

**PELANGGARAN K3 DI INDUSTRI TEKSTIL: ANALISIS STUDI KASUS DI PT
EMBEE PLUMBO TEXTILE CIREBON**

Rhismah Tri Wahyuni¹, M Aji Maharseto², M Adli Rabbani³, M Lathif Ramadhani⁴

^{1,2,3,4} Universitas Negeri Yogyakarta

E- mail : rhismahtri.2023@student.uny.ac.id

INFO ARTIKEL

Sejarah Artikel

Diterima:

02 September 2024;

Diperbaiki:

10 November 2024;

Diterima:

01 Desember 2024;

Tersedia daring:

02 Desember 2024.

Kata kunci

Kecelakaan kerja,
Root Cause Analysis,
Fishbone Diagram, 5
Why Analysis,
Keselamatan dan
Kesehatan Kerja (K3),
Industri tekstil.

ABSTRAK

Penelitian ini mengkaji insiden kecelakaan kerja di PT. Embee Plumbo Textile Cirebon, sebuah perusahaan yang bergerak di industri tekstil. Fokus utama penelitian adalah kecelakaan yang melibatkan seorang pekerja bernama Anita Yuniarti, yang mengalami cedera parah setelah tangannya tergulung mesin. Metode yang digunakan dalam analisis adalah Root Cause Analysis (RCA) dengan alat bantu fishbone diagram dan 5 Why Analysis. Hasil penelitian mengungkapkan bahwa kecelakaan tersebut disebabkan oleh beberapa faktor utama, termasuk kurangnya prosedur keselamatan yang jelas, pelatihan keselamatan yang tidak memadai, dan pemeliharaan mesin yang buruk. Penelitian ini menekankan pentingnya penerapan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang lebih baik dan lebih ketat untuk mencegah kejadian serupa di masa depan.

PENDAHULUAN

Industri tekstil adalah salah satu tempat kerja dengan jenis potensi bahaya yang sangat bervariasi. Jenis potensi bahaya di antaranya sangat bergantung pada tempat pelaksanaan tugas (departemen) di suatu industri. Dampak potensi bahaya tersebut dapat menimbulkan kerugian materi, misalnya kebakaran. Selain itu dapat pula menimbulkan kerugian kesehatan. Dampak yang merugikan kesehatan dapat bersifat langsung, dari lukaringan hingga kecelakaan yang berakibat fatal (kematian). Ada pula yang bersifat tidak langsung karena masa laten (latency period) yang panjang, sehingga akibatnya baru muncul beberapa tahun kemudian (Mahmoud, et al, 2004, Raheem, 2011).

Sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil harus memenuhi unsur keselamatan dan kesehatan kerja. Dalam kegiatan proses awal produksi hingga akhir produksi kecelakaan tidak hanya dikarenakan mesin tetapi juga bahan baku ataupun cairan kimia berbahaya yang terkandung dalam air atau proses pewarnaan. Kecelakaan kerja bisa terjadi dikarenakan kelalaian karyawan atau parapekerja yang sering disebut human error. Kecelakaan kerja berpotensi mengurangi produktivitas, sehingga membuat kualitas kerja menurun dari sebelumnya. Embee Plumbo Textile Cirebon, merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi pemintalan benang, dan pembuatan bahan mentah kain. PT. Embee Plumbo Textile Cirebon atau lebih dikenal

dengan sebutan PT. Embee terletak di pinggir jalan raya Bandung – Cirebon, Kecamatan Plumbon, Kabupaten Cirebon, Jawa Barat, Indonesia.

PT Embee Plumbo Textile Cirebon, salah satu pemain utama dalam industri tekstil di Indonesia yang baru-baru ini menghadapi sejumlah insiden terkait pelanggaran K3 yang mengungkap berbagai kelemahan dalam penerapan kebijakan keselamatan di tempat kerja.

Berbagai laporan dan penelitian menunjukkan bahwa pelanggaran K3 sering kali disebabkan oleh faktor-faktor seperti ketidakpatuhan terhadap penggunaan alat pelindung diri (APD), kurangnya pelatihan dan edukasi K3 bagi pekerja, serta pemeliharaan peralatan yang tidak memadai (Sutrisno & Widodo, 2021). Di PT Embee Plumbo Textile Cirebon, kasus-kasus pelanggaran K3 yang teridentifikasi meliputi insiden kecelakaan kerja yang disebabkan oleh mesin yang tidak berfungsi dengan baik dan ketidakhadiran prosedur darurat yang efektif. Hal ini tidak hanya mengakibatkan cedera serius bagi pekerja tetapi juga menyebabkan gangguan operasional yang signifikan.

METODE

Penelitian ini menggunakan metode RCA (Root Cause Analysis) dengan bantuan tools fishbone diagram and 5 why analysis. RCA adalah suatu metode yang digunakan untuk mengatasi masalah atau ketidaksesuaian dalam rangka untuk mendapatkan akar penyebab suatu masalah. Penerapan metode RCA sudah tersebar luas, dengan menggunakan teknik akal yang dapat menghasilkan pendekatan yang sistematis, terukur dan terdokumentasikan untuk identifikasi pemahaman, dan resolusi penyebab yang mendasarinya (Vorley; 2008). Berikut merupakan poin utama dalam metode RCA:

1. Identify the problem
2. Define the problem
3. Understand the problem
4. Identify the root cause
5. Correct Live action
6. Monitor the system.

1. 5 Why Analysis Method

Analysis 5 Why adalah suatu pendekatan terstruktur di mana mengajukan pertanyaan mengapa berulang kali untuk memahami penyebab masalah ini, dan untuk menghasilkan tindakan korektif yang efektif untuk mengurangi insiden itu, dan mencegah kejadian kecelakaan terjadi kembali. Pada tahap ini nantinya hasil yang diperoleh akan dilanjutkan untuk diolah di tahap fishbone diagram.

2. Fishbone Diagram Method

Fishbone diagram merupakan suatu alat visual untuk mengidentifikasi, mengeksplorasi, dan secara grafik menggambarkan secara detail semua penyebab yang berhubungan dengan suatu permasalahan. Menurut Scarvada (2004), konsep dasar dari diagram fishbone adalah permasalahan mendasar diletakkan pada bagian kanan dari diagram atau pada bagian kepala dari kerangka tulang ikannya. Penyebab permasalahan digambarkan pada sirip dan durinya.

Kategori penyebab permasalahan yang sering digunakan sebagai start awal meliputi materials (bahan baku), machines and equipment (mesin dan peralatan), manpower (sumber daya manusia), methods (metode), Mother Nature/environment (lingkungan), dan measurement (pengukuran). Keenam penyebab munculnya masalah ini sering disingkat dengan 6M. Penyebab lain dari masalah selain 6M tersebut dapat dipilih jika diperlukan. Untuk mencari penyebab dari permasalahan, baik

yang berasal dari 6M seperti dijelaskan di atas maupun penyebab yang mungkin lainnya dapat digunakan teknik brainstorming.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada penelitian ini terdapat kasus yang telah di analisa didapatkan dari hasil klasifikasi berdasarkan penyebabnya dan kecelakaan yang memiliki data investigasi dari perusahaan. Hal ini agar mempermudah dalam menganalisa kembali faktor dasar penyebab kecelakaan. Kasus yang dianalisa akar penyebab kecelakaan adalah sebagai berikut:

1. Kronologi kasus kecelakaan terjepit oleh benda atau peralatan kerja.



Anita Yuniarti, Perempuan kelahiran Cirebon, 29 Mei 1989, warga Desa Serang, Kec. Kalangenan, Kab. Cirebon. Mengalami kecelakaan kerja pada hari minggu, 31 Juli 2011, pukul 03:00 WIB, di PT. Embee Plu, SPG I.

Dini hari itu Anita yang bekerja di bagian Blowing Carding sedang mengumpulkan kapas yang dicabik-cabik oleh mesin. Tiba-tiba mesin terhenti. Hal ini biasanya terjadi saat kapas yang terlalu banyak menggumpal, sehingga menghambat putaran mesin. Anita berinisiatif untuk mengambil gumpalan kapas yang diduga menahan mesin. Namun ternyata mesin masih menyala, dan langsung menggulung tangan Anita sampai hancur. Anita langsung lemas mengetahui tangannya di gulung mesin, ia langsung di arikan oleh rekan-rekan kerjanya dan pihak manajemen ke Rumah Sakit Mitra Plumbo.

Di RS Mitra, Anita langsung ditangani UGD Rumah Sakit. Tangannya langsung di operasi dan di amputasi. Setelah itu Anita di rawat inap di Rumah Sakit selama 1 minggu. Sekeluanya dari rumah sakit, Anita kontrol 1 kali seminggu, rawat jalan dari RS Mitra selama dua bulan. Perawatan Anita terhenti setelah dua bulan berjalan. Hal ini dikarenakan karena plafon JAMSOSTEK Anita sebesar 20 juta rupiah telah habis. Perawatan terhenti menyisakan 1 sesi terapi yang belum dilalui dari 4 sesi yang seharusnya. Meskipun dokter menyatakan sudah sembuh, tetapi Anita mesti mengeluh kesakitan di tangannya saat perawatannya di hentikan.

Setelah sesi rawat jalan dan terapinya berakhir, Anita dan keluarga melakukan proses pembuatan alat bantu (tangan palsu) di Rumah Sakit OP, Solo. Semua biaya perawatan tangan Anita dari JAMSOSTEK, dengan total sebagai berikut:

- Plafon Kasus kecelakaan kerja sebesar
- 20 Juta Rupiah/kasus.
- Plafon pembuatan tangan palsu sebesar
- 1,4 Juta Rupiah (Anita menghabiskan

- e. 10 Juta Rupiah dengan Akomodasi).
- f. Santunan Cacat permanen dari JAMSOSTEK sebesar 25 Juta Rupiah (dipergunakan oleh Anita dan keluarga untuk menutupi biaya kekurangan pemasangan alat bantu).

Sementara dari PT. EMBEE, Anita tidak mendapatkan dana kompensasi atas kecelakaan kerja yang dialaminya. Semua biaya perawatan dan pengobatan Anita hanya lewat JAMSOSTEK. Pabrik hanya pernah memberikan biaya ganti perawatan sebesar 200 ribu Rupiah.

Saat ini Anita telah kembali bekerja di PT. EMBEE. Setelah lukanya benar-benar sembuh dan sesi terapinya menyatakan Anita telah kembali bisa beraktifitas, Anita mengajukan kembali lamaran untuk bekerja di PT. EMBEE. Anita pun diterima kembali oleh PT. EMBEE dan ditempatkan di bagian cleaner dan gudang. Pekerjaannya adalah menyemprot dan mengecat benang dan menempel stiker. Biasanya adalah pekerjaan yang dilakukan oleh wanita yang sedang hamil di pabrik. Anita telah kembali bekerja di pabrik, mulai dari bulan November sampai dengan sekarang.

a. *List of Fact 5 Why Analysis*

Berdasarkan kasus kecelakaan yang terjadi, di dapatkan fakta-fakta yang dapat di implementasikan ke dalam metode ini. Adapun analisa metode ini sebagai berikut:

Tabel 1. Why Analysis

Kasus Kecelakaan	Terjepit oleh benda atau peralatan kerja.
Sebab	Tangan Anita tergulung oleh mesin yang masih menyala
Kenapa?	Anita mencoba mengambil gumpalan kapas yang menghambat putaran mesin.
Kenapa?	Mesin tidak dimatikan atau dinonaktifkan sebelum Anita mencoba mengeluarkan gumpalan kapas.
Kenapa?	Tidak ada prosedur keselamatan yang jelas atau kurangnya pelatihan keselamatan.
Kenapa?	Kurangnya pengawasan dan pemeliharaan yang memadai pada mesin untuk mencegah penumpukan kapas.
Penyebab	Kurangnya prosedur keselamatan dan pelatihan yang memadai di tempat kerja.

Analisis dengan metode 5 Why mengungkapkan bahwa kejadian tersebut disebabkan oleh beberapa faktor penting yang saling berkaitan. Pertama, mesin tidak dimatikan sebelum Anita mencoba mengeluarkan kapas yang menggumpal. Hal ini menunjukkan belum adanya standar operasional prosedur (SOP) yang ketat terhadap keselamatan kerja mesin. Mungkin ada prosedur pencegahan yang jelas yang harus diikuti oleh semua pekerja untuk mematikan mesin sebelum melakukan intervensi manual, namun SOP seperti itu tidak ada atau tidak diikuti dengan benar.

Kurangnya pelatihan keselamatan bagi karyawan juga merupakan faktor penting. Anita mungkin tidak menyadari besarnya risiko yang ada saat mencoba mengekstraksi kapas dari mesin yang masih beroperasi. Hal ini menunjukkan bahwa pelatihan keselamatan pekerja tidak memadai atau tidak ada. Tanpa pelatihan yang tepat, pekerja tidak akan memiliki pengetahuan dan kesadaran yang memadai mengenai prosedur keselamatan yang harus diikuti untuk mencegah kecelakaan.

Selain itu, kondisi mesin yang menyebabkan penumpukan kapas sehingga mengganggu pengoperasian juga menunjukkan kurangnya perawatan secara berkala. Pemantauan dan pemeliharaan mesin yang tepat sangat penting untuk mencegah penumpukan zat yang dapat menyebabkan kerusakan dan meningkatkan risiko kecelakaan. Kurangnya

perhatian dan pemeliharaan ini mencerminkan ketidakpedulian manajemen terhadap kondisi pengoperasian mesin, yang seharusnya menjadi prioritas utama untuk menjamin keselamatan pekerja.

Secara keseluruhan, analisis ini menunjukkan bahwa kecelakaan yang dialami Anita bukan hanya disebabkan oleh tindakan individu yang salah, namun juga disebabkan oleh kurangnya sistem manajemen keselamatan kerja.

b. *List Of Fact Investigation Report.*

Berikut adalah daftar fakta yang diperoleh dari laporan investigasi kecelakaan kerja yang dialami oleh Anita Yuniarti di PT. Embee Plumbon Textile:

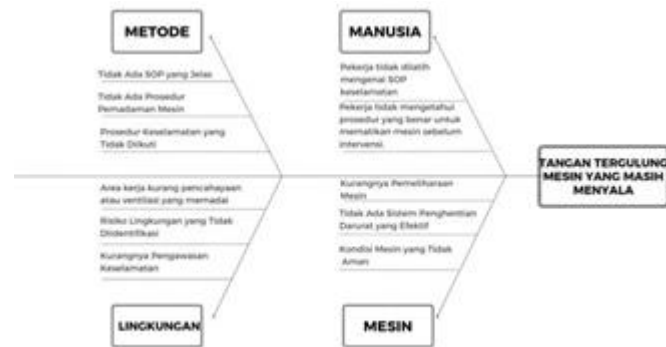
1) Penyebab langsung

- a) Mesin Masih Menyala: Ketika Anita berusaha mengeluarkan gumpalan kapas, mesin tidak dimatikan dan terus bekerja. Akibatnya, tangannya tergulung oleh mesin.
- b) Intervensi Manual Tanpa Prosedur Standar Operasional (SOP) yang Jelas: Anita mencoba mengeluarkan kapas yang menggumpal tanpa memastikan bahwa mesin telah dimatikan atau mengikuti prosedur standar operasional (SOP) yang jelas.

2) Penyebab dasar

- a) Kurangnya Prosedur Keselamatan yang Jelas: SOP tidak menjelaskan prosedur keselamatan yang harus diikuti saat mesin mengalami gangguan, termasuk mematikan mesin sebelum intervensi manual.
- b) Kurangnya Pelatihan Keselamatan bagi Pekerja: Pekerja, termasuk Anita, tidak menerima pelatihan keselamatan yang memadai yang mencakup pengetahuan tentang risiko dan prosedur yang harus diikuti saat menghadapi masalah operasional pada mesin.

c. Fishbone Diagram



Gambar 1. Diagram Fishbone untuk Kecelakaan Tangan Tergulung Mesin yang Masih Menyala

Hasil analisis fishbone mengenai kecelakaan kerja yang dialami oleh Anita Yuniarti di PT. Embee Plumbon Textile mengungkapkan beberapa penyebab utama yang berkontribusi terhadap insiden tersebut. Kecelakaan ini terjadi karena berbagai faktor yang berkaitan dengan manusia, mesin, metode, dan lingkungan.

Faktor manusia berperan signifikan dalam insiden ini, terutama karena kurangnya pelatihan keselamatan yang memadai bagi pekerja. Anita dan rekan-rekannya tidak mendapatkan pendidikan yang cukup tentang prosedur operasi standar (SOP) keselamatan dan risiko yang terkait dengan bekerja di sekitar mesin. Kurangnya kesadaran ini membuat Anita mengambil inisiatif yang tidak aman ketika mesin mengalami gangguan, tanpa

memastikan keselamatan dirinya terlebih dahulu. Ketidaktahuan mengenai prosedur yang benar untuk mematikan mesin sebelum melakukan intervensi manual juga menjadi faktor kunci dalam kecelakaan ini.

Dari sisi mesin, kurangnya pemeliharaan rutin menyebabkan mesin tidak berfungsi dengan baik, yang pada akhirnya berkontribusi pada penumpukan kapas yang menghambat operasional mesin. Mesin yang tidak dilengkapi dengan sistem penghentian darurat yang efektif membuatnya tetap beroperasi meskipun ada gangguan, sehingga meningkatkan risiko kecelakaan. Kondisi mesin yang tidak aman dan kurangnya mekanisme penghentian otomatis saat terjadi gangguan juga menjadi faktor penyebab kecelakaan.

Metode kerja yang tidak memadai dan tidak adanya SOP yang jelas turut berkontribusi terhadap kecelakaan ini. Tidak ada prosedur standar yang harus diikuti saat mesin mengalami gangguan, sehingga pekerja tidak memiliki panduan yang jelas tentang langkah-langkah yang aman. Prosedur untuk mematikan mesin sebelum melakukan intervensi manual tidak diterapkan, dan pekerja tidak diwajibkan untuk mengikuti SOP keselamatan yang ada, yang semuanya meningkatkan risiko kecelakaan.

Lingkungan kerja yang tidak ideal juga memainkan peran penting dalam insiden ini. Kondisi lingkungan kerja yang mungkin kurang pencahayaan atau ventilasi yang memadai dapat menyebabkan pekerja tidak dapat melihat dengan jelas atau bekerja dalam kondisi yang tidak nyaman. Kurangnya pengawasan keselamatan dari manajemen, serta tidak adanya identifikasi risiko yang dilakukan secara rutin untuk menilai potensi bahaya, memperburuk situasi.

2. Kerugian yang Dialami oleh Perusahaan dan Korban Kecelakaan Kerja.

Berdasarkan kasus yang menimpa PT. EMBEE ada banyak dampak yang diterima oleh perusahaan dan pemilik perusahaan, antara lain sebagai berikut:

- a. Rusaknya reputasi perusahaan.
Karena sikap perusahaan yang cenderung acuh tak acuh terhadap kasus di atas, membuat pekerja yang menjadi korban menyampaikan sebuah tuntutan yang sudah di advokasi lebih lanjut oleh serikat pekerja, dengan tuntutan supaya PT. EMBEE memberikan santunan yang pantas.
- b. Melemahnya potensi karyawan.
Akibat dari kecelakaan kerja yang dialami pekerja, maka perusahaan juga akan merasakan dampak buruknya. Hal tersebut bisa terjadi apabila pekerja mengalami cacat fisik dan akan berpengaruh pada produktivitas perusahaan.
- c. Terganggunya produktivitas perusahaan.
Karena banyaknya kecelakaan kerja yang dialami perusahaan selama 1 tahun belakangan, maka produktivitas perusahaan akan terganggu atau bahkan menurun yang akhirnya dapat menyebabkan berkurangnya pendapatan perusahaan.
- d. Biaya lebih untuk upah gaji.
Perusahaan harus tetap memberikan gaji kepada karyawan yang mengalami kecelakaan kerja yang disebabkan oleh perusahaan seperti kurangnya sistem pengamanan yang disediakan perusahaan.

Selain kerugian yang ada pada perusahaan, para korban juga mendapat kerugian, antara lain sebagai berikut:

- a. Menimbulkan trauma

Sebuah kejadian yang dialami seseorang apalagi jika baru pertama kali dialami akan dapat menimbulkan rasa shock atau kaget pada orang tersebut. Perasaan shock itulah yang nantinya akan berakhir buruk yaitu trauma.

b. Produktivitas pekerja terhalang

Jika seorang pekerja mengalami kecelakaan kerja dan mengakibatkan cedera pada pekerja itu maka dibutuhkan waktu untuk pemulihan dari cedera tersebut. Bahkan jika pekerja mengalami cedera berat yang harus dioperasi yang akhirnya mengakibatkan cacat fisik seperti Anita maka akan lebih banyak waktu yang diperlukan untuk pemulihan. Waktu pemulihan ini berlangsung sampai pekerja dapat beraktivitas normal seperti sebelumnya.

c. Cacat fisik

Biasanya terjadi pada kasus menengah, seperti kasus yang dialami Anita yang terpaksa harus merelakan tangannya tergulung mesin pemintal. Anita harus mengalami cacat fisik permanen karena kasus yang menimpanya tersebut.

d. Penurunan pangkat kerja

Karena cacat fisik yang dialami Anita membuat dia tidak mungkin melakukan pekerjaan yang sebelumnya dikerjakannya. Sekarang Anita melakukan pekerjaan yang lebih ringan dari sebelumnya karena cacat fisik permanen yang dialaminya.

3. Peraturan Perundang-undangan yang berkaitan dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Menurut kami kasus kecelakaan kerja yang menimpa karyawan PT. Embee yaitu Anita merupakan kasus kecelakaan tingkat berat. Anita harus mengalami cacat fisik permanen karena kecelakaan itu. PT. Embee ini juga tidak terlalu mementingkan keselamatan pekerja, sebaliknya mereka lebih mementingkan produktivitas perusahaan. Hal tersebut jelas melanggar apa yang tertulis dalam UU No. 13 Tahun 2003 Pasal 86 ayat (1), (2) dan (3), yaitu:

- a. Setiap pekerja/buruh mempunyai hak untuk memperoleh perlindungan atas:
- b. Untuk melindungi keselamatan pekerja/buruh guna mewujudkan produktivitas kerja yang optimal diselenggarakan upaya keselamatan dan kesehatan kerja.
- c. Perlindungan sebagaimana dimaksud dalam ayat (1) dan ayat (2) dilaksanakan sesuai dengan peraturan perundang- undangan yang berlaku.

Hal itu juga melanggar apa yang tertulis dalam UU No. 13 Tahun 2003 Pasal 87 (1) dan (2) yaitu:

- a. Setiap perusahaan wajib menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja yang terintegrasi dengan sistem manajemen perusahaan.
- b. Ketentuan mengenai penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja sebagaimana dimaksud dalam ayat (1) diatur dengan Peraturan Pemerintah.

Tuntutan yang diajukan Anita tersebut dikarenakan tidak adanya santunan dana dari PT. Embee kepadanya terhadap kasus kecelakaan kerja yang dialaminya. Tuntutan itu pun juga beralaskan apa yang tertulis dalam UU No. 13 Tahun 2003 pada Pasal 93 ayat (2) yaitu: "Ketentuan sebagaimana dimaksud dalam ayat (1) tidak berlaku, dan pengusaha wajib membayar upah apabila:

- a. pekerja/buruh sakit sehingga tidak dapat melakukan pekerjaan; "

Lalu bagi pekerja yang mengalami dampak kecelakaan kerja pun dapat terancam pemutusan hubungan kerja berdasarkan UU No. 13 Tahun 2003 Pasal 172 yaitu: "Pekerja/buruh yang mengalami sakit berkepanjangan, mengalami cacat akibat kecelakaan kerja dan tidak dapat melakukan pekerjaannya setelah melampaui batas 12 (dua belas) bulan dapat mengajukan

putusan hubungan kerja dan diberikan uang pesangon 2 (dua) kali ketentuan Pasal 156 ayat (2), uang penghargaan masa kerja 2 (dua) kali ketentuan Pasal 156 ayat (3), dan uang pengganti hak 1 (satu) kali ketentuan Pasal 156 ayat (4)". Karena Anita tidak mengalami masa pemulihan sampai 12 bulan maka lamaran kerja Anita pun diterima kembali oleh PT. Embee tetapi dengan pekerjaan yang lebih ringan dan sebelumnya. PT. Embee memang menyediakan fasilitas kesejahteraan bagi pekerjanya, tetapi menurut para karyawan itu belum sebanding atau tidak cukup dengan kecelakaan kerja yang bisa saja mereka alami. Masalah fasilitas kesejahteraan ini diatur dalam UU No. 13 Tahun 2003 Pasal 100 ayat (1), (2), dan (3), yaitu:

- a. Untuk meningkatkan kesejahteraan bagi pekerja/buruh dan keluarganya, pengusaha wajib menyediakan fasilitas kesejahteraan.
- b. Penyediaan fasilitas kesejahteraan sebagaimana dimaksud dalam ayat (1), dilaksanakan dengan memperhatikan kebutuhan pekerja/buruh dan ukuran kemampuan perusahaan.
- c. Ketentuan mengenai jenis dan kriteria fasilitas kesejahteraan sesuai dengan kebutuhan pekerja/buruh dan ukuran kemampuan perusahaan sebagaimana dimaksud dalam ayat (1) dan ayat (2), diatur dengan Peraturan Pemerintah.

4. Rekomendasi Perbaikan.

Dari hasil analisa kasus kecelakaan di dapatkan rekomendasi perbaikan yang dapat dilakukan oleh perusahaan agar kecelakaan serupa tidak terjadi kembali pada tahun – tahun selanjutnya. Berikut rekomendasi yang diberikan:

- a. Peningkatan Pelatihan Keselamatan kerja
 - 1) Mengadakan Pelatihan Rutin: Memberikan pelatihan keselamatan kerja yang komprehensif secara berkala kepada semua karyawan, termasuk prosedur penanganan mesin, penggunaan alat pelindung diri (APD), dan prosedur darurat.
 - 2) Simulasi Keadaan Darurat: Melakukan latihan simulasi keadaan darurat secara rutin agar pekerja terbiasa dengan tindakan yang harus dilakukan saat terjadi kecelakaan atau kondisi darurat.
- b. Implementasi Standar Operasional Prosedur yang ketat
 - 1) Penyusunan dan Penegakan SOP: Menyusun SOP yang jelas dan terperinci untuk setiap proses kerja, terutama yang berkaitan dengan penanganan mesin. Pastikan SOP ini dipatuhi oleh semua pekerja.
 - 2) Sosialisasi SOP: Melakukan sosialisasi SOP kepada seluruh karyawan dan memastikan mereka memahami dan mampu mengimplementasikannya.
- c. Perawatan dan Pemeliharaan Mesin yang Berkala
 - 1) Jadwal Perawatan Rutin: Menyusun jadwal perawatan rutin dan pemeliharaan mesin untuk memastikan semua peralatan dalam kondisi baik dan aman digunakan.
 - 2) Inspeksi Berkala: Melakukan inspeksi berkala terhadap mesin dan peralatan untuk mendeteksi potensi kerusakan atau gangguan operasional sedini mungkin.
- d. Peningkatan Kesadaran Karyawan
 - 1) Kampanye Keselamatan Kerja: Mengadakan kampanye keselamatan kerja yang berkelanjutan untuk meningkatkan kesadaran dan pengetahuan karyawan tentang pentingnya K3.
 - 2) Penyediaan APD: Menyediakan dan memastikan penggunaan APD yang sesuai dengan jenis pekerjaan yang dilakukan oleh karyawan.
- e. Penyediaan Dana Kompensasi yang Memadai. Menyediakan dana kompensasi yang layak bagi pekerja yang mengalami kecelakaan kerja untuk menutupi biaya perawatan dan rehabilitasi.

KESIMPULAN

Studi kasus ini menegaskan pentingnya komitmen yang kuat dari perusahaan dalam menerapkan dan mematuhi standar K3. PT Embee Plumbo Textile Cirebon harus melakukan perbaikan mendasar dalam sistem manajemen keselamatan kerja untuk memastikan bahwa insiden serupa tidak terjadi lagi di masa depan. Rekomendasi perbaikan pada PT. Embee Plumbo Textile Cirebon dengan menyelenggarakan pelatihan rutin tentang keselamatan kerja, penerapan dan penegakan SOP yang ketat, penyediaan pelatihan keselamatan yang komprehensif dan berkelanjutan, serta pemeliharaan dan inspeksi rutin terhadap mesin. Dengan langkah-langkah ini, diharapkan kecelakaan kerja dapat diminimalkan dan keselamatan serta kesejahteraan para pekerja dapat terjamin, sehingga produktivitas dan reputasi perusahaan tetap terjaga.

REFERENSI

- Sutrisno, B., & Widodo, W. (2021). *Implementasi K3 di Industri Tekstil: Tantangan dan Solusinya*. Jurnal Keselamatan dan Kesehatan Kerja, 10(2), 123-134.
- Raheem, M. A., (2011), *Occupational Hazards Table For Determining The Period Of Developing Disease*, World J. App. Sci. Technol, 3.(1), 13-19.
- Permana, Andika. *Analisis Dan Upaya Memperkecil Risiko Kecelakaan Kerja Di PT. Lewwijaya Utama Textile Dengan Metode HIRARC (Hazard Identification Risk Assesment And Risk Control)*. Diss. Fakultas Teknik, 2018.
- Laporan Investigasi Kasus Pelanggaran K3 di PT EMBEE Plumbon Textile Cirebon*, LION Indonesia (2012).
- Biddle, J., Roberts, K., & Rosenman, K. (2014). *Traumatic Occupational Injuries in the Retail Industry*, United States, 2003 to 2009. Journal of Occupational and Environmental Medicine, 56(12), 1273–1279.
- Ricci, J. A., Chee, E., Lorandean, A. L. & Berger, J. (2001). *Fatigue in the U.S. workforce: Prevalence and implications for lost productive work time*. Journal of Occupational and Environmental Medicine, 43(5), 502–509.
- Leigh, J. P., Markowitz, S. B., Fahs, M., Shin, C., & Landrigan, P. J. (2000). *Occupational injury and illness in the United States*. Archives of Internal Medicine, 160(7), 2017–2022.
- Voley, G., 2008. *Mini Guide To Root Cause Analysis*. Quality Management & Training Limited, London.
- Dobruskin (2016) Anon, *Understanding How to Use The 5-Whys for Root Cause Analysis.*, 61(0), pp.1–10.
- Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang *Ketenagakerjaan Pasal 86 ayat (1), (2), dan (3)*.
- Undang- Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang *Ketenagakerjaan Pasal 87 ayat (1) dan (2)*.
- Undang – Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang *Ketenagakerjaan Pasal 93 ayat (2)*.
- Undang – Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang *Ketenagakerjaan Pasal 172*.
- Undang – Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang *Ketenagakerjaan Pasal 100 ayat (1), (2) dan (3)*.