

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Tinjauan Pustaka Penelitian

1. Pengertian K3

Menurut *International Labour Organization* ILO kesehatan keselamatan kerja adalah upaya untuk meningkatkan serta memelihara kesehatan setiap pekerja baik secara fisik, kesejahteraan sosial dan mental di semua jenis pekerjaan, mencegah dan melindungi pekerja pada setiap pekerjaan dari resiko dan gangguan yang timbul di lingkungan kerja berdasarkan kondisi fisik dan psikologi pekerja serta bertujuan untuk membentuk kesesuaian antara pekerja dengan tugasnya (Drs. Irzal, 2016).

Definisi yang berbeda di sampaikan oleh *Occupational Safety Health Administrasi* (OSHA), pengertian K3 merupakan aplikasi ilmu dalam keselamatan manusia maupun barang baik industri atau bukan, K3 adalah gabungan dari ilmu fisika, kimia, biologi dan ilmu perilaku yang aplikasikan pada kepada semua sektor industri (Drs. Irzal, 2016).

a. Tujuan K3

Tujuan dari penerapan K3 adalah untuk mencegah terjadinya kecelakaan, mengurangi hingga menghilangkan segala macam

potensi bahaya serta diharapkan dapat meningkatkan derajat kesehatan pekerja yang berpengaruh pada produktivitas yang meningkat (Bismar, 2020).

Dalam undang undang dasar No. 1 Tahun 1970 yang mengatur tentang keselamatan kerja tujuan dari K3 adalah mencegah terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat pekerjaan. Selain mencegah terjadinya kecelakaan pada manusia K3 juga bertujuan melindungi sumber produksi agar terlindungi serta dapat digunakan secara maksimal, berdasarkan penelitian terdahulu menyampaikan bahwa tujuan k3 sebagai berikut: (Prawiro, 2018).

- 1) Tujuan K3 yang pertama adalah untuk memberi perlindungan serta menjaga keselamatan dan kesehatan yang berdampak pada peningkatan kinerja.
- 2) Selain memberikan rasa aman pada diri sendiri k3 juga berfungsi untuk memastikan keselamatan semua orang yang berada di lingkungan kerja.
- 3) Untuk menjaga Peralatan serta sumber produksi ada terpelihara dengan baik sehingga dapat di gunakan secara aman dan produktif.

b. Jenis bahaya K3

Bahaya pasti ada pada setiap pekerjaan maka untuk meminimalisir potensi bahaya dalam K3 dapat dilakukan dengan mengidentifikasi bahaya-bahaya yang ada di lingkungan kerja, faktor-faktor bahaya lingkungan kerja terdiri (Safitri 2014) :

1. Faktor bahaya seperti suhu, ketinggian, cahaya, kebisingan, serta getaran dan suara.
2. Faktor kimia seperti Cairan atau gas berbahaya, radioaktif, mudah meledak atau terbakar
3. Faktor biologi jenis-jenis bahaya seperti Jamur, virus, bakteri, tanaman dan binatang
4. Faktor psikososial seperti stres, pengucilan di tempat kerja, kekerasan atau pelecehan, serta intimidasi di tempat kerja,
5. Faktor ergonomi seperti gerakan berulang, posisi kerja serta desain tempat kerja yang tidak sesuai

c. Dampak

Penerapan K3 ditujukan untuk melindungi pekerja dan menciptakan lingkungan kerja yang baik namun pada praktik penerapan cenderung tidak dilakukan hal tersebut tentunya memberikan Kerugian, tidak menerapkan prosedur keselamatan kerja akan menciptakan bayang-bayang cedera dan kematian jika hal tersebut terjadi tentu saja tempat kerja yang mengalami

kecelakaan mendapatkan kerugian contoh seorang pekerja las yang mengalami kecelakaan pada bagian tangannya kerugian karna si pekerja tidak dapat bekerja tentu akan merugikan bagi perusahaan karna tidak produktif dari sisi perusahaan juga perlu bertanggung jawab atas kecelakaan yang terjadi dan perlu mencari pengganti agar pekerjaan perusahaan tetap berjalan (Nuraini & Wardani, 2015).

d. Alat Pelindung Diri

Dalam lingkup K3 terdapat istilah hirarki pengendalian resiko yang merupakan prosedur dalam menciptakan keselamatan dalam pekerjaan, terdapat 5 poin dalam hirarki pengendalian yang terdiri dari eliminasi, substitusi, engineering, administrasi dan penggunaan APD, APD merupakan bentuk perlindungan terakhir jika dirasa empat pengendalian sebelumnya dirasa belum maksimal sehingga potensi bahaya masih ada (Riana, 2021)

2. Pengertian pengelasan

Pengelasan merupakan sebuah proses yang ditujukan untuk menyambung dua bagian logam secara permanen dengan menerapkan panas atau tekanan yang kuat atau keduanya pada dasar sambungan atau ujung benda yang akan disambung. Panas ini dapat berasal dari busur listrik, nyala api, gesekan atau tekanan. Namun, sumber panas yang umum adalah busur listrik yang

menyebabkan ujung-ujung logam meleleh dan bercampur dengan sempurna melalui peleburan ketika dingin (Magoolo, 2020).

a. Jenis-jenis Pengelasan

Dalam pengelasan terdapat metode atau jenis-jenis teknik yang digunakan dalam proses penyambungan besi, jenis-jenis pengelasan itu sendiri terbagi menjadi :

- a. Metode engelasan cair, adalah metode dimana busur listrik atau api gas yang terbakar memanaskan sambungan sampai melebur dan menyatu.
- b. Pengelasan tekanan adalah metode dengan memanaskan tiap ujung bisa yang dipanaskan dan ditekan menjadi satu
- c. Metode pematrian adalah pengelasan dengan logam yang dicairkan pada suhu tertentu kemudian disambungkan.(Drs. Irzal, 2016).

b. Bahaya Pengelasan

Pekerjaan pengelasan tentu juga memiliki bahaya dalam proses pengelasan terdapat banyak potensi-potensi bahaya yang biasa terjadi ketika proses pengelasan sebagai berikut:

2) Bahaya Sinar dan Cahaya.

Cahaya merupakan hal yang paling awal dilihat ketika mengamati proses pengelasan, proses pengelasan menghasilkan sinar ultraviolet dan sinar inframerah

memberikan efek yang cukup buruk bagi mata karena cahaya dari pengelasan yang cukup terang mata biasanya bisa merasa sakit atau merasa berbayang jika melihat secara langsung tanpa menggunakan kaca mata las, gangguan seperti mata merah, mata gatal serta mata cepat lelah merupakan efek dari proses pengelasan jika tidak menggunakan APD.

2. Bahaya Percikan Api

Selain menghasilkan cahaya pada proses pengelasan juga dapat menghasilkan percikan api, dalam bekerja jika seorang pekerja las berkerja secara baik tentu akan menggunakan sarung tangan serta pelindung tubuh untuk percikan api karna potensi dari percikan api dapat menimbulkan luka bakar ringan pada tubuh.

3. Kecelakaan Karena Listrik.

Pada proses pengelasan listrik merupakan salah satu sumber energi yang dipakai untuk dalam proses pengelasan, mesin las dapat menahan tegangan listrik yang cukup kuat maka pengecekan secara berkala terhadap peralatan las perlu guna mencegah terjadinya tersengat listrik.

d. APD Bagi Pengelasan

Proses pengelasan memiliki banyak potensi resiko dan bahaya ketika proses pengelasan berlangsung, bahaya-bahaya seperti asap, cahaya pengelasan, panas dan bahaya listrik maka perlu

adanya perlindungan bagi pekerja las Berdasarkan peraturan No. Per.08/MEN/VII/2010 yang mengatur mengenai penggunaan alat pelindung diri yang digunakan dalam proses pengelasan sebagai berikut. (Sigit, 2019) :

1) Pakaian Kerja Las atau Apron.

Dalam berkerja bagian tubuh manusia perlu mendapat perlindungan maka pemakaian pakaian kerja atau apron yang menutupi badan serta lengan dapat berguna untuk melindungi tubuh dari suhu panas dan percikan api, pakaian yang baik biasanya tidak mudah untuk terbakar seperti berbahan kulit karna dengan suhu proses pengelasan serta percikan api yang dihasilkan dari proses pengelasan dapat dengan mudah terbakar.

2) Sepatu pelindung

Sepatu berguna untuk melindungi kaki dari benda tajam di lingkungan kerja pengelasan, sepatu yang baik terbuat dari kulit dengan alas karet yang tidak licin serta pada bagian depan terdapat plat besi untuk melindungi kaki.

3) Topeng las dan kaca mata

Perlindungan pada bagian wajah dan mata dari percikan las merupakan hal yang penting topeng berguna untuk melindungi wajah dan mata dari panas serta cahaya dari proses pengelasan, kaca pada topeng dan kaca mata las memiliki

kegelapan yang berbeda tergantung jenis las yang di kerjakan namun semakin gelap semakin baik untuk melindungi mata dari terangnya cahaya las.

4) Sarung tangan las atau *welding gloves*.

Tangan merupakan bagian yang langsung bersentuhan dan terpapar pada saat pengelasan panas serta percikan saat proses pengelasan tentu langsung dirasakan oleh karna itu perlu adanya perlindungan. Sarung tangan merupakan perlindungan kepada tangan dari panas dan percikan api sarung tangan yang baik terbuat dari kulit yang lentur sehingga tidak mengganggu aktifitas bekerja kemudian panjangnya sesuai yakni menutupi lengan sekitar 16 hingga 18 cm agar lengan terlindung dan tidak terkena percikan api, dengan menggunakan sarung tangan tentu juga dapat mempermudah proses pengelasan tangan dapat terlindungi dari rasa panas ketika menyentuh hasil las.

e. Faktor-faktor yang mempengaruhi APD Pada Pekerja Las

Keselamatan dan kesehatan seorang pekerja atau kelompok dipengaruhi oleh berbagai macam kebiasaan baik itu faktor dari dalam diri sendiri atau dari pengaruh luar menurut (Notoatmojo, 2012) pengetahuan mengenai kesehatan merupakan segala bentuk pengetahuan yang dimiliki seseorang yang di upayakan

untuk menghindari kecelakaan dalam berkerja hal-hal yang mempengaruhinya sebagai berikut

1) Pengetahuan

Menurut (Notoatmodjo, 2012) pengetahuan yang tercakup dalam domain kognitif mempunyai tingkatan yaitu Mengetahui, Memahami, mengaplikasikan. penggunaan APD pada seorang yang mendapatkan pengetahuan mengenai penggunaan APD tentu saja pandangannya berbeda begitu pula sebaliknya dalam penelitian terdahulu juga menyampaikan bahwa tukang las yang bekerja di bawah kondisi yang buruk dan berbahaya pada beberapa bahaya keselamatan dan kesehatan. Meskipun sebagian besar tukang las menyadari bahaya kerja dan APD terkait untuk pekerjaan mereka, kesadaran ini tidak diterjemahkan ke dalam ketaatan dalam penggunaan APD (Gambo, 2015).

2) Ketersediaan

Pekerja yang mengetahui dampak positif dari penggunaan alat pelindung diri tentu akan bersedia menggunakan APD namun jika tidak adanya ketersediaan dari APD dari tempat kerja tentu pekerja akan terus berkerja tanpa adanya pelindung diri perandukungan dengan ketersediaan alat pelindung diri yang baik dan sesuai dengan pekerjaan tentu dapat meningkatkan keselamatan bagi pekerja.

3) Pengawasan

Pengawasan Menurut (Notoatmodjo, 2012) Fungsi manajemen yang tidak kalah pentingnya dengan perencanaan dan pengorganisasian adalah fungsi pengawasan. Tujuan dari pengawasan adalah agar kegiatan terus berjalan dengan maksimal serta tidak adanya penyimpangan dan sesuai dengan apa yang di cita-citakan, pengawasan memastikan memastikan setiap program yang ingin dilakukan dapat tercapai.

3. Produktivitas

a. Pengertian Produktivitas

Produktivitas merupakan hal yang penting dalam menilai suatu pekerja hal tersebut dapat mempengaruhi penilaian tentang cara bekerja serta hasil, produktivitas kerja karyawan juga dapat dijadikan sebagai tolak ukur atas keberhasilan perusahaan dalam menjalankan usaha. Beberapa ahli mengemukakan pendapat mengenai produktivitas, diantaranya (Hasanah, 2014)

1. Produktivitas kerja merupakan hal yang sangat penting bagi para karyawan yang ada di perusahaan, dengan adanya produktivitas kerja diharapkan pekerjaan akan terlaksana secara efisien dan efektif sehingga ini semua akhirnya sangat diperlukan dalam tujuan pencapaian tujuan yang sudah diterapkan.

2. Produktivitas kerja adalah perbandingan antara hasil dari suatu pekerjaan tenaga kerja dan pengorbanan yang telah dikeluarkan.
3. Produktivitas diartikan sebagai hubungan antara hasil nyata ataupun fisik (barang-barang atau jasa) dengan masuknya yang sebenarnya.

Dapat disimpulkan bahwa produktivitas merupakan perbandingan antara pekerjaan dengan hasil kerja dalam menghasilkan barang atau jasa.

b. Indikator Produktivitas

Terdapat banyak alasan seseorang bisa menjadi produktif penelitian terdahulu menyampaikan bahwa lingkungan kerja dan praturan kerja berpengaruh terhadap hubungan kerja (Aji pangestu, 2016). Terdapat beberapa point yang dapat digunakan untuk menilai produktivitas dalam berkerja adalah:

1) Sikap kerja.

Merupakan kesediaan pekerja bekerja atas tugas dan tanggung jawab yang diberikan dan kesediaan bekerja secara bergiliran serta ditempatkan dalam sebuah tim

2) Tingkat keterampilan.

Keterampilan merupakan keahlian seseorang dalam melakukan sesuatu misalkan seseorang yang ahli dalam statistik dia terampil dalam statistik, keterampilan seseorang

dapat di peroleh dengan pendidikan formal dan informal kemudian adanya pelatihan yang memberikan kemampuan.

3) Hubungan kerja

Hubunan antara pekerja dan pemimpin dapat menjadi indikator produktivitas komunikasi yang baik dapat meningkatkan produktivitas kerja.

4) Manajemen produktivitas.

Merupakan prosedur perihal sumber dan proses kerja untuk mendapatkan peningkatan hal-hal seperti pemilihan sumber daya manusia yang baik, jenis pekerjaan yang sesuai dengan kemampuan dan sistem kerja yang terorganisasi dengan baik dari atas hingga ke bawah.

B. Tinjauan Sudut Pandang Islami

Bekerja merupakan aktivitas mendasar dalam kehidupan setiap orang yang bekerja hakekatnya untuk mencari rezeki untuk diri sendiri atau keluarga. Islam memerintahkan kita untuk jauh dari bermalas malasan-malas dan bersemangat dalam mencari rezeki.

Allah Subhanahu Wa Ta"ala berfirman:

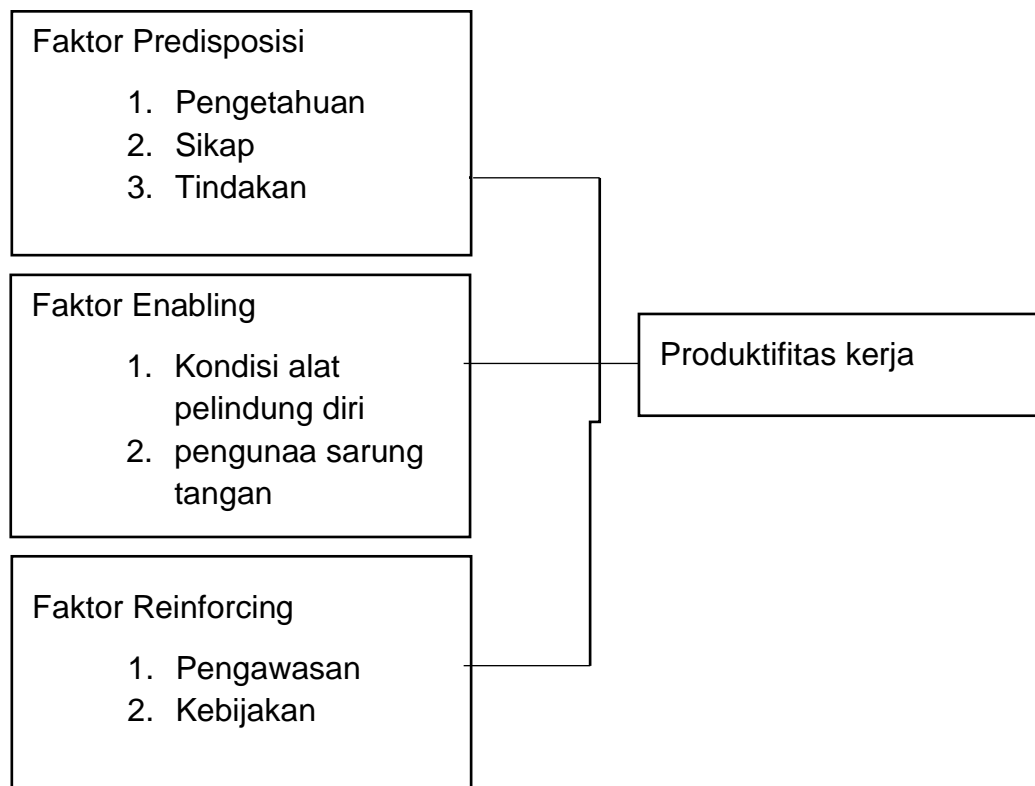
هُوَ الَّذِي جَعَلَ لَكُمْ الْأَرْضَ ذُلُولًا فَامْشُوا فِي مَنَاكِبِهَا وَكُلُوا مِنْ رِزْقِهِ ۗ وَإِلَيْهِ النُّشُورُ

Dia-lah yang menjadikan bumi ini budak bagi kamu, berjalanlah di segala penjurunya dan makanlah sebagian dari rezeki-Nya. Dan

hanya kepada-Nyalah kamu (kembali) setelah dibangkitkan.”(QS. Al-Mulk: 15)

Setiap bekerja tentu tak lepas dari segala macam aktivitas yang dapat menyebabkan bahaya dalam. Dalam pandangan islam Nabi Muhammad Shallallahu Alaihi Wasallam menyampaikan agar menjauhi dari keadaan yang bisa mencelakakan dirinya sendiri atau berpotensi mencelakai orang lain. Setiap pekerja tidak boleh berbuat ceroboh dan menggampangkan bahaya Rasulullah SAW bersabda: "Tidak boleh melakukan perbuatan yang bisa membahayakan diri sendiri dan membahayakan orang lain."(HR Ibnu Majah, No 2340 dan 2341).

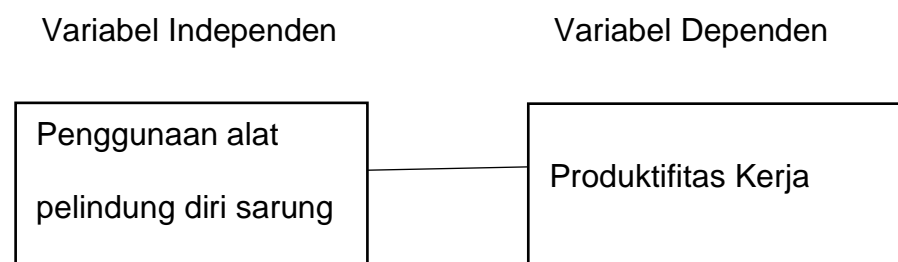
C. Kerangka Teori Penelitian



Gambar 2. 1 Kerangka teori penelitian

Sumber : (Green Lawrence, 2009) dalam (Ruth Ingrid, 2017)

D. Kerangka Konsep



Gambar 2. 2 Kerangka konsep

E. Hipotesis

H0: Tidak ada pengaruh penggunaan Sarung tangan las terhadap produktivitas kerja pada pekerja las di Samarinda ulu.

H1: Ada pengaruh penggunaan Sarung tangan las terhadap produktivitas kerja pada pekerja las di Samarinda ulu.