleh adanya pelatihan K3, penyuluhan K3 yang pernah diadakan di perusahaan juga karena pengalaman dan informasi yang di dapat dari rekan kerja.

4.2.3 Pelaksanaan Pencegahan Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja yang masih terjadi di PT.Primatexco Indonesia yaitu terbentur, terjepit, tergores, terpeleset, maupun tersayat berdasarkan laporan bagian *safety* bulan september dan oktober 2005 terjadi 4 kecelakaan kerja dan dua diantaranya terjadi di unit *spinning*. Tetapi pihak perusahaan juga telah berupaya untuk mencegah kececelakaan kerja dengan adanya program K3 yang telah ditetapkan perusahaan.

Berdasarkan penelitian dalam melaksanakan upaya pencegahan kecelakaan kerja oleh responden ini dikarenakan adanya instruksi dari pihak perusahaan sebesar 51,7 % sedangkan sebesar 46,7% karena kesadaran responden akan pentingnya K3. Upaya yang dilakukan responden dalam mencegah kecelakan kerja diantaranya mentaati prosedur kerja (41,7%), memakai alat pelindung diri (43,3%), dan sebesar 63% responden melakukan perawatan mesin dan peralatan baik sebelum dan sesudah kerja. Komposisi dari responden menurut pelaksanaan upaya pencegahan kecelakaan kerja, yang melaksanakan dengan baik sebanyak 36 responden (60%), 22 responden (36,67%) melaksanakan dengan cukup baik dan 2 responden (3,33%) melaksanakan upaya pencegahan kecelakaan kerja masih kurang baik.

Menurut pendapat Bennett S, teknik pelaksanaan pencegahan kecelakaan harus didekati dari dua aspek di atas, yakni aspek perangkat keras (peralatan, perlengkapan, mesin, letak, dan sebagainya) dan perangkat lunak (manusia dan segala unsur yang berkaitan). Untuk itu aspek manusia terlebih dahulu diperhatikan, kemudian aspek perangkat kerasnya.

4.2.4 Hubungan Pengetahuan K3 dengan Pelaksanaan Pencegahan kecelakaan Kerja

Hubungan antara pengetahuan K3 dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja pada karyawan P.T Primatexco Indonesia secara statistik uji *chi square* kemudian data yang diperoleh diolah dengan program SPSS windows 11.5

pada taraf kesalahan 5% dengan dk:1 diperoleh *continuity correction* sebesar 0,001. Tampak bahwa nilai p= 0,001< 0,05 sehingga Ha diterima yang menyatakan bahwa ada hubungan antara pengetahuan keselamatan kerja dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja pada karyawan.

Sedangkan koefisien kontingensi sebesar 0,426 maka dapat diketahui bahwa hubungan antara pengetahuan keselamatan kerja dan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja adalah cukup kuat.

Dari hasil penelitian juga dapat diketahui bahwa yang mempunyai pengetahuan K3 baik sebesar 35% dan yang cukup 55% yang kurang sebesar 6%. Dari masih sedikitnya yang mempunyai pengetahuan K3 dan masih adanya responden yang cukup bahkan kurang melaksanakan upaya pencegahan kecelakaan kerja, maka perlu adanya upaya peningkatan kesadaran keselamatan dan kesehatan kerja di kalangan karyawan. Dengan adanya pelatihan maupun penyuluhan tentang K3 ini dapat memberikan pengertian pada responden dalam melaksanakan upaya pencegahan kecelakaan kerja dengan lebih baik lagi.

4.2.5 Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini masih memiliki banyak keterbatasan, antara lain dalam penelitian ini hanya di lakukan pada salah satu seksi di perusahaan yaitu bagian spinning saja, juga waktu penelitian yang terbatas sehingga tidak bisa menjelaskan lebih rinci tentang pengetahuan K3, dan pelaksanan upaya pencegahan kecelakan kerja pada karyawan di PT. Primatexco Indonesia.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di PT.Primatexco Indonesia dapat diambil simpulan yaitu ada hubungan antara pengetahuan K3 dengan pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja pada karyawan bagian *spinning* di P.T Primatexco Indonesia.

5.2 Saran

Berdasarkan pada hasil penelitian ini, maka saran yang diberikan antara lain:

1. Perlu diadakan pelatihan maupun penyuluhan tentang K3 secara rutin untuk meningkatkan pengetahuan dan meningkatkan kesadaran karyawan tentang K3.
2. Perlu meningkatkan lagi dalam pemberian tindakan yang tegas bagi semua karyawan yang melanggar peraturan K3 yang telah ditetapkan oleh perusahaan.
3. Ada poster atau slogan K3, serta tanda-tanda peringatan bahaya di tempat-tempat kerja terutama yang berpotensi penyebab kecelakaan kerja.

DAFTAR PUSTAKA

Ahmad Tafsir. 1990. *Filsafat Umum (Akal dan Hati Sejak Thales Sampai Copra)*. Bandung: Rosda

Azrul Azwar,. 2003. *Metodologi Penelitian Kedokteran dan Kesehatan Masyarakat*. Jakarta : Bina Rupa Aksara

Bennett Silalahi. 1995. Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.Jakarta. PT Pustaka Binaman Pressindo.

Departemen Tenaga Kerja. 1999. *Himpunan Peraturan Perundang-undangan Keselamatan Kerja*. Jakarta

Departemen Tenaga Kerja. 1999. *Training Material K3 Bidang Kesehatan Kerja*. Jakarta

Emil Salim. 2002. *Green Company Pedoman Pengelolaan Lingkungan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (LK3*). Jakarta: PT. Astra International.

Ida bagus Tjitarasa. 1992. Pendidikan Kesehatan. Bandung: ITB dan Udayana

International Labour Office Ceneva. 1989. *Pencegahan Kecelakaan Kerja*. Jakarta: PT.Pustaka Binaman Pressindo

Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat Fakultas Ilmu Keolahragaan Universitas Negeri Semarang. 2004. *Pedoman Penyusunan Skripsi Mahasiswa Strata I*. Semarang: IKM FIK UNNES.

Soekijo Notoatmodjo. 2002. *Metodologi Kesehatan*.. Jakarta: P.T Rineka Cipta

Soekijo Notoatmodjo. 2003. *Pendidikan dan Perilaku Kesehatan*. Jakarta: P.T Rineka Cipta.

Sugeng Budiono. 2003. *Bunga Rampai Hiperkes dan KK*.. Semarang: Universitas Diponegoro

Suharsimi Arikunto. 1998. *Prosedur Penelitian Edisi Revisi 5*. Jakarta : PT Rineka Cipta

Sugiyono, Bambang. 2003. *Program Keselamatan dan Kesehatan Kerja*.. Semarang : UNDIP

Sugiyono. 2002. *Statistik untuk penelitian.* Bandung: CV.Alfabeta.

Suma'mur. 1989. *Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan*. Jakarta: Haji Masagung.

Sutrisno Hadi. 1984. *Metodologi. Reseach I.* Yogyakarta: Universitas Gajah Mada

Syukri Sahab. 1997. *Teknik Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: Bima Sumber Daya Manusia.