

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Pendidikan kejuruan sebagai salah satu bagian dari sistem Pendidikan Nasional memiliki peran yang sangat strategis bagi terwujudnya angkatan tenaga kerja nasional yang terampil. Departemen Pendidikan Nasional sedang terus mengusahakan peningkatan jumlah siswa SMK sehingga akan dicapai perbandingan 70% SMK dan 30% adalah siswa SMA. Sekolah Menengah Kejuruan karenanya memiliki peran penting bagi pencapaian tujuan menyiapkan siswa dengan keterampilan dan sikap profesional hingga siap memasuki lapangan kerja. Apalagi, globalisasi telah menjadi kenyataan. Karena itu, dibutuhkan sumber daya manusia yang memiliki multi keterampilan, luwes, pembelajar, dan memiliki jiwa kewirausahaan, serta memiliki keterampilan dibidang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Sekolah Menengah Kejuruan yang menjadi pelaksana utama perwujudan tenaga kerja siap pakai dengan kualifikasi tersebut di atas, memiliki peran strategis dan penting. Karen itu, upaya memperluas informasi dan pengembangan pendidikan kejuruan perlu mendapat dukungan semua pihak, termasuk dunia industri. Upaya-upaya mengembangkan fasilitas pada SMK misalnya laboratorium praktek kerja yang up-to-date, mengembangkan kerjasama dalam ikatan kemitraan dengan dunia usaha/industri, serta memperluas akses dan

kemudahan bagi siswa yang akan menempuh pendidikan SMK, perlu lebih ditingkatkan.

Setiap industri mesti sadar pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja sangat penting. Keselamatan dan Kesehatan Kerja dapat diterapkan dalam perusahaan. Karena itu, setiap perusahaan patut mempunyai paling sedikit satu ahli Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang mahir, dan setia pada doktrin keselamatan daripada biaya atau produksi, selain itu perlu didukung oleh satu Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3). Bahkan setiap perusahaan harus mempunyai buku pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang disahkan oleh Disnaker.

Namun, kenyataan di perusahaan pelaksanaan K3 diabaikan sehingga risiko kecelakaan kerja relatif tinggi. Contoh di Surabaya setiap jam sedikitnya terjadi satu kasus kecelakaan kerja di Indonesia. Angka tersebut menempatkan Indonesia pada kelompok negara-negara yang memiliki kasus kecelakaan kerja tertinggi di dunia. Data Departemen Tenaga Kerja dan Transmigrasi menyebutkan pada tahun 2006, sedikitnya terjadi 92.200 kasus kecelakaan kerja di Indonesia, atau hanya turun 4.000 kasus dari tahun 2005. Meski demikian, data tersebut belum termasuk kasus kecelakaan kerja yang tidak dilaporkan oleh perusahaan-perusahaan yang tidak mengikuti program Jamsostek. "Sejauh ini kami hanya bisa memantau kasus kecelakaan kerja berdasarkan data klaim dari PT Jamsostek. Mungkin saja angkanya bisa bertambah dua kali lipat karena jumlah perusahaan yang mengikuti program Jamsostek baru mencapai 50 persen," (Suwito: 2008).

Menurut Suwito (2008), saat ini Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) merupakan tuntutan pasar global yang disyaratkan oleh ILO (Organisasi Buruh Internasional). "Jika sebuah perusahaan tidak memiliki SMK3 maka produk ekspor mereka akan ditolak masuk ke pasar internasional. Tentu hal ini akan menjadi kerugian besar bagi masyarakat industri kita, "Tingginya kasus kecelakaan kerja di Indonesia, juga disebabkan masih rendahnya sanksi hukum bagi perusahaan yang belum menerapkan SMK3. Dalam Pasal 15 Ayat 2 UU No 1 tahun 1970 tentang K3, perusahaan yang melanggar ketentuan kewajiban penerapan SMK3 hanya diancam hukuman kurungan tiga bulan penjara atau denda setinggi-tingginya Rp 100.000,- (seratus ribu rupiah)," (Suwito: 2008). Pada kesempatan yang sama Ketua DPP Asosiasi Pengawas Ketenagakerjaan Indonesia Adjat Daradjat mengakui bahwa fungsi pengawasan ketenagakerjaan di Indonesia memang kurang berjalan baik sejak diberlakukannya otonomi daerah. Karena itu beliau berharap dengan pembentukan asosiasi pengawasan yang dipimpinnya ini dapat memperkecil berbagai masalah ketenagakerjaan di Indonesia, termasuk pengawasan K3 di perusahaan-perusahaan.

Hasil observasi di PT. Dirgantara Indonesia (Persero), menunjukkan tiga tahun terakhir pelaksanaan K3LH di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) sungguh mengagumkan, tidak terjadi kecelakaan atau penyakit akibat kerja yang dapat merugikan baik bagi tenaga kerja, perusahaan, dan lingkungan. Semua proses produksi di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia

(Persero) memiliki fasilitas berupa bengkel kerja, sama halnya pada proses permesinan. Proses produksi dapat berlangsung baik, aman, dan lancar apabila ditunjang dengan fasilitas bengkel kerja yang memadai dan juga sikap mental, serta pengetahuan yang dimiliki para pemakai bengkel kerja juga baik. Salah satu hal yang perlu diperhatikan selama proses produksi adalah masalah Kesehatan dan Keselamatan Kerja, sebab bagaimanapun juga masalah Keselamatan dan Kesehatan Kerja merupakan kebutuhan yang selalu diharapkan semua orang.

Setiap perayaan ulang tahun atau hari besar nasional di PT. Dirgantara Indonesia (Persero), selalu diselipkan/ digalakan mengenai Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan Hidup. Hal ini dilakukan untuk memupuk kesadaran akan pentingnya Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan Hidup. Pada masa orientasi dan *training* bagi tenaga kerja baru selalu dimasukan materi K3LH setidaknya selama satu hari. Pelatihan K3LH bagi manajemen dan tenaga kerja dilaksanakan secara terpadu dalam setiap program pelatihan maupun secara khusus sesuai kebutuhan. Biasanya pelatihan khusus ini dilakukan sesuai dengan permintaan unit terkait.

PT. Dirgantara Indonesia (Persero) memiliki kebijakan K3LH sebagai pedoman dan arahan dalam pengelolaan Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan Hidup yang bertujuan untuk memberikan perlindungan bagi tenaga kerja dan mitra kerja, serta lingkungannya. Selain itu terdapat pula prosedur yang merupakan pedoman mengenai sistem manajemen Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan Hidup bagi manajemen dan tenaga kerja dalam menangani bidang Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan agar dalam

pengelolaannya efektif dan efisien. Komitmen tentang K3LH sebagaimana dimuat dalam Sistem Manajemen K3LH PT. Dirgantara Indonesia (Persero) (2007: 12) :

1. Bahwa kebijakan K3LH harus didukung dengan sistem manajemen yang terarah agar dapat dilaksanakan dengan efisien dan efektif untuk meningkatkan kinerja K3LH.
2. Upaya pencegahan dan perbaikan secara berkelanjutan terhadap kinerja K3LH dilakukan secara terpadu oleh seluruh jajaran manajemen dan tenaga kerja.

PT. Dirgantara Indonesia (Persero) menerbitkan standar dan prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan yang dipakai sebagai acuan dalam mengelola Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan. Standar Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan merupakan petunjuk pelaksanaan yang dituangkan ke dalam dokumen K3LH & Produktivitas.

Kontrol dan tindakan perbaikan K3LH dilakukan untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi pelaksanaan program K3LH. Di mana setiap ditemukan adanya penyimpangan dilakukan tindakan perbaikan. Karena itu di PT. Dirgantara Indonesia (Persero) ditetapkan, diterapkan, dan dipelihara standar/ petunjuk untuk melaksanakan kontrol dan tindakan perbaikan tersebut.

Untuk mengetahui lebih lanjut mengenai masalah Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT. Dirgantara Indonesia (Persero), penulis melakukan penelitian berjudul : **"Implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Proses Produksi** (Studi Kasus di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung)".

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, diidentifikasi beberapa permasalahan yang berkaitan dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Permasalahan yang diidentifikasi adalah sebagai berikut :

1. Kebijakan PT. Dirgantara Indonesia (Persero) tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja dan Lingkungan.
2. Prosedur (SOP) Keselamatan dan Kesehatan Kerja di *workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung.
3. Pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di *workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung.
4. Hambatan pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di *workshop* *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung.

C. Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah dalam penelitian ini akan ditekankan pada hasil identifikasi masalah. Pembatasan masalah ini dilakukan agar penelitian lebih terarah, terfokus, dan tidak menyimpang dari tujuan penelitian, karena kajian tentang implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung cukup luas cakupannya.

D. Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah “bagaimanakah implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung”. Maksud dari rumusan masalah ini agar tujuan yang akan dicapai dalam penelitian lebih terarah.

E. Pertanyaan Penelitian

Secara lebih rinci, hasil identifikasi dan rumusan masalah dalam penelitian ini dijabarkan kembali dalam bentuk pertanyaan penelitian yang akan dicarikan jawabannya. Maksudnya agar tujuan yang akan dicapai dalam penelitian lebih terarah. Adapun pertanyaan penelitian tersebut sebagai berikut :

1. Bagaimana kebijakan PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja ?
2. Bagaimana prosedur (SOP) Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung ?
3. Bagaimana pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di *workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung ?
4. Apakah hambatan implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung ?

F. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui kebijakan PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
2. Untuk mengetahui prosedur (SOP) Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung.
3. Untuk mengetahui pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di *workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung.
4. Untuk mengetahui hambatan implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung.

G. Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini secara umum memiliki kontribusi terhadap pemecahan masalah pembangunan khususnya dalam pembangunan bidang pendidikan dan teknologi yaitu untuk meningkatkan implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja di dunia pendidikan dan dunia industri. Secara khusus, manfaat hasil penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi institusi LPTK bidang keahlian teknik mesin, hasil penelitian ini dapat dijadikan salah satu fasilitas untuk meningkatkan pengembangan kurikulumnya yang berkaitan dengan Kesehatan dan Keselamatan Kerja.

2. Bagi kalangan praktisi pendidikan di SMK Bidang Keahlian Teknik Mesin Produksi, hasil penelitian ini dapat memfasilitasi dalam implementasi Kesehatan dan Keselamatan Kerja.
3. Bagi lembaga pendidikan dan pelatihan, hasil penelitian ini dapat dijadikan acuan maupun pembanding dalam pelaksanaan dan pengembangan program pendidikan dan pelatihan tentang kesehatan dan keselamatan kerja.
4. Bagi industri dan institusi pendidikan dan pelatihan, hasil penelitian ini dapat menjadi jembatan untuk menjalin kerjasama guna meningkatkan relevansi pencapaian kompetensi tenaga kerja/ peserta didik dengan tuntutan kompetensi kerja di industri khususnya bidang Kesehatan dan Keselamatan Kerja.
5. Bagi Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) hasil penelitian ini dapat dijadikan acuan sejauh mana implementasi K3LH di *workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung.
6. Bagi mahasiswa, penelitian ini dapat dijadikan acuan untuk meningkatkan kepedulianya terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses praktek perkuliahan di Bengkel Mesin Produksi.
7. Bagi peneliti selanjutnya, hasil penelitian dapat diteliti kembali terutama segi efektivitas dan efisiensinya dalam pelaksanaan program serta relevansinya terhadap dunia kerja bidang teknik mesin produksi di waktu selanjutnya.

H. Pejelasan Istilah dalam Judul

Supaya tidak terjadi salah pengertian dalam menafsirkan judul, maka perlu dijelaskan beberapa istilah yaitu :

1. Implementasi adalah suatu proses penerapan ide, konsep, kebijakan atau inovasi ke dalam suatu tindakan praktis sehingga memberikan dampak yang dapat dirasakan. Dengan demikian implementasi yang di maksud dalam penelitian ini adalah suatu proses penerapan teori mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja ke dalam suatu aktivitas kerja di mana terjadi interaksi antara tenaga kerja, sarana prasarana, prosedur, dan media untuk mencapai tujuan.
2. Keselamatan dan Kesehatan Kerja dan Lingkungan Hidup ialah keselamatan dan kesehatan yang dapat menjamin keadaan, keutuhan dan kesempurnaan baik jasmaniah maupun rohaniah manusia serta hasil karya dan budayanya, mesin, pesawat, alat kerja, bahan, dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya, serta cara-cara melakukan pekerjaan yang tertuju pada kesejahteraan manusia dan pelestarian lingkungan.
3. Proses Produksi ialah proses pengubahan masukan-masukan sumber daya (bahan mentah, tenaga kerja, modal, energi, dan informasi) melalui proses transformasi menjadi barang-barang dan jasa-jasa yang lebih berguna.

I. Metode Penelitian

Penelitian ini, mengumpulkan jenis/ sifat data ordinal sehingga cocok digunakan penelitian kualitatif naturalistik. Data ordinal di sini memiliki arti bahwa data tersebut tingkat ukurannya tidak sekedar klasifikasi, juga menunjukkan urutan kedudukan dari masing-masing klasifikasi tersebut. Karena

Sahrudin, 2009

Implementasi Keselamatan dan Kesehatan

Universitas Pendidikan Indonesia | repository.upi.edu

itu, untuk menangkap dan memaknai fakta alamiah tersebut sangat tergantung pada kepiawaian peneliti sebagai *key instrument*. Teknik pengumpulan datanya adalah observasi, dokumentasi, dan wawancara. Setiap hasil dari pengumpulan data tersebut, peneliti langsung mencatat, merekam, dan menginterpretasikannya dengan menggunakan teknik-teknik yang dapat memudahkan memahami keseluruhan dari bagian-bagian penelitiannya.

J. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan berperan sebagai pedoman penulis agar mempermudah dalam pembahasan dan penyusunan tesis ini, serta lebih terarah. Adapun sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

Bab I Pendahuluan, berisi mengenai latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah, perumusan masalah, pertanyaan penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, penjelasan istilah, metode penelitian secara singkat dan sistematika penulisan.

Bab II Kajian Pustaka, berisi landasan teoritis yang mendukung dan relevan dalam analisis temuan.

Bab III Metodologi Penelitian, berisi mengenai lokasi penelitian, metode penelitian, data dan sumber data, teknik pengumpulan data dan teknik pengolahan data.

Bab IV Hasil Penelitian dan Pembahasan, berisi data hasil penelitian, pembahasan hasil penelitian, dan temuan penelitian.

Bab V Kesimpulan dan Rekomendasi, berisi kesimpulan yang diperoleh selama penelitian dan rekomendasi yang perlu diperhatikan.