



Gambaran Perilaku dan Pengetahuan Operator Terhadap Treatment Produk dan Penanganan Runner Devisi Injection Molding di PT. ARPS

M. Herdin Fatwa Toga Putra¹, Akas Yekti Pulih Asih², Bagus Wicaksono³

^{1,2,3}Program Studi S1 Kesehatan Masyarakat, Fakultas Kesehatan, Universitas Nahdlatul Ulama Surabaya, Surabaya, Indonesia

Email: m.herdinfatwa023.km19@student.unusa.ac.id

Abstract

The cosmetic container processing industry produces waste (runner) for each processing process. if the waste exceeds the storage capacity of above 10cm of the barrel runner, it will have the potential to cause work accidents such as the runner getting stuck in the body (eyes and feet). After making observations, many operators often forget to check the waste storage bins regularly. Therefore, the EHS conducted further briefings regarding product treatment and runner handling before starting work. To find out the description of the operator's knowledge of product treatment PPE and runner handling in the injection molding division of PT. ARPS. This study used a descriptive quantitative study with a cross-sectional approach and data collection was carried out by observation and questionnaires. March 2023. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, Jl. Rungkut Industry IV No.23, Rungkut Tengah, Gunung Anyar District, Surabaya City, East Java 60293. 35% of respondents were >30 years old and 65% were <30 years old. Working period >5 years amounted to 72%, and <5 years amounted to 28% with a duration of 8 hours of work. From the results of the analysis of the scattered questionnaires, the total score was (often) = 876, (rarely) = 176, (never) = 20. Then the overall score is added up and produces a score of 1,072 (very good) out of a total score of 1,200. The operator's knowledge questionnaire on product treatment and runner handling obtained a score of 1,072 with a total percentage of 89.33% with very good indicators.

Keywords: Operator, Product Treatment, Runner Handling, Injection Molding

Abstrak

Industri pengolahan wadah kosmetik menghasilkan limbah (runner) setiap proses pengolahannya. jika limbahnya melebihi kapasitas penyimpanan diatas 10cm tong runner, maka akan berpotensi menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja seperti, runner tertancap ke bagian tubuh (mata dan kaki). Setelah melakukan observasi, banyak operator yang sering lupa mengecek tong penyimpanan limbah secara berkala. oleh karena itu, pihak EHS melakukan breafing lebih lanjut mengenai treatment produk dan penanganan runner sebelum memulai bekerja. Untuk mengetahui gambaran pengetahuan operator terhadap treatment produk dan penanganan runner di divisi injection molding PT. ARPS. Penelitian ini menggunakan studi kuantitatif deskriptif dengan pendekatan *cross-*

Penulis Korespondensi:

M. Herdin Fatwa Toga Putra | m.herdinfatwa023.km19@student.unusa.ac.id

sectional dan pengambilan data dilakukan dengan observasi dan kuisioner. Maret 2023. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, Jl. Rungkut Industri IV No.23, Rungkut Tengah, Kec. Gn. Anyar, Kota SBY, Jawa Timur 60293. Terdapat 35% responden berusia >30 tahun dan 65% berusia <30 tahun. Masa kerja >5 tahun berjumlah 37,5%, dan <5 tahun berjumlah 62,5% . Dari hasil analisis kuisioner yang sudah tersebar diperoleh jumlah skor (sering)=876, (jarang)=176, (tidak pernah)=20. Kemudian keseluruhan skor tersebut dijumlah dan menghasilkan skor 1.072 (sangat baik) dari total skor 1200. Kuesioner pengetahuan operator terhadap treatment produk dan penanganan runner diperoleh skor sebesar 1.072 dengan jumlah presentase sebesar 89,33% dengan indikator sangat baik.

Kata Kunci: Operator, Treatment Produk, Penanganan Runner, Injection Molding

PENDAHULUAN

Perkembangan dunia di era globalisasi dewasa ini, pertumbuhan industrialisasi semakin pesat dan terus menerus berkembang setiap tahunnya. karena persaingan industri yang semakin ketat, sehingga pemakaian bermacam-macam peralatan kerja dan penggunaan mesin-mesin dengan teknologi tinggi dilakukan pada proses produksi untuk meningkatkan kualitas dan efisiensi hasil produksi. Hal tersebut disamping memberikan kemudahan bagi suatu proses produksi, tentunya memiliki efek samping yang tidak dapat dielakkan yaitu bertambahnya jumlah dan ragam sumber bahaya bagi pengguna teknologi itu sendiri. Disamping itu, faktor lingkungan kerja yang tidak memenuhi syarat keselamatan dan kesehatan kerja, proses kerja tidak aman, dan sistem kerja yang semakin kompleks dan modern dapat menjadi ancaman tersendiri bagi keselamatan dan kesehatan kerja. (Tarwaka, 2012)

Indonesia mengatur undang– undang tentang K3 disebut UU Keselamatan Kerja, yakni UU No. 1 Tahun 1970 yang menggantikan Veiligheids reglement Tahun 1910. Di dalam judulnya tidak disebut/tidak ada kata kesehatan, baru dalam Bab III, Pasal 3 dibahas sebagian besar syarat yang disebut mengenai kecelakaan. Hal ini akan lebih jelas bila kita membaca Kepmen Tenaga Kerja RI No. KEPTS.333/MEN/1989 tentang diagnosis dan pelaporan penyakit akibat kerja yang mengatakan bahwa penyakit akibat kerja dianggap sebagai kecelakaan kerja. Kecelakaan disini mestinya diartikan sebagai suatu kejadian yang tidak disengaja. (Dian, 2012)

Bagi seorang pekerja dan perusahaan, keselamatan kerja menjadi hal utama. Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) ini juga diatur dalam Undang-undang Ketenagakerjaan. Perusahaan dan pekerja sama-sama harus mengetahui tentang keselamatan kerja sesuai dengan standard yang berlaku, salah satunya dengan menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) yang sesuai dengan standarisasi. Istilah keselamatan dan kesehatan sangat erat hubungannya, tetapi tidaklah sama. Keselamatan dikaitkan dengan kecelakaan, sedangkan kesehatan berhubungan dengan penyakit. Ini cukup akurat dalam menggambarkan masalah keselamatan dan kesehatan, tetapi masih belum jelas batasannya. Contohnya ialah tidak menggunakan apd yang sudah disediakan, dan nantinya akan berpotensi terjadinya kecelakaan kerja seperti bagian tubuh tertentu tertusuk benda tajam yang mengakibatkan cacat fisik hingga kematian. seorang pekerja yang mengalami cacat fisik untuk jangka panjang cenderung tidak bekerja dengan maksimal. (Anon., 2013)

Setelah melakukan observasi dengan kurun waktu kurang lebih 1 bulan, disimpulkan bahwa kurang patuhnya karyawan dalam hal penggunaan APD ketika melakukan treatment produk maupun penanganan runner. Meskipun demikian, Tanpa disadari, hal ini berpotensi menyebabkan kecelakaan kerja yang dapat mengakibatkan

cacat fisik hingga kematian. Dari semua uraian diatas, penulis tertarik untuk melakukan breafing sebelum bekerja, serta menyebarkan kuesioner untuk mengetahui keberhasilan dari breafing treatment produk dan penanganan runner yang dilakukan dalam jangka waktu 2 minggu.

METODE

Penelitian ini menggunakan studi kuantitatif deskriptif dengan pendekatan *cross-sectional*. Metode penelitian jenis kuantitatif deskriptif dipilih karena sesuai dengan tujuan penelitian menggambarkan pengetahuan operator tentang Treatment produk dan Penanganan Runner di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya. Lokasi dalam penelitian ini bertepatan di Jl. Rungkut Industri IV No.23, Rungkut Tengah, Kec. Gn. Anyar, Kota SBY, Jawa Timur 60293

Adapun waktu penelitian ini dilakukan pada bulan April 2023 dengan subjek pekerja operator divisi *injection molding* dalam wilayah kerja PT. Albea Rigid Packaging Surabaya. Setelah terkumpulnya data yang di dapat dari penyeberan kuisioner, langkah selanjutnya melakukan pengolahan data yaitu Entry, Editing, Skoring dengan jenis skala likert. jika “Sering” = 3 Jika “Jarang” = 2 Jika “Tidak Pernah” = 1. Serta Penarikan Kesimpulan.

HASIL

Bagian Pengukuran dilakukan dengan memberikan kuesioner terhadap pekerja operator di divisi *injection molding*, yang diambil sampel sebanyak 40 orang dengan jumlah pertanyaan sebanyak 10 item.

Tabel 1 Klasifikasi Penilaian Kuesioner Treatment Produk dan Penanganan Runner di Divisi Injection Molding

| Klasifikasi | Tingkatan Skor | Indikator Penilaian |
|-------------|----------------|---------------------|
| I | 0-19% | Sangat Tidak Baik |
| II | 20-39% | Tidak Baik |
| III | 40-59% | Cukup Baik |
| IV | 60-79% | Baik |
| V | 80-100% | Sangat Baik |

Tabel diatas merupakan daftar klasifikasi penilaian Kuesioner Pengetahuan Treatment Produk dan Penanganan Runner. Diketahui bahwasannya terdapat tiga indikator penilaian yang digunakan yaitu:

- Jika “Sering” = 3
- Jika “Jarang” = 2
- Jika “Tidak Pernah” = 1
- Gambaran Umum Usia Responden
- Data Usia yang diperoleh dari 40 responden.

Tabel 2 Distribusi Usia Pekerja Operator

| Usia | Frekuensi | Persentase |
|-----------|-----------|------------|
| >30 Tahun | 14 | 35% |
| <30 Tahun | 26 | 65% |
| Total | 40 | 100% |

Sumber: Data Primer, 2023

Berdasarkan tabel 1 dapat disimpulkan bahwa indikator jawaban tertinggi pada distribusi usia pekerja operator sebanyak 26 responden berusia >30 Tahun dengan persentase 65%, dan indikator jawaban terendah sebanyak 14 responden berusia <30 Tahun dengan persentase 35%.

Gambaran Umum Masa Kerja Responden

Data Masa Kerja yang diperoleh dari 40 responden

Tabel 3 Distribusi Masa Kerja Pekerja Operator

| Masa Kerja | Frekuensi | Persentase |
|------------|-----------|------------|
| >5 Tahun | 15 | 37,5% |
| <5 Tahun | 25 | 62,5% |
| Total | 40 | 100% |

Sumber: Data Primer, 2023

Berdasarkan tabel 2 dapat disimpulkan bahwa indikator jawaban tertinggi pada distribusi masa kerja sebanyak 25 responden masa kerja <5 Tahun dengan persentase 62,5%, dan indikator jawaban terendah sebanyak 15 responden dengan masa kerja >5 Tahun dengan persentase 37,5%.

Tabel 4 Pengetahuan Operator Terhadap *Treatment* Produk dan Penanganan *Runner*

| No. | Item | Frekuensi | Persentase | |
|-----|---|--------------|------------|-------|
| 1. | Saya mengikuti breafing treatment produk dan penanganan runner. | Sering | 33 | 82,5% |
| | | Jarang | 7 | 17,5% |
| | | Tidak Pernah | 0 | 0% |
| 2. | Saya memakai Sarung tangan anti gores (Showa B0500) dan kaca mata safety Ketika melakukan treatment produk maupun penanganan runner | Sering | 39 | 97,5% |
| | | Jarang | 1 | 2,5% |
| | | Tidak Pernah | 0 | 0 |
| 3. | Ketika mentreatment produk, saya mengaitkan bagian bawah cutter dengan tali ke pengait yang sudah disediakan. | Sering | 29 | 72,5% |
| | | Jarang | 11 | 27,5% |
| | | Tidak Pernah | 0 | 0% |
| 4. | Setelah penanganan produk, saya menutup cutter kemudian dikembalikan ke mandor. | Sering | 35 | 87,5% |
| | | Jarang | 5 | 12,5% |
| | | Tidak Pernah | 0 | 0% |
| 5. | Saya menyiapkan 1 tong kosong, dan 1 tong yang sudah berisi runner. | Sering | 38 | 95% |
| | | Jarang | 2 | 5% |
| | | Tidak Pernah | 0 | 0% |
| 6. | Ketika tong tidak ada, saya menggunakan kardus untuk menampung runner. | Sering | 6 | 15% |
| | | Jarang | 29 | 72,5% |
| | | Tidak Pernah | 5 | 12,5% |
| 7. | Sebelum runner melebihi kapasitas maximal tong (10cm), saya menekannya menggunakan tongkat penekan runner sambil | Sering | 36 | 90% |
| | | Jarang | 4 | 10% |

| | | | |
|--|--------------|----|-------|
| menjaga jarak (30cm) serta memakai APD (Sarung tangan anti gores, Kacamata Safety). | Tidak Pernah | 0 | 0% |
| 8. Ketika tong sudah terisi penuh oleh runner, saya segera memindahkannya ke tempat crusher. | Sering | 39 | 97,5% |
| | Jarang | 1 | 2,5% |
| | Tidak Pernah | 0 | 0% |
| 9. Saya menarik tong yang berisi runner ketika memindahkannya ke tempat crusher. | Sering | 32 | 80% |
| | Jarang | 7 | 17,5% |
| | Tidak Pernah | 1 | 2,5% |
| 10. Saya lupa mengecek tong runner ketika memenuhi target harian | Sering | 5 | 12,5% |
| | Jarang | 21 | 52,5% |
| | Tidak Pernah | 14 | 35% |

Hasil kuesioner pengetahuan treatment produk dan penanganan runner (40 operator di devisi injection molding)

Berdasarkan Tabel 4 dapat disimpulkan bahwa jawaban tertinggi pada masing-masing item pertanyaan terdapat pada indikator sering sebanyak 8 item pertanyaan dari 10 item pertanyaan.

PEMBAHASAN

Jumlah skor kuesioner adalah jumlah dari skor masing-masing butir pernyataan hasil kuesioner yang dikalikan bobot skor menurut skala Likert. Skor maksimal adalah skor maksimal pada skala likert yang dikalikan dengan jumlah butir soal, sehingga $3 \times 10 = 30$. Jumlah Skor yang diharapkan adalah skor maksimal yang dikalikan dengan jumlah responden, sehingga $30 \times 40 = 1200$. Perhitungan presentase adalah sebagai berikut:

Σ skor kuesioner = (jumlah x skor sering) + (jumlah x skor jarang) +(jumlah x skor tidak pernah)

$$\Sigma \text{skor} = (292 \times 3) + (88 \times 2) + (20 \times 1)$$

$$\Sigma \text{skor} = 876 + 176 + 20$$

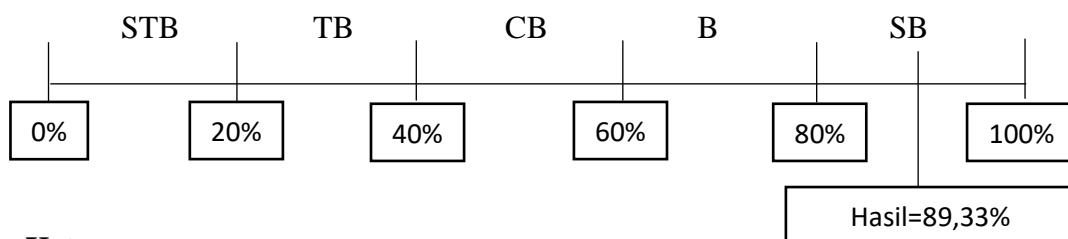
$$\Sigma \text{skor} = 1.072$$

$$\text{Presentase} = \frac{\Sigma \text{skor kuesioner}}{\Sigma \text{skor yang diharapkan}} \times 100\%$$

$$\text{Presentase} = \frac{1.072}{1.200} \times 100\%$$

$$\text{Presentase} = 89,33\%$$

Total skor dari data kuesioner sejumlah 1.072 (89,33%) dari skor yang diharapkan yaitu 1200 (100%). Berdasarkan kriteria pada tabel kelayakan menurut Arikunto (2009), total skor tersebut termasuk dalam kategori Sangat Baik. Penyajian skala sesuai presentase total skor menurut Arikunto (2009) secara detail dapat digambarkan seperti gambar dibawah



Keterangan :

STB = Sangat Tidak Baik

TB = Tidak Baik

CB = Cukup Baik

B = Baik

SB = Sangat Baik

Berdasarkan hasil pengolahan data yang telah dilakukan dari seluruh item pertanyaan kuesioner, didapatkan jawaban total tertinggi dari 10 item pertanyaan sebanyak 292 sering, 88 jarang, dan 20 tidak pernah. Kemudian jumlah dari masing masing indikator tersebut dikalikan dengan skor skala likert. $292 \times 3 = 876$, $88 \times 2 = 176$, dan $20 \times 1 = 20$. Dari hasil tersebut, maka diperoleh jumlah skor akhir sebanyak 1.072 (Sangat Baik) dari skor total 1200.

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada karakteristik responden terlihat bahwa usia pekerja operator tertinggi yaitu <30 tahun yang berjumlah sebanyak 26 responden dengan presentase sebesar 65%. Dan usia persentase terendah yaitu >30 tahun yang berjumlah 14 responden dengan persentase sebesar 35%. Pada karakteristik responden terlihat bahwa masa kerja operator tertinggi yaitu <5 tahun yang berjumlah sebanyak 25 responden dengan presentase sebesar 62,5%. Dan usia persentase terendah yaitu >5 tahun yang berjumlah 15 responden dengan persentase sebesar 37,5%. Setelah dilakukannya briefing tentang pengetahuan operator terhadap treatment produk dan penanganan runner selama 2 minggu sebelum dan sesudah bekerja, didapatkan hasil yang memuaskan. Dibuktikan dengan hasil penyebaran kuesioner yang mendapatkan skor akhir sebesar 1.072 (Sangat Baik) dari skor total 1200. Agar terciptanya lingkungan kerja yang lebih baik lagi, penulis menyarankan agar pekerja operator di PT. ARPS tetap mempertahankan perilaku serta pengetahuan untuk seterusnya.

UCAPAN TERIMA KASIH

Puji syukur saya panjatkan kepada Allah SWT atas segala rahmad dan hidayah-Nya sehingga penyusunan artikel dengan judul “Gambaran Perilaku dan Pengetahuan Operator Terhadap Treatment Produk dan Penanganan Runner Devisi Injection Molding di PT. ARPS” ini terlaksanakan dengan baik dan tepat waktu. Sholawat serta salam semoga tetap tercurah limpahkan ke baginda nabi besar Muhammad SAW dan semoga senatiasa tercurahkan kembali kepada umatnya.

Dalam penulisan proposal skripsi ini penulis banyak mendapat do'a, bantuan, dukungan, motivasi serta masukan dari beberapa pihak baik yang disampaikan secara langsung maupun tidak langsung, dalam kesempatan ini penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Ir. Achmad Jazidie, M. Eng selaku Rektor Universitas Nahdlatul Ulama Surabaya.
2. Bapak Prof S.P. Edijanto, dr., Sp.PK (K) selaku Dekan Fakultas Kesehatan Universitas Nahdlatul Ulama Surabaya.
3. Ibu Dwi Handayani, S.KM., M. Epid selaku ketua Program Studi S1 Kesehatan Masyarakat, Fakultas Kesehatan, Universitas Nahdlatul Ulama Surabaya.
4. Dr. Ir. Akas Yekti Pulih Asih, M.Kes., M.M., M.Kes. selaku dosen pembimbing magang.
5. Bagus Wicaksono selaku pembimbing magang di PT. ARPS.
6. Orang tua tercinta yang selalu memberikan dukungan dan doa baik secara moril dan materil.
7. Keluarga besar Program Studi S1 Kesehatan Masyarakat, khususnya Penulis menyadari seperjuangan Angkatan 2019 atas dukungan dan semangatnya.

Penulis menyadari bahwa penulisan artikel ini jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, saran dan kritik yang membangun sangat diharapkan penulis demi kesempurnaan

penelitian ini. Semoga proposal skripsi ini dapat dijadikan acuan untuk tindak lanjut penelitian selanjutnya dan bermanfaat bagi bidang Kesehatan.

DAFTAR PUSTAKA

- Anggita, M. d., 2018. Metodologi Penelitian Kesehatan. i: u.o.:u.n., p. 1 : 307.
- Anon., 2013. *Faktor-Faktor yang Berhubungan dengan Perilaku Pekerja Dalam Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) Pada Industry Pengelasan Informal di kelurahan Gondrong, Kecamatan Ciponoh Kota Tangerang.*
- Dian, R., 2012. *Pengaruh Pengetahuan Terhadap Implementasi Alat Pelindung Diri (APD) Pada Pekerja Bagian Spinning PT. Tyfountex Indonesia Sukoharjo.*
- Maulana, V. A., 2020. *Pengaruh keselamatan dan kesehatan kerja (k3) terhadap kinerja petugas.*
- Sujarweni, 2014. Metodologi penelitian: Lengkap, praktis dan mudah dipahami. i: Makassar: Pustaka Baru Press.
- Supriyanto&Iswandari, 2017. Kecenderungan Civitas Akademika Dalam Memilih Sumber Reefrensi Untuk Menyusun Karya Tulis Ilmiah di Perguruan Tinggi. i: u.o.:Berkala Ilmu Perpustakaan dan Informasi, p. 13 : 79.
- Suwandi, E., 2019. *ANALISIS TINGKAT KEPUASAN MENGGUNAKAN SKALA LIKERT PADA LAYANAN SPEEDY YANG BERMIGRASI KE INDIHOME.*
- Tarwaka, 2012. *Dasar Dasar Keselamatan Kerja Serta Pencegahan Kecelakaan Serta Pencegahan Kecelakaan di Tempat kerja.*
- Tridestia, F., 2021. *Kuesioner Gambaran Variasi Menu Dan Tingkat Kepuasan Konsumen Di Taman Sari Sakato Katering Kota Pekanbaru.*
- Wahyuni, N., 2018. *PENGARUH KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3) TERHADAP PRODUKTIVITAS KERJA KARYAWAN PADA PT. KUTAI TIMBER INDONESIA.*