

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

2.1 Job Safety Analysis

2.1.1 Pengertian Job Safety Analysis

Salah satu upaya kegiatan yang dilakukan untuk menanggulangi kondisi bahaya sebelum kontak adalah dengan pembuatan JSA. Menurut (NOSA, 1999), *Job Safety Analysis* adalah metode mempelajari suatu pekerjaan untuk mengidentifikasi bahaya dan potensi insiden yang berhubungan dengan setiap langkah, mengembangkan solusi yang dapat menghilangkan dan mengontrol bahaya serta incident. *Job Safety Analysis* atau Analisa keselamatan kerja merupakan suatu metode yang dapat digunakan untuk mengidentifikasi bahaya serta menentukan pengendalian bahaya yang tepat pada suatu pekerjaan tertentu atau sebuah proses pekerjaan (fatimah, 2022).

Menurut OSHA 3017 JSA (*Job Safety Analysis*) adalah sebuah analisis bahaya pada suatu pekerjaan, teknik yang memfokuskan pada tugas pekerjaan sebagai cara untuk mengidentifikasi bahaya sebelum terjadi sebuah insiden atau kecelakaan kerja. Memfokuskan pada hubungan antara pekerja, tugas, alat, dan lingkungan kerja. Idealnya adalah setelah di lakukannya identifikasi bahaya yang tidak dapat di kendalikan, tentunya akan diambil tindakan atau langkah-langkah untuk menghilangkan atau mengurangi mereka ke tingkat resiko yang dapat diterima oleh pekerja (Ladunia Adzka Indriyanti dan Heru prastawa, 2024).

Job Safety Analysis merupakan salah satu usaha dalam menganalisa tugas dan prosedur yang ada di suatu industri. JSA didefinisikan sebagai

metode mempelajari suatu pekerjaan untuk mengidentifikasi bahaya dan potensi insiden yang berhubungan dengan setiap langkah, mengembangkan solusi yang dapat menghilangkan dan mengontrol bahaya serta insiden. JSA merupakan salah satu langkah utama dalam analisa bahaya dan kecelakaan dalam usaha menciptakan keselamatan kerja. Bila bahaya telah dikenali maka dapat dilakukan tindakan pengendalian yang berupa perubahan fisik atau perbaikan prosedur kerja yang dapat mereduksi bahaya kerja (Ramadhani, 2021).

Dalam pelaksanaannya, prosedur analisa keselamatan kerja memerlukan latihan, pengawasan dan penulisan uraian kerja yang dikenal sebagai JSA untuk mempermudah pengertian prosedur kerja pada karyawan. Hal-hal positif yang dapat diperoleh dalam pelaksanaan JSA, sebagaimana yang dikatakan (Dzikruloh, 2023) adalah:

- 1) Sebagai upaya pencegahan kecelakaan
- 2) Sebagai alat kontak *safety* (*safety training*) terhadap tenaga kerja baru
- 3) Melakukan *review* pada *Job prosedur* setelah terjadi kecelakaan
- 4) Memberikan *prejob intruction* pada pekerjaan yang baru
- 5) Memberikan pelatihan secara pribadi kepada karyawan
- 6) Meninjau ulang SOP sesudah kecelakaan atau *nearmiss* accident terjadi.

Sementara dalam pembuatan JSA, terdapat teknik yang dapat memudahkan pengerjaannya, sebagaimana yang dikatakan (Dzikruloh, 2023):

- 1) Memilih orang yang tepat untuk melakukan pengamatan, misalnya orang yang berpengalaman dalam pengerjaan, mampu dan mau bekerja sama dan salingtukar pikiran dan gagasan.
- 2) Apabila orang tersebut tidak paham akan perannya dalam pembuatan JSA, maka diberi pengarahan dahulu tentang maksud dan tujuan pembuatan JSA.
- 3) Bersama orang tersebut melakukan pengamatan/pengawasan terhadap pekerjaan dan mencoba untuk membagi atau memecahkan pekerjaan tersebut menjadi beberapa langkah dasar.
- 4) Mencatat pekerjaan tersebut setelah membagi pekerjaan tersebut
- 5) Memeriksa dengan seksama dan mendiskusikan hasil tersebut ke bagian section head yang diamati.

2.1.2 Tujuan dan Manfaat Pembuatan JSA

Job Safety Analysis secara umum bertujuan untuk mengidentifikasi potensi bahaya di setiap aktivitas pekerjaan sehingga tenaga kerja diharapkan mampu mengenali bahaya tersebut sebelum terjadi kecelakaan atau penyakit akibat kerja. Sedangkan tujuan jangka panjang *Job Safety Analysis* diharapkan tenaga kerja dapat ikut berperan aktif dalam pelaksanaan JSA, sehingga dapat menanamkan kepedulian tenaga kerja terhadap kondisi lingkungan kerjanya guna menciptakan kondisi lingkungan kerja yang aman dan meminimalisasi kondisi tidak aman (*unsafe condition*) dan perilaku tidak aman (*unsafe action*) (riadi, 2022).

Sedangkan pelaksanaan JSA mempunyai manfaat dan keuntungan sebagai berikut:

- 1) Dapat digunakan untuk memberikan pelatihan atau *training* mengenai prosedur kerja dengan lebih aman dan efisien.
- 2) Memberikan *training* kepada tenaga kerja/karyawan baru.
- 3) Memberikan *Pre-job instruction* pada pekerjaan yang tidak tetap.
- 4) Melakukan *review* pada *job prosedur* setelah terjadi kecelakaan.
- 5) Melakukan studi terhadap pekerjaan untuk memungkinkan dilakukan *improvement metode* kerja.
- 6) Identifikasi pengaman apa saja yang perlu dipakai saat bekerja
- 7) Meningkatkan produktifitas kerja dan tingkah laku positif mengenai *safety*.

Selain itu pelaksanaan JSA bertujuan untuk mengidentifikasi potensi bahaya di setiap aktivitas pekerjaan sehingga pekerja diharapkan mampu mengenali bahaya di sekitar tempat kerja tersebut sebelum terjadi kecelakaan bahkan penyakit akibat kerja. Beberapa tujuan dari Job Safety Analysis (JSA) adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi usaha perlindungan yang dibutuhkan di tempat kerja.
2. Menemukan bahaya fisik yang ada di lingkungan kerja.
3. Mempelajari pekerjaan untuk peningkatan yang memungkinkan dalam metode kerja.
4. Biaya kompensasi pekerja menjadi lebih rendah dan meningkatkan produktivitas.
5. Penentuan standar-standar yang diperlukan untuk keamanan, termasuk petunjuk dan pelatihan tenaga kerja manusia.

6. Memberikan pelatihan individu dalam hal keselamatan dan prosedur kerja efisien.

2.2 Kecelakaan Kerja

Setiap industry maupun perusahaan pasti tidak menginginkan terjadi kecelakaan kerja di tempat kerjanya, karena dapat merusak reputasi perusahaannya. Definisi dari kecelakaan kerja adalah kejadian yang tidak terduga dan tidak diinginkan (Suma'mur, 1993). Menurut undang-undang nomor 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja, mendefinisikan kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang tidak diduga semula dan tidak dikehendaki, yang mengacaukan proses yang telah diatur dari suatu aktivitas dan dapat menimbulkan kerugian baik korban manusia maupun harta benda (Sudalma, 2021).

Pada umumnya kecelakaan disebabkan oleh dua hal yaitu tindakan manusia yang tidak aman (*unsafe act*) dan keadaan lingkungan yang tidak aman (*unsafe condition*). Dari penyelidikan-penyelidikan, ternyata faktor manusia dalam timbulnya kecelakaan sangat penting. Selalu ditemui dari hasil-hasil penelitian, bahwa 80-85% kecelakaan disebabkan oleh kelalaian atau kesalahan manusia. Bahkan ada suatu pendapat, bahwa akhirnya langsung atau tidak langsung semua kecelakaan adalah dikarenakan faktor manusia. Kesalahan tersebut mungkin saja dibuat oleh perencana pabrik, oleh kontraktor yang membangunnya, pembuat mesin-mesin, pengusaha, insinyur, ahli kimia, ahli listrik, pimpinan kelompok, pelaksana, atau petugas yang melakukan pemeliharaan mesin dan peralatan (Suma'mur, 1993).

Adanya kurang kendali dari sistem manajemen merupakan sebab utama terjadinya kecelakaan. Untuk mengetahui lebih dalam mengenai penyebab

terjadinya suatu kecelakaan, banyak para praktisi yang memperkenalkan teori *loss causation model* (model penyebab kerugian).

Teori Loss Causation Model adalah teori yang dikembangkan oleh Frank E. Bird dari teori domino yang dikemukakan oleh Heinrich disederhanakan sehingga lebih mudah dipahami oleh pengguna. Model ini dapat membantu dalam menemukan fakta penting untuk mengendalikan kecelakaan sehingga kerugian yang dapat timbul pada manusia, property, dan proses kerja dapat dihindarkan. Tahapan pada model ini terdiri atas loss (Kerugian akibat kecelakaan), insiden, penyebab langsung, penyebab dasar, serta kurangnya control dari pihak manajemen.

Teori ILCI mengembangkan lima bagian atau faktor sebelumnya dalam teori domino yang menjadi tahapan:



Gambar 1. Model loss causation (Bird dan Germain)

Beberapa faktor penyebab terjadinya suatu kecelakaan dapat disebabkan karena:

1. Kurangnya Sistem Pengendalian (*Lack of Control*)

Kurangnya kontrol (*Last of Control*) tidak memadainya program stand and program perumusan standar. Kurangnya kontrol merupakan urutan pertama menuju terjadinya kecelakaan yang dapat mengakibatkan kerugian.

Kontrol merupakan salah satu fungsi utama dari manajemen yaitu:

Planning, Organizing, Leading, dan Controlling. Tanpa manajemen pengendalian yang kuat, penyebab kecelakaan dan rangkaian efek akan dimulai dan memicu faktor penyebab kerugian. Kurangnya pengendalian dapat disebabkan karena faktor:

- 1) Program yang tidak memadai
- 2) Standar program yang tidak memadai
- 3) Tidak memenuhi standar.

2. Penyebab Dasar (*Basic Cause*)

Merupakan penyebab sebenarnya dari gejala yang timbul dan merupakan alasan mengapa tindakan dan kondisi berbahaya terjadi. penyebab dasar ini membantu dalam menjelaskan mengapa pekerja melakukan tindakan berbahaya serta mengapa terdapat kondisi berbahaya. Dari adanya kontrol yang tidak memadai akan menyebabkan timbulnya peluang pada penyebab dasar dari kejadian yang menyebabkan kerugian. Penyebab dasar terdiri dari :

- 1) Faktor manusia
Terdiri dari kurangnya kemampuan fisik atau mental, kurangnya pengetahuan, keterampilan, stress atau tegang, atau motivasi yang keliru.

2) Faktor pekerjaan

Adanya standar kerja tidak cukup, rancang bangun dan pemeliharaan yang tidak memadai, standar pembelian yang kurang atau lain-lain.

3. Penyebab Langsung (*Immediate Cause*)

Penyebab langsung merupakan segala situasi yang secara langsung dapat menyebabkan kontak energy. Hal ini mencakup tindakan dan kondisi yang tidak sesuai standar, dimana dapat menyebabkan terjadinya insiden.

Jika penyebab dasar terjadi, maka terbuka peluang untuk menjadi tindakan dan kondisi tidak aman. Menurut (Chrisya, 2023), menyebutkan bahwa 88% kecelakaan diakibatkan oleh tindakan yang tidak aman, 10% karena kondisi yang tidak aman dan 2% disebabkan oleh faktor yang tidak disebutkan. Adapun penjelasan tentang *Unsafe Act dan Unsafe Condition* sebagai berikut:

1. Tindakan tidak aman (*Unsafe Act*)

Yang dimaksud dengan tindakan tidak aman adalah pelanggaran terhadap cara kerja yang aman yang mempunyai risiko terjadinya kecelakaan, antara lain:

- a) Menjalankan sesuatu tanpa izin
- b) Gagal mengingat atau mengamankan
- c) Menjalankan sesuatu peralatan dengan kecepatan yang tidak sesuai
- d) Tidak menggunakan alat-alat keselamatan kerja
- e) Menggunakan peralatan dengan cara tidak benar
- f) Tidak menggunakan alat pelindung diri
- g) Cara memuat dan membongkar tidak benar
- h) Cara mengangkat yang tidak benar
- i) Posisi yang tidak betul
- j) Menggunakan peralatan yang rusak

2. Kondisi tidak aman (*Unsafe Condition*)

Kondisi tidak aman atau *Unsafe condition* adalah kondisi fisik yang berbahaya dan keadaan yang berbahaya yang langsung membuka peluang terjadinya kecelakaan, antara lain:

- a) Pengaman atau pelindung yang tidak cukup
- b) Alat, peralatan atau bahan yang rusak
- c) Penyumbatan
- d) Sistem peringatan yang tidak memadai
- e) Bahaya kebakaran dan peledakan
- f) Kurang bersih
- g) Kondisi yang berbahaya seperti: debu, gas, uap yang mengandung gas
- h) Kebisingan yang berlebih
- i) Kurangnya ventilasi dan penerangan.
- j) Kejadian (Insiden)

Apabila tindakan atau kondisi tidak aman tersebut tidak dilakukan control maka akan menyebabkan insiden. Insiden adalah kejadian yang tidak diinginkan, dalam keadaan yang sedikit berbeda dapat mengakibatkan bahaya fisik terhadap manusia, kerusakan harta benda atau terganggunya suatu proses, atau bisa dikatakan bahwa insiden adalah suatu kondisi yang dapat menyebabkan hampir terjadinya suatu kerugian meskipun kondisi bahaya belum benar-benar terjadi. Insiden dapat menyebabkan cedera fisik atau kerusakan benda digolongkan sesuai dengan tipe-tipe kecelakaan yang terjadi, seperti: terjatuh,

terbentur, terpeleset, terperangkap, terkena listrik, panas, dingin, kebisingan dan bahaya lainnya.

4. Insiden

Insiden merupakan suatu kejadian dimana terjadi kontak yang dapat menyebabkan kerugian atau kerusakan. Ketika terdapat hal-hal yang berpotensi menyebabkan kecelakaan, maka selalu memungkinkan terjadinya kontak dengan energy yang melebihi batas kemampuan tubuh manusia atau struktur. Jenis energy yang dapat menimbulkan kontak, antara lain energy kinetic, energy listrik, energy thermal, dan energy kimia. Berdasarkan American Standard Accident Classification Code terdapat beberapa tipe transfer energy, yaitu:

Menabrak sesuatu, Ditabrak oleh objek bergerak, Jatuh pada permukaan lebih rendah (termasuk kejatuhan objek), Jatuh pada permukaan sama (terpeleset), Caught in (pinch, nip points), Caught on (snagged, hung), Caught between (crushed or amputated), Kontak dengan listrik, panas, dingin, bahan beracun, dan bising dan, Overstress/overexertion/overload.

5. Kerugian (*Loss*)

Apabila keseluruhan urutan di atas terjadi, maka akan menyebabkan adanya kerugian terhadap manusia, harta benda dan akan mempengaruhi produktifitas dan kualitas kerja. Dengan kata lain, kecelakaan akan mengakibatkan cedera dan atau mati, kerugian harta benda bahkan sangat mempengaruhi moral pekerja termasuk keluarganya

2.3 *Job Safety Analysis* dan Kecelakaan Kerja

Didalam melaksanakan program JSA, terdapat empat langkah dasar yang harus dilakukan, yaitu (Ginting, 2022)

a) Menentukan pekerjaan yang akan dianalisis

Langkah pertama dari kegiatan pembuatan JSA adalah mengidentifikasi pekerjaan yang dianggap kritis. Langkah ini sangat menentukan keberhasilan program ini. Hal ini didasarkan pada program klasik yaitu masalah waktu untuk menganalisa setiap tugas disuatu perusahaan. Untuk keluar dari masalah tersebut, diperlukan usaha untuk identifikasi pekerjaan/tugas kritis dengan cara mengklarifikasi tugas yang mempunyai dampak terhadap kecelakaan/melihat dari daftar statistik kecelakaan, apakah itu kecelakaan yang menyebabkan kerusakan harta benda, cedera pada manusia, kerugian kualitas dan kerugian produksi. Hasil dari identifikasi tersebut tergantung pada tingkat kekritisan dari kegiatan yang berlangsung.

Menurut penelitian yang dilakukan oleh (Arif Nuryono, 2023) di kota Bekasi tercatat 147.000 kasus kecelakaan kerja terjadi dengan 4.679 (3,18%), diantaranya mengalami cacat 2.575 orang (1,75%) dan lainnya meninggal dunia. Dengan kata lain, dalam satu hari sekitar 12 orang pekerja mengalami kecacatan dan 7 orang meninggal. Proses produksi di industri makanan sering memiliki permasalahan diantaranya jumlah produktivitas dan jumlah kecelakaan kerja. Selama tahun 2021 produktivitas pembuatan saus sebesar 99,93% dan jumlah kecelakaan kerja sebanyak 4 kali dengan jumlah jam kerja hilang sebesar 160 jam. Selain itu kecelakaan kerja yang sering terjadi

adalah karena faktor tingkah laku/ watak pekerja, faktor alat dan bahan tidak aman, faktor keadaan tidak aman, dan faktor tanggung jawab pengawas.

Penentuan pekerjaan/tugas kritis atau tidak didasarkan pada (Zuleha, 2021) adalah :

1) Frekuensi kecelakaan

Pekerjaan yang sering menyebabkan terjadinya kecelakaan merupakan sasaran dari JSA. Semakin tinggi kekerapan terjadinya kecelakaan makin diperlukan pembuatan JSA untuk pekerjaan tersebut.

2) Kecelakaan yang mengakibatkan luka

Setiap pekerjaan yang memiliki potensi untuk mengakibatkan luka baik luka yang dapat menyebabkan cacat sementara atau luka yang menyebabkan cacat tetap.

3) Pekerjaan dengan potensi kerugian yang tinggi

Perubahan pekerjaan dapat menimbulkan perubahan pola kerja sehingga dapat menimbulkan kecelakaan di lingkungan kerja.

4) Pekerjaan baru

Perubahan peralatan atau menggunakan mesin baru dapat menyebabkan timbulnya kecelakaan. JSA perlu segera dibuat setelah penggunaan mesin baru. Analisa tersebut tidak boleh ditunda sehingga dapat menyebabkan terjadi *nearmiss* atau kecelakaan terlebih dahulu.

b) Menguraikan pekerjaan menjadi langkah-langkah dasar

Dari setiap pekerjaan diatas dapat dibagi menjadi beberapa bagian atau tahapan yang beruntun yang pada akhirnya dapat digunakan/dimanfaatkan menjadi suatu prosedur kerja. Tahap-tahap ini nantinya akan dinilai

keefektifannya dan potensi kerugian yang mencakup aspek keselamatan, kualitas dan produksi.

Tahapan kerja dapat diartikan bagian atau rangkaian dari keseluruhan pekerjaan, ini bukan berarti bahwa kita harus menulis/membuat daftar dari detail pekerjaan yang sekecil-kecilnya pada uraian kerja tersebut. Untuk mengetahui tahapan pekerjaan diperlukan observasi ke lapangan/tempat kerja untuk mengamati secara langsung bagaimana suatu pekerjaan dilakukan. Dari proses tersebut dapat kita ketahui aspek-aspek/langkah-langkah kerja apa yang perlu kita cantumkan.

Dalam membuat/menulis langkah-langkah kerja tidak terdapat standar yang pasti harus sedetail apa suatu langkah kerja harus ditulis. Proses yang efektif dalam proses penyusunan tahapan pekerjaan ini adalah memasukkan semua tahapan kerja utama yang kritis. Setelah melakukan observasi dicek kembali dan diskusikan kepada *foreman/section head* yang bersangkutan untuk keperluan evaluasi dan mendapatkan persetujuan tentang apa yang dilakukan dalam pembuatan JSA.

c) Mengidentifikasi bahaya pada masing-masing pekerjaan

Berdasarkan proses pembuatan tahapan pekerjaan, secara tidak langsung akan dapat menganalisa/mengidentifikasi dampak/bahaya apa saja yang disebabkan atau ada dari setiap langkah kerja tersebut. Dari proses yang diharapkan kondisi risiko bagaimanapun diharapkan dapat dihilangkan atau minimalkan sampai batas yang dapat diterima dan ditoleransikan baik dari kaidah keilmuan maupun tuntutan standa/hukum. Bahaya disini dapat diartikan sebagai suatu benda, bahan atau kondisi yang bisa menyebabkan

cedera, kerusakan dan atau kerugian (kecelakaan). Identifikasi potensi bahaya merupakan alat manajemen untuk mengendalikan kerugian dan bersifat proaktif dalam upaya pengendalian bahaya di lapangan/ tempat kerja. Dalam hal ini tidak ada seorang pun yang dapat meramalkan seberapa parah atau seberapa besar akibat/kerugian yang akan terjadi jika suatu insiden terjadi, namun identifikasi bahaya ini dimaksudkan untuk mencegah terjadinya insiden dengan melakukan upaya-upaya tertentu.

Dalam upaya melakukan identifikasi yang efektif, diperlukan hal-hal seperti dibawah ini :

- 1) Melakukan pengamatan secara dekat.
- 2) Mengetahui hal-hal yang berhubungan dengan pekerjaan yang diamati.
- 3) Pengamatan dilakukan secara berulang-ulang.

Melakukan dialog dengan operator yang dinilai berpengalaman dalam pekerjaan yang diamati.

- d) Mengendalikan bahaya

Selanjutnya, langkah terakhir dalam pembuatan JSA adalah mengembangkan suatu prosedur kerja yang aman yang dapat dianjurkan untuk mencegah terjadinya suatu kecelakaan. Solusi yang dapat dikembangkan antara lain:

- 1) Mencari cara baru untuk melakukan pekerjaan tersebut.

Untuk menemukan cara baru dalam melaksanakan pekerjaan, tentukan tujuan kerjanya dan selanjutnya buat analisa berbagai macam cara untuk mencapai tujuan ini dengan melihat cara mana yang paling

aman. Pertimbangkan penghematan pekerjaan yang menggunakan alat dan perkakas.

2) Merubah kondisi fisik yang dapat menimbulkan kecelakaan.

Jika cara baru tidak ditemukan, maka pada tiap langkah pekerjaan dapat menimbulkan pertanyaan “perubahan kondisi fisik (seperti perubahan peralatan, material, perkakas, desain mesin, letak atau lokasi) apa yang akan mencegah timbulnya kecelakaan?”. Apabila tindakan perubahan yang telah ditemukan, pelajari dengan teliti dan hati-hati untuk menentukan keuntungan lainnya, misalnya hasil produksi lebih besar atau penghematan waktu yang terjadi akan tumbuh dengan perubahan ini. Keuntungan tersebut harus digaris bawahi jika ingin mengusulkan perubahan kepada manajemen yang lebih tinggi.

3) Menghilangkan bahaya yang masih ada dengan mengganti atau merubah prosedur kerja.

Dalam merubah prosedur kerja, perlu dipertanyakan pada tiap potensi bahaya “apa yang harus dilakukan oleh pekerja untuk menghilangkan bahaya atau mencegah timbulnya kecelakaan? lalu “bagaimana cara melakukannya?”. Pengawas yang berpengalaman biasanya dapat menjawab pertanyaan tersebut.

4) Mengurangi frekuensi dari tindakan perbaikan atau pekerjaan *service*

Dalam industri seringkali kondisi membutuhkan tindakan koreksi secara berulang-ulang. Untuk mengurangi kebutuhan koreksi perlu dipertanyakan “apa yang dapat dilakukan untuk menghilangkan akibat

dari kondisi yang memerlukan perbaikan atau kebutuhan *service*". Apabila akibat tidak dihilangkan maka perlu ditanyakan" adakah sesuatu yang perlu dilakukan untuk mengurangi akibat- akibat dari suatu kondisi itu?". Contohnya suatu keadaan mesin menimbulkan getaran kuat, apabila getaran tersebut dihilangkan maka bagian-bagian mesin akan bertahan lama dengan frekuensi perawatan yang sedikit. Pengurangan frekuensi pekerjaan akan membatasi pemaparan dan akan membantu keselamatan pekerja.

5) Meninjau kembali rancangan pekerjaan yang ada

Pekerjaan dalam industri akan mempengaruhi pekerjaan lainnya yang merupakan keseluruhan proses kerja. Dalam perkembangannya, akan ada perubahan pada proses maupun metode yang baru. Untuk itu perlu mengadakan peninjauan ulang terhadap prosedur kerja yang masih relevan dengan proses kerja yang mengalami perubahan. Rancangan perubahan ini harus ditinjau ulang dan didiskusikan, tidak hanya dengan pekerja yang terlibat tetapi harus dengan asisten, supervisor dan semua yang terlibat dalam pembuatan JSA. Perlu diadakan cek dan diuji usulan perubahan dengan mereka yang melakukan pekerjaan. Selain itu mempertimbangkan usulan perbaikan dan penyelesaian. Pendekatan yang paling sering dipakai dan yang dianjurkan dalam perundangan dalam pengendalian kecelakaan adalah dengan menggunakan hirarki pengendalian menurut (Suardi, 2005), yaitu sebagai berikut:

a. Eliminasi

Eliminasi merupakan suatu pengendalian risiko yang bersifat permanen dan harus dicoba untuk diterapkan sebagai pilihan prioritas pertama. Eliminasi adalah cara pengendalian risiko yang paling baik, karena risiko terjadinya kecelakaan dan sakit akibat potensi bahaya ditiadakan.

b. Substitusi

Substitusi merupakan penggantian material, bahan, proses yang mempunyai nilai risiko yang tinggi dengan yang mempunyai nilai risiko lebih kecil.

c. Engineering Control

Pengendalian atau rekayasa teknik termasuk merubah struktur objek kerja untuk mencegah seseorang terpapar kepada potensi bahaya, seperti pengaman mesin, alat bantu mekanik.

d. Administrasi

Pengendalian administratif dengan mengurangi atau menghilangkan kandungan bahaya dengan memenuhi prosedur atau instruksi. Pengendalian tersebut diantaranya adalah mengurangi pemaparan terhadap kandungan bahaya dengan pergiliran atau perputaran kerja (*job rotation*), sistem ijin kerja, atau hanya dengan menggunakan tanda bahaya. Pengendalian administratif tergantung pada perilaku manusia untuk mencapai keberhasilan.

e. Alat Pelindung Diri (APD)

Alat pelindung diri dikenakan oleh pekerja sebagai pelindung terhadap bahaya. Dengan memberikan alat pengaman ini dapat

mengurangi keparahan risiko yang timbul. Keberhasilan pengendalian ini tergantung dari alat pelindung diri yang dikenakan itu sendiri, artinya alat yang digunakan haruslah sesuai dan dipilih dengan benar.

Dalam upaya melakukan pengendalian risiko kecelakaan ini, maka dapat ditentukan jenis pengendalian tersebut dengan mempertimbangkan tingkat paling atas dari hirarki pengendalian, jika tingkat atas tidak dapat dipenuhi maka melakukan upaya tingkat pengendalian selanjutnya, demikian seterusnya sehingga pengendalian risiko kecelakaan dilakukan berdasarkan hirarki pengendalian. Akan tetapi mungkin juga dapat dilakukan upaya-upaya gabungan dari pengendalian tersebut untuk mencapai tingkat pengendalian risiko yang diinginkan.

2.4 Tempat Kerja

Tempat kerja adalah lokasi dimana seseorang melakukan pekerjaan. Menurut Undang-undang No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja pasal 1 ayat 1, yang dimaksud tempat kerja adalah tiap ruangan atau lapangan, tertutup atau terbuka, bergerak atau tetap, dimana tenaga kerja bekerja, atau yang sering dimasuki tenaga kerja untuk keperluan suatu usaha dan dimana terdapat sumber atau sumber-sumber bahaya. Termasuk tempat kerja ialah semua ruangan, lapangan, halaman dan sekelilingnya yang merupakan bagian-bagian atau yang berhubungan dengan tempat kerja tersebut. Oleh karena pada tiap tempat kerja terdapat sumber bahaya maka pemerintah mengatur keselamatan kerja baik di darat, di tanah, di permukaan air, di dalam air, maupun di udara yang berada di wilayah kekuasaan hukum Republik Indonesia.

2.5 Sumber Bahaya

Setiap tempat kerja memiliki berbagai peluang yang menjadi sumber bahaya. Bahaya adalah suatu kondisi baik yang ada maupun yang berpotensi, yang dengan sendirinya atau berinteraksi dengan kondisi lainnya, dapat menimbulkan kejadian yang tidak diinginkan atau diharapkan seperti kematian, cedera manusia, kerusakan fasilitas dan hilangnya fasilitas (Santoso, 1999). Sumber bahaya merupakan elemen-elemen lingkungan fisik, berbahaya bagi manusia dan disebabkan oleh kekuatan luar baginya. Sumber bahaya merupakan elemen-elemen lingkungan fisik, berbahaya bagi manusia dan disebabkan oleh kekuatan luar baginya. (Wowo sunaryo, 2015) juga mendefinisikan bahwa sumber bahaya merupakan suatu objek dimana terdapat energi, zat atau kondisi kerja potensial yang dapat mengancam keselamatan. Sumber bahaya dapat berupa; bahan-bahan, bagian-bagian mesin, bentuk energi, metode kerja atau situasi kerja. Sumber bahaya adalah segala sesuatu yang menimbulkan bahaya. Sumber-sumber bahaya berasal dari:

a. Bahan

Karakteristik bahan yang ditimbulkan dari suatu bahan tergantung dari sifat bahan, antara lain:

- 1) Mudah terbakar
- 2) Mudah meledak
- 3) Menimbulkan energi
- 4) Menimbulkan kerusakan pada kulit dan jaringan tubuh
- 5) Menyebabkan kanker
- 6) Menyebabkan kelainan pada janin
- 7) Bersifat racun

8) Radio aktif

Selain risiko yang berbeda-beda, setiap bahan mempunyai intensitas atau tingkat bahaya yang berbeda, misalnya pengaruh dari suatu bahan kimia ada yang akut dan ada yang kronis. Untuk mengetahui setiap karakteristik suatu bahan dan penanganannya dibuat MSDS (*Material Safety Data Sheet*) sebagai alat informasi kepada tenaga kerja agar dapat mengenali karakteristik dan cara penanganan bahan-bahan kimia tersebut.

b. Tenaga Kerja

Tenaga kerja dapat menjadi faktor menimbulkan suatu bahaya kerja. Bahaya yang timbul dari faktor tenaga kerja tergantung dari pengalaman dan kesesuaian pekerjaan dengan tenaga kerja. Kondisi dan kesehatan dari seorang tenaga kerja sangat berpengaruh besar pada faktor ini. Apabila tenaga kerja tidak bekerja sesuai dengan prosedur yang ada, maka dapat mengakibatkan terjadinya kecelakaan akibat kerja.

c. Cara kerja pada Proses Produksi

Selain tenaga kerja, cara kerja mempunyai efek bahaya baik terhadap karyawan sendiri atau orang yang berada di sekitar. Cara kerja yang dimaksud antara lain :

- 1) Cara mengangkat dan mengangkut, apabila terjadi kesalahan akan mengakibatkan cedera (umumnya cedera tulang belakang).
- 2) Cara kerja yang salah dapat menyebabkan hamburn partikel (debu, serbuk logam), percikan api serta tumpahan bahan kimia.
- 3) Memakai alat pelindung diri yang tidak semestinya dan cara pemakaian yang salah.

d. Bangunan, Peralatan dan Instalasi

Sebelum penggunaan tempat kerja, harus diadakan pengujian terlebih dahulu serta diperiksa oleh tim ahli yang berkenaan dengan konstruksi dan desainnya. Sebelum kegiatan produksi dimulai perlu diadakan kegiatan percobaan yang berfungsi untuk memastikan adanya sistem keselamatan dan pengoperasiannya pun diharuskan oleh operator yang memenuhi syarat. Suatu proses produksi tidak lepas dari penggunaan peralatan yang berguna untuk menunjang kegiatan produksi, dan dalam penggunaannya sudah pasti akan menimbulkan potensi bahaya yang apabila tidak digunakan secara baik akan menimbulkan bermacam-macam bahaya. Untuk memastikan suatu peralatan aman dipakai maka diperlukan alat pengaman yang diatur oleh peraturan-perturan dibidang keselamatan kerja.

e. Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja menurut Adi Satria Abadi, (2007:34) terdiri atas:

1) Fisik

a) Iklim Kerja

Kondisi tempat kerja yang terlalu panas dapat menyebabkan tenaga kerja cepat lelah, karena kehilangan cairan dan garam dalam tubuh. Bila suhu lingkungan/tempat kerja berlebih maka suhu tubuh akan meningkat yang akan menyebabkan gangguan kesehatan dan hilangnya konsentrasi. Sedangkan untuk suhu yang dingin akan menyebabkan tenaga kerja mudah sakit, karena daya tahan tubuh menurun.

b) Kebisingan

Kebisingan adalah suara yang tidak diinginkan atau suara yang intensitasnya melebihi Nilai Ambang Batas (NAB) yaitu sekitar 85 dB selama 8 jam sehari atau 40 jam perminggu. Dengan kondisi melebihi NAB secara tidak langsung akan mempengaruhi alat pendengaran, gangguan komunikasi, konsentrasi dan gangguan fisik. Pada awalnya gangguan tersebut bersifat sementara tapi kemudian berubah menjadi permanen.

c) Penerangan

Penerangan yang intensitasnya kurang memadai atau menyilaukan akan menyebabkan kelelahan pada mata yang pada akhirnya akan menyebabkan rasa kantuk dan hal ini dapat menyebabkan kecelakaan pada operator.

d) Getaran

Getaran yang berlebih akan dapat menyebabkan kelainan pada system peredaran darah, saraf, sendi dan tulang punggung.

e) Radiasi

Radiasi dapat menyebabkan kelainan pada tubuh dan dapat menaikkan suhu tubuh sehingga akan menimbulkan hal-hal seperti efek panas.

2) Kimia

Sumber bahaya yang bersifat kimia yang berasal dari bahan-bahan yang dipakai maupun yang digunakan selama proses produksi yang terhambur, tercecer ke lingkungan kerja akibat dari instalasi dan penanganan yang kurang memadai. Sumber bahan kimia dapat

mengakibatkan gangguan lokal dan sistematis. Gejala yang timbul dapat bersifat akut dan kronis.

3) Biologis

Sumber bahaya yang dapat menyebabkan gangguan kesehatan/penyakit akibat kerja atau penyakit umum. Sumber bahaya biologis dapat berupa jasad renik, gangguan serangga dan gangguan lain.

4) Psikologis

Gangguan psikologis dapat terjadi karena adanya *pressure* ditempat kerja, hubungan kerja yang tidak harmonis. Gangguan ini dapat berupa gangguan fisik.

5) Fisiologis

Gangguan ini bersifat faal dapat diakibatkan karena *overloading*, peralatan yang tidak sesuai/serasi dengan tenaga kerja.

6) Keselamatan dan Kesehatan kerja

Upaya yang dilakukan untuk menghindari terjadinya suatu kecelakaan diperlukan suatu unsur pengaturan terhadap seluruh unsur di perusahaan yang terintegrasi oleh seluruh pihak perusahaan yang melibatkan keterkaitan unsur tersebut dalam menimbulkan suatu kondisi dengan potensi yang dapat menimbulkan kecelakaan. Pengaturan tersebut merupakan wujud dari program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang harus menjadi komitmen setiap perusahaan. Untuk mendorong agar perusahaan menerapkan program K3 tersebut maka pemerintah

mengeluarkan Undang-Undang No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja Bab III pasal 3 mengenai syarat-syarat keselamatan kerja yang menyatakan bahwa dengan peraturan perundangan ditetapkan syarat-syarat keselamatan kerja, antara lain:

- a. Point A. Mencegah dan mengurangi kecelakaan.
- b. Point M. Memperoleh keserasian antara tenaga kerja, alat, lingkungan, cara kerja dan prosedur kerja
- c. Point R. Menyesuaikan dan menyempurnakan pengamanan pada pekerja yang bahaya kecelakaannya menjadi bertambah tinggi.

Bab V Tentang pembinaan, pasal 9 point 1.d bahwa pengurus wajib menunjukkan dan menjelaskan pada pekerja tentang cara-cara dan sikap yang aman dalam melaksanakan pekerjaan, serta point 3 mengenai kewajiban manajemen untuk melakukan Pembinaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku di tempat kerja.

Undang-undang tersebut ditambah dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI, No. PER.05/MEN/1996, point 2 tentang perencanaan yang menyatakan bahwa identifikasi bahaya, penilaian risiko dari kegiatan produksi barang dan jasa harus dipertimbangkan saat merumuskan rencana kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang harus ditetapkan dan dipelihara prosedurnya.

2.6 Identifikasi Potensi Bahaya

Identifikasi bahaya kerja ialah proses yang dilaksanakan untuk mendeteksi adanya potensi bahaya di tempat kerja, langkah ini merupakan hal utama yang

dilakukan dalam manajemen bahaya kerja (Harrianto, 2013). Identifikasi bahaya adalah landasan dari program pencegahan kecelakaan atau pengendalian risiko. Tanpa mengenal bahaya maka tidak dapat ditentukan sehingga upaya pencegahan dan pengendalian risiko tidak dapat dijalankan (Supriyadi, Nalhadi dan Rizaal, 2015).

Identifikasi bahaya merupakan suatu proses yang dapat dilakukan untuk mengenali seluruh situasi atau kejadian yang berpotensi sebagai penyebab terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang mungkin timbul di tempat kerja. (Tarwaka, 2008).

Identifikasi bahaya merupakan suatu proses aktivitas yang dilakukan untuk mengenali seluruh situasi atau kejadian yang berpotensi sebagai penyebab terjadinya kecelakaan kerja maupun penyakit akibat kerja yang mungkin timbul di tempat kerja. Menurut Tarwaka (2008) proses identifikasi bahaya adalah:

- 1) Membuat daftar semua objek (mesin, peralatan kerja, bahan, proses kerja, sistem kerja, kondisi kerja) yang ada di tempat kerja.
- 2) Memeriksa semua objek yang ada di tempat kerja dan sekitarnya
- 3) Melakukan wawancara dengan tenaga kerja yang bekerja di tempat kerja yang berhubungan dengan objek-objek tersebut.
- 4) Mereview kecelakaan, catatan P3K, dan informasi lainnya.
- 5) Mencatat seluruh hazard yang telah teridentifikasi

2.7 Penilaian Risiko Bahaya

Menurut (Ramli, 2010) penilaian risiko atau *risk assessment* adalah analisa untuk menentukan besarnya suatu risiko dengan mempertimbangkan

kemungkinan terjadinya dan besar akibat yang ditimbulkannya. Penilaian risiko adalah proses evaluasi risiko yang di akibatkan adanya bahaya-bahaya, dengan memperhatikan kecukupan pengendalian yang dimiliki dan menentukan apakah risiko dapat di terima atau tidak (Sari dan Suryani, 2018).

Penilaian risiko adalah mengidentifikasi bahaya sehingga tindakan dapat diambil untuk menghilangkan, mengurangi atau mengendalikannya sebelum terjadi kecelakaan yang dapat menyebabkan cedera atau kerusakan (Redjeki, 2016). Penilaian risiko ini digunakan oleh industri atau perusahaan untuk memberikan penilaian terhadap potensi bahaya yang dapat terjadi. Penilaian risiko dilakukan dengan menentukan angka *likelihood* dan *severity* dari skala yang ditentukan dan mengalikan keduanya agar dapat ditentukan nilai risiko.

a. Tingkat keparahan (*Severity*)

Adalah tingkat keparahan yang diperkirakan dapat terjadi

Tabel 1. Skala *Severity* Berdasarkan Standar AS/NZS 4360

Level	Kriteria	Penjelasan
1	<i>No Injuries</i> /tidak ada cedera	Tidak terjadi cedera, kerugian finansial kecil
2	<i>First Aid/Minor</i> (pertolongan pertama)	P3K, penanganan di tempat, dan kerugian finansial sedang
3	<i>Moderate/Medical</i> (perlu dilakukan pertolongan medis)	Memerlukan perawatan medis, penanganan ditempat dengan bantuan pihak luar, kerugian finansial besar
4	<i>Major/cacat</i>	Cidera berat, kehilangan kemampuan produksi, penanganan luar area tanpa efek negatif, kerugian finansial besar
5	<i>Fatality</i> /kematian	Kematian, keracunan hingga ke luar area dengan efek gangguan, kerugian finansial besar

b. Tingkat Kemungkinan (*Likelihood*)

Merupakan kemungkinan terjadi suatu bahaya dalam kurun waktu tertentu.

Tabel 2. Skala *Likelihood* Berdasarkan Standar AS/NZS 4360

Level	Kriteria	Penjelasan
5	<i>Almost Certain</i> / hampir pasti terjadi	Terjadi hampir disemua keadaan
4	<i>Likely</i> /besar kemungkinan terjadi	Sangat mungkin terjadi hampir disemua keadaan
3	<i>Moderate</i> /sedang	Dapat terjadi sewaktu-waktu.
2	<i>Unlikely</i> /jarang	Kemungkinan terjadi jarang
1	<i>Rare</i> /sangat jarang	Hanya dapat terjadi pada keadaan tertentu

c. Tingkat Risiko (*Risk Matrix*)

Tabel 3. Skala *Risk Matrix* Berdasarkan Standar AS/NZS 4360

		Severity				
		1	2	3	4	5
Likelihood	5	M	M	H	H	H
	4	L	M	M	H	H
	3	L	M	M	M	H
	2	L	L	M	M	M
	1	L	L	L	L	M

Keterangan peringkat risiko:

LOW = Kendalikan dengan proses yang ada/rutin

MODERATE = Penjadualan dan penetapan tanggung jawab tindakan akan ditetapkan

HIGH = Penanganan dan penjadualan secepatnya

2.8 Pengendalian Risiko

Menurut ANSI Z10 : 2005, hierarki pengendalian dalam sistem manajemen keselamatan kerja antara lain (Djarmiko, 2016):

a. Eliminasi

Yaitu menghilangkan bahaya pada proses dengan tujuan untuk menghilangkan kemungkinan kesalahan manusia dalam menjalankan suatu sistem karena adanya kekurangan pada desain. Menghilangkan bahaya merupakan metode yang paling efektif sehingga tidak mengandalkan perilaku pekerja dalam menghindari risiko. Apabila sumber bahaya dihilangkan maka risiko yang timbul dapat dihindarkan.

b. Substitusi

Metode pengendalian ini bertujuan untuk mengganti bahan, poses, alat kerja ataupun operasi yang berbahaya menjadi tidak berbahaya. Dengan pengendalian ini menurunkan risiko dan bahaya dengan desain ulang.

c. Pengendalian Teknik (*Engineering Control*)

Pengendalian dengan tujuan untuk memisahkan bahaya dengan pekerja serta untuk mencegah terjadinya kesalahan manusia. Pengendalian ini dengan melakukan modifikasi bahaya, baik modifikasi pada lingkungan ataupun alat-alat kerja.

d. Pengendalian Administrasi

Kontrol administrasi ditujukan pengendalian dari sisi orang yang akan melakukan pekerjaan dengan dikendalikan metode kerja dengan harapan orang akan mematuhi atau memiliki kemampuan dan keahlian cukup untuk menyelesaikan pekerjaan secara aman. Jenis pengendalian ini antara lain seleksi karyawan, standar operasi prosedur (SOP), pelatihan, pengawasan, rotasi kerja, jadwal kerja, dan pemeliharaan.

e. Alat Pelindung Diri

Pemilihan dan penggunaan alat pelindung diri merupakan hal yang paling tidak efektif dalam pengendalian bahaya. APD berfungsi untuk mengurangi risiko dari dampak bahaya. Dalam penggunaan Alat Perlindungan Diri (APD) di tempat kerja merupakan kewajiban bagi para pekerja karena disetiap tempat kerja mempunyai risiko timbulnya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Telah diatur dalam Undang-undang No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja. Alat Pelindung Diri (APD) adalah seperangkat alat keselamatan yang digunakan oleh pekerja untuk melindungi seluruh atau sebagian tubuhnya dari kemungkinan adanya pemaparan potensi bahaya.

2.9 Kajian Integrasi Keislaman

Dalam bahasa Arab pengertian keseamatan berasal dari kata سلام yang artinya selamat, kemudian سلامة artinya keselamatan (Al-Abrasy, 2011:127). Selain keselamatan kerja ada juga kecelakaan kerja. Kecelakaan berarti كارقت yang artinya kecelakaan sedangkan مُصاب بـ artinya mengalami kecelakaan.

Selamat sendiri secara lugas berdasarkan kamus Al-Munjid berarti terbebas dari aib atau bahaya. Sebagaimana konteks dibawah ini.

س لم سلامة سلامًا من عيب او آفة
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI
SUMATERA UTARA MEDAN

Dalam konteks K3 sekarang disebut sebagai *free from incident*, dimana insiden sendiri mengandung pengertian *unintended atau unwanted event*. Pengertian ini sudah sesuai dengan makna Islam yaitu kedamaian atau keselamatan, baik terbebas dari aib dunia maupun aib akhirat. Semua aib dunia, termasuk kecelakaan kerja, adalah domain yang diatur dalam Islam. Umat muslim diwajibkan menjaga diri, property dan lingkungannya dari cedera, kerusakan dan kebinasaan. Hal ini sesuai dengan dalil sebagai berikut:

Ali Albaqasrah ayat 195

وَأَنْفِقُوا فِي سَبِيلِ اللَّهِ وَلَا تُلْقُوا بِأَيْدِيكُمْ إِلَى التَّهْلُكَةِ وَأَحْسِنُوا إِنَّ اللَّهَ يُحِبُّ الْمُحْسِنِينَ

Artinya: *Dan berinvestasilah di jalan Allah, jangan pertemukan dirimu (dan semua yang dibawah kuasa dan kewenanganmu) pada kebinasaan (cedera, penyakit dan kematian), dan berbuat baiklah (hasan) karena Allah mencintai orang-orang yang berlaku baik (muhsin) (Depag RI, 2016:8).*

Berdasarkan ayat di atas dapat dipahami bahwa Allah menyuruh manusia untuk waspada dan berhati-hati agar terhindari dari kecelakaan. Kecelakaan yang terjadi akibat pekerjaan dapat mengakibatkan kerugian bagi karyawan dan perusahaan itu sendiri seperti timbulnya luka berat, kecacatan bahkan sampai kematian dan bagi perusahaan dapat menurunkan tingkat produktifitas dan mempengaruhi pelayanan. Karena hal itulah kita dalam melakukan pekerjaan senantiasa memperhatikan sisi keamanan dan keselamatan untuk diri sendiri dan orang lain.

Dalam Islam, tuntutan untuk bekerja dan berkarya dengan aman dan selamat dianjurkan oleh Rasulullah SAW, seperti dalam hadist :

“Tidak boleh menimbulkan bahaya dan tidak boleh pula membahayakan orang lain” (HR. Ibnu Majjah.Kitab Al Ahkam 2340).

Berdasarkan kajian Islam, bahwa keselamatan kerja sangat menjadi prioritas di dalam kehidupan, untuk terjadinya keselamatan kerja maka setiap pekerja wajib mematuhi peraturan yang berkaitan dengan kehidupannya terutama mematuhi Allah SWT, RasulNya dan para pemimpinnya yang disebut dengan Ulil Amri.

Oleh karena itu ketidak taatan seseorang kepada perintah baik itu dalam pekerjaan maka itu disebabkan karena kelalaian, karena diri sendiri dan perbuatan

sendiri. Hal ini sejalan dengan ayat Q.S asy-Syura/42 : 30-31 : Allah SWT.

Berfirman :

QS. Asy-Syura Ayat 30

وَمَا أَصَابَكُمْ مِنْ مُصِيبَةٍ فِيمَا كَسَبَتْ أَيْدِيكُمْ وَيَعْفُوا عَنْ كَثِيرٍ

Dan musibah apa pun yang menimpa kamu adalah disebabkan oleh perbuatan tanganmu sendiri, dan Allah memaafkan banyak (dari kesalahan- kesalahanmu).

QS.Asy-syura Ayat 31

وَمَا أَنْتُمْ بِمُعْجِزِينَ فِي الْأَرْضِ وَمَا لَكُمْ مِنْ دُونِ اللَّهِ مِنْ وَلِيٍّ وَلَا نَصِيرٍ

Kamu tidak dapat melepaskan diri di bumi (dari siksaan Allah) dan kamu tidak mempunyai (satu) pelindung atau (satu) penolong pun selain Allah.

Berdasarkan tafsir Al-Misbah pada surah Asy-syura ayat 30-31 menjelaskan tentang peringatan kepada manusia bahwa petaka yang mereka alami itu adalah akibat kedurhakaan mereka mempersekutukan Allah SWT. Agar mereka mengintropeksi dan melaksanakan apa yang direstui oleh Allah pencipta mereka. Allah SWT yang menciptakan kamu, memberi kamu rezeki dan dia juga mengendalikan urusan kamu setelah menyebarkan kamu di muka bumi ini. Tidak ada nikmat kecuali bersumber dari-nya dan tidak ada pula petaka kecuali atas izinnya musibah yang kamu alami itu hanyalah akibat sebagian dari kesalahan kamu (Shihab, 2012).

Oleh karena itu seorang pekerja wajib mentaati peraturan yang ditetapkan oleh pimpinan tempat bekerja terutama dalam berhati-hati bekerja dan menggunakan alat yang dapat menyelamatkan diri dari pekerjaan. Hadis lain Rasulullah SAW berumah sakit abda:

عن عبد الله بن عمر رضي الله عنهما عن النبي ﷺ قال

السمع والطاعة على المرء المسلم فيما أحب وكره : فإذا أمر بمعصية
فلا سمعولا طاعة (رواه البخار و مسلم)

“Abdullah bin Umar r.a berkata : Nabi SAW. bersabda : "Mendengar dan taat itu wajib bagi seseorang dalam apa yang ia suka atau benci, selama ia tidak diperintah berbuat maksiat, maka jika diperintah berbuat maksiat maka tidak wajib mendengar dan wajib taat". (HR. Buhkari dan Muslim)

Dalam hadis lain dijelaskan bahwa :

من أطاعني فقد أطاع الله ومن عصاني فقد عصى الله ومن يطع الأمير فقد أطاعني ومن يعص الأمير فقد عصاني



(رواه متفق عليه)

Artinya :

“Siapa yang taat kepadaku, berarti ia taat kepada Allah, dan siapa yang durhaka kepadaku, maka berarti ia durhaka kepada Allah. Dan Siapa yang taat kepada amir (pemimpin), berarti ia taat kepadaku, dan siapa yang durhaka kepada Amir, berarti ia durhaka kepadaku”. (HR. Muttafaq Alaih)

Berdasarkan kedua hadis tersebut di atas menjelaskan bahwa setiap pekerja wajib menjalankan perintah pimpinan sepanjang pimpinan benar-benar dalam perintah yang sesuai dengan ajaran Islam. Dalam pelaksanaan pekerjaan tentunya seorang pimpinan harus benar-benar melakukan analisis terhadap berbagai keselamatan kerja pegawai/karyawannya agar terlindung dan selamat dari berbagai kemungkinan yang membahayakan karyawan.

Islam sebagai agama universal yang juga menyangkut persoalan pemenuhan kesejahteraan, telah banyak memberikan aturan sejak zama Rasulullah sebagai pemimpin. Tujuan manusia pada hakikatnya tidak hanya sampai pemenuhan

kesejahteraan dalam duniawi saja. Seorang muslim yang memiliki keimanan dan mempercayai ada kehidupan setelah kematian, tentu saja mempersiapkan kebutuhannya diakhirat kelak, agar menggapai kemaslahatan yang bersifat baqa^o. Sebelum dapat mencapai hal tersebut, maka manusia harus dapat memenuhi dan menjaga lima hal utama yang tidak dapat ditinggalkan oleh manusia, yaitu agama, jiwa, akal, keturunan, dan harta. Kemampuan memenuhi kebutuhan hak-hak dasar tersebut tercermin dalam maqashid syariah (objektivitas syariah). Maqashid syariah merupakan jalan untuk memenuhi tiga tahapan kebutuhan manusia, yakni (1) Dharuriyyah, (2) Hajiyyah, (3) Tahsiniyyah. Istilah maqashid syariah dipopulerkan oleh Asy-Syatibi yang tertuang dalam karyanya yang mengatakan : Sesungguhnya syariat ini (diciptakan) untuk meneguhkan tujuan-tujuan syariat (itu sendiri) untuk menegakkan kemaslahatan didalam agama dan dunia secara bersama sama”.

Dalam setiap pemenuhan ekonomi, manusia baik secara individu maupun kelompok harus diarahkan pada pencapaian tujuan falah. Kesejahteraan dalam Islam tersebut tidak hanya menyangkut kehidupan dunia (materi), akan tetapi menyangkut dunia akhirat yang antara keduanya saling terikat. Sehingga untuk membentuk sumber daya insani yang dapat meraih kedua tujuan tersebut, pencapaian falah dapat terwujud apabila terpenuhi kebutuhan-kebutuhan hidup manusia secara seimbang. Tercukupinya kebutuhan masyarakat akan memberi dampak yang disebut masalah.

Setiap pemimpin selayaknya mengimplementasikan kebijakan dengan memperhatikan hak-hak yang menjadi dasar kebutuhan pekerjaanya. Hal ini tertuang dalam maqashid syariah yang merupakan satu kesatuan tujuan umum syariat Islam, yang intinya adalah bagaimana Islam sebagai pandangan hidup yang seimbang dan

terpadu, didesain untuk mengantarkan kebahagiaan manusia (falah), sehingga melalui pencapaian inilah seorang pemimpin dapat menjaga penegakkan keharmonisan antara kebutuhan-kebutuhan moral dan material karyawan serta aktualisasi keadilan sosio-ekonomi dan persaudaraan dalam setiap aktifitasnya. Untuk meningkatkan eksistensinya dalam perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi di Indonesia khususnya untuk industry pada khususnya, strategi dan kebijakan menuju peningkatan kesejahteraan karyawan diharapkan mampu memberikan inovasi terbaru yang lebih unggul dengan memperhatikan keselamatan kerja.

Ajaran Islam telah menjelaskan bahwa sesungguhnya tujuan dasar Islam adalah terwujudnya kesejahteraan baik di dunia maupun akhirat, sehingga tidak sebatas aspek material (fisik) saja namun lebih menekankan aspek religius dalam hidup. Karyawan merupakan aset perusahaan yang harus dilindungi dan diperhatikan haknya berupa pemenuhan kebutuhan dan kesejahteraan dan keselamatan kerjanya. Karyawan adalah orang yang bekerja pada suatu lembaga (kantor, perusahaan, dan sebagainya) dengan mendapaht gaji (upah); pegawai; pekerja. Secara etimologi maqashid syariah terdiri dari dua kata yakni maqashid dan al-syariah. Maqashid bentuk jamak dari maqshid yang berarti tujuan atau kesengajaan.

Al-syariah diartikan sebagai bahasa jalan menuju sumber air atau dapat pula dikatakan sebagai jalan ke arah sumber pokok kehidupan yang berarti maksud atau tujuan disyariatkan hukum dalam Islam. Kemudian dalam upaya mewujudkan dan memelihara kelima unsur pokok dalam dasar maqashid syariah al-Syatibi membagi

kepada tiga tingkatan, yaitu kebutuhan dharuriyat, kebutuhan hajiyat, dan kebutuhan tahsiniyat. (Wibowo, 2012)

Berdasarkan hasil penelitian, resiko yang paling sering dilakukan oleh pekerja adalah bahaya kecelakaan fisik seperti kecelakaan terhadap anggota tubuh disebabkan karena kelalaian dalam menjalankan pekerjaan dan disebabkan karena tidak menggunakan alat pelindung diri yang tepat, sewaktu bekerja para crew mengalami resiko seperti terkena cipratan minyak dan mengalami luka bakar. Selain resiko fisik adalah resiko psikis yaitu kesehatan, dimana bagi seorang pekerja yang tidak menggunakan Alat kerja juga dapat menimbulkan penyakit pernafasan karena tidak menggunakan masker akibat asap, dan sebagainya.

Allah Swt juga menyuruh kita untuk memperhatikan segala hal yang kita kerjakan seperti pada QS.Hasyr ayat 18

يَا أَيُّهَا الَّذِينَ آمَنُوا اتَّقُوا اللَّهَ وَانْتِظِرُوا نَفْسَ مَا قَدَّمْتُمْ لِغَدٍّ وَاتَّقُوا اللَّهَ إِنَّ اللَّهَ خَبِيرٌ بِمَا تَعْمَلُونَ

Artinya:

“Wahai orang-orang yang beriman, bertakwalah kepada Allah dan hendaklah setiap orang memperhatikan apa yang telah diperbuatnya untuk hari esok (akhirat). Bertakwalah kepada Allah. Sesungguhnya Allah Mahateliti terhadap apa yang kamu kerjakan”.

Islam mengajarkan agar setiap muslim berupa memperoleh dan memelihara kesehatan dan kebahagiaan dalam hidupnya. Kebahagiaan hidup di dunia sangat erat kaitannya dengan kesehatan fisik jasmaniah seseorang apalagi para pekerja yang senantiasa diharapkan untuk selalu sehat di dalam maupun di luar kerja. Dalam bidang ketenagakerjaan Islam, hubungan antar pekerja dengan pengusaha meahirkan konsep upah mengupah. Hubungan ini menempatkan pekerja sebagai

mitra kerja, sehingga pengusaha wajib memperlakukan pekerjanya sebagaimana memperlakukan dirinya sendiri. Memperhatikan keselamatan kerja sebagaimana memperhatikan keselamatannya sendiri. Pengusaha tidak dibenarkan mempekerjakan pekerja di luar kemampuannya, mengindahkan kesehatan dan keselamatannya, oleh karena itu haknya harus diberikan secara berimbang, dengan menghindari resiko yang memungkinkan bagi para pekerja.

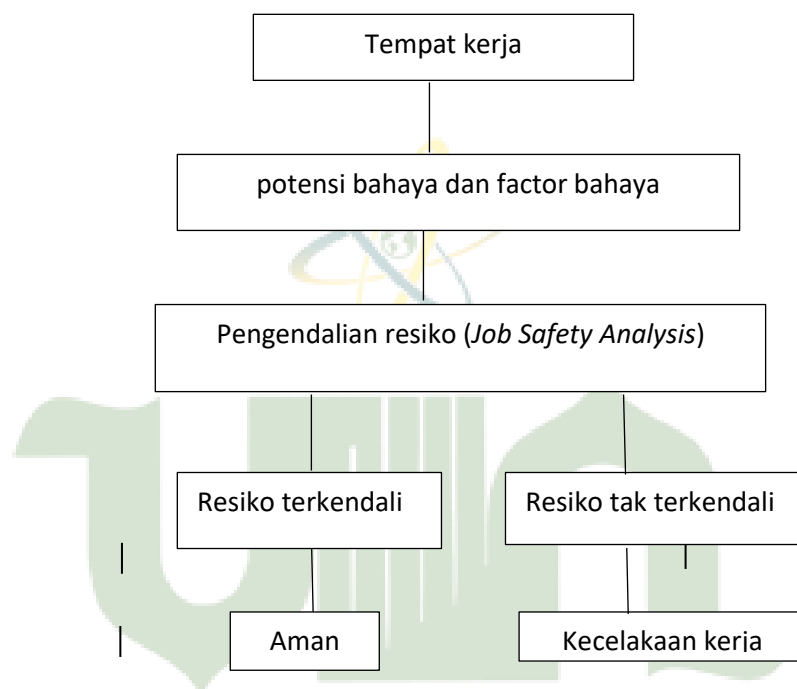
Adapun faktor yang menimbulkan terjadinya resiko kecelakaan fisik dan penyakit disebabkan karena faktor individunya seperti karena kelalaian, pengetahuan pekerja terhadap penggunaan alat, Kemudian adalah faktor lingkungan pekerjaan yang tidak memungkinkan untuk keselamatan pekerja serta faktor alat atau peralatan kerja yang kurang memadai untuk keselamatan kerja. Dalam upaya untuk menjaga pekerja dari resiko pekerjaan, maka Alat kerja sangat menentukan terhadap resiko kecelakaan dan resiko penyakit yang ditimbulkan dari bahaya pekerjaan tersebut.

Dalam kaitannya dengan penelitian yang penulis lakukan maka jelaslah bahwa dalam Islam dianjurkan agar benar-benar memperhatikan segala apa yang harus dilakukan dan diperbuat agar terhindar dari berbagai bahaya dan kecelakaan. Oleh karena itu Outlet Richeese Factory Mongonsidi Medan selaku perusahaan yang memproduksi makanan harus mampu mengendalikan resiko yang akan terjadi di dalam perusahaan terhadap para pekerjanya.

Adapun yang perlu diperhatikan oleh pimpinan atau pemilik perusahaan terhadap upaya mengendalikan resiko kerja adalah dalam proses produksi yang dilakukan yang berhubungan dengan mesin produksi, karena dalam proses produksi terdapat potensi bahaya yang tidak dapat diprediksikan. Oleh Dengan demikian

yang menjadi perhatian bagi pimpinan adalah faktor-faktor yang dapat mempengaruhi terhadap baha kerja karyawan, dengan pengendalian resiko kerja terutama dengan penggunaan alat pelindung diri dalam pencegahan kecelakaan kerja.

2.10 Kerangka Pikir



UNIVERSITAS ISLAM NEGERI
SUMATERA UTARA MEDAN

Gambar 1. Bagan Kerangka Pemikiran