

BAB IV DISKUSI

4.1 Tahap *Define*

Tahap pertama yang akan dilakukan untuk menerapkan *Behavior based safety* adalah menentukan target perilaku yang terbagi menjadi *safe* untuk perilaku aman dan *at-risk* untuk perilaku berbahaya. Penentuan target ini dilakukan pada bagian *cutting* pada Askabah konveksi. Langkah pertama sebagai bentuk *define* dilakukan dengan mengidentifikasi bahaya dan analisis resiko pada bagian *cutting*.

4.1.1 Bagian *Cutting*

Pada tahap *define* di bagian *cutting* diperoleh identifikasi bahaya yang terjadi selama penelitian. Identifikasi bahaya dilakukan sesuai proses yang terjadi pada bagian *cutting* di Asakabah Konveksi. Proses pertama *spreading*, *marker*, *cutting*, sampai pada penanganan limbah. Kategori bahaya dilihat dari analisis yang dilakukan secara semi kuantitatif sesuai teori AS/NZS 4360:2004. *risk management guideline* Kategorinya antara lain *hazard*, *consequences*, *deviation*, *probability*, *exposure*, dan *caused*. Pada proses *spreading* ditemui bahaya berupa debu kain. Pada proses penggelaran risiko bahaya debu kain dapat mengganggu pernafasan pekerja. pada proses *marker* selama dilakukan penelitian tidak ditemukan bahaya sehingga sudah tergolong dalam aman. Proses *cutting* ditemui bahaya berupa pisau potong. Pisau potong dapat membahayakan para pekerja karena tidak menggunakan APD sehingga dapat menyebabkan jari teriris dan terpotong. Penanganan limbah kain setelah dilakukan penelitian juga bisa membahayakan pekerja karena penanganan limbah kain yang tidak diperhatikan atau pembuangan secara sembarangan dapat membahayakan karena pekerja yang tidak sengaja menginjak sisa limbah kain dapat membuat pekerja tergelincir. *Consequences* pada bagian *spreading* terjadinya gangguan pernafasan, pada bagian *cutting* dapat menyebabkan jari teriris dan kaki tertimpa alat pemberat atau benda tajam, dan sisa limbah kain dapat menyebabkan pekerja tergelincir sehingga jika *consequences* ini terjadi dapat menghambat pekerja melakukan aktivitas produksi yang berdampak kecil maupun besar.

Exposure yang terjadi dibagian *cutting* setiap prosesnya berbeda, pada proses *spreading* nilai *exposure* adalah 10 yang berarti risiko terjadi kecelakaan kerja

besar. Pada proses *cutting* nilai *exposure* adalah 2 bahaya pisau potong Dan terakhir pada penanganan limbah sisa kain mempunyai nilai 1 yang berarti Jarang diketahui kapan terjadinya.

Probabilyti yang terjadi di bagian *cutting* pada proses *spreading* nilai *Probabilyti* adalah 10. Pada proses *cutting* nilai *Probabilyti* adalah 3 yang berarti Tidak biasanya terjadi akan tetapi memiliki kemungkinan besar untuk terjadi. Dan pada penanganan limbah sisa kain mempunyai nilai 1 yang berarti Kejadian yang kecil kemungkinan untuk terjadi.

Berdasarkan diskusi bersama kepala produksi konveksi askabah, kepala produksi merasa bahwa operator sudah bekerja sesuai dengan jenis pekerjaan mereka. Hasil dari pengamatan yang dikumpulkan selama penelitian di askabah konveksi pada bagian *cutting* dapat memberi gambaran mengenai pemicu terjadi kecelakaan kerja. bukan hal itu saja operator juga sudah merasa ahli dalam bidang tersebut dan merasa aman saat bekerja, padahal kecelakaan kerja bisa saja terjadi secara tiba tiba tanpa kita ketahui karena kurang hati - hati nya kita dalam bekerja.

4.2 Tahap Observe

Menurut (Al- Hemoud dan Al-Asfoor: 2015) salah satu metode *Critical Behavior Checklist* merupakan *checklist* yang digunakan untuk menilai sikap pekerja saat melakukan kegiatan kerja, apakah tergolong sikap aman (*safety behavior*) atau sikap tidak aman (*unsafe behavior*). Pengumpulan data yang dilakukan sesuai dengan kejadian yang sebagaimana terjadi pada situasi nyata sehingga saat observasi dilakukan pengaman tinggal memberi tanda ceklist. Penyusunan *Critical Behavior Checklist* (CBC) dilakukan saat target perilaku dan objek yang diamati sudah ditentukan.

4.2.1 Bagian Cutting

Setelah dilakukan *critical behavior checklist*, selanjutnya menghitung total perilaku *safe* dan *at-risk*. Pada bagian *cutting* terdapat perilaku *safe* sebanyak 1 dan *at-risk* sebanyak 7 dikarenakan para operator kurang peduli terhadap diri sendiri dan lingkungan sekitar tempat operator bekerja. Selanjutnya menghitung nilai *safe behavior index*. Nilai *safe behavior index* pada bagian *cutting* sebelum dilakukan intervensi sebesar 12,5 % yang berarti hasil yang diperoleh masuk ke perilaku aman kategori tingkat kurang baik *Safe Behavior Index* $\leq 59,9\%$.

4.3 Tahap Intervensi

Setelah dilakukan pengamatan dan semua data observasi diperoleh, maka tahap selanjutnya akan dilakukan tahap intervensi ,tujuan dilakukannya intervensi ini agar memperbaiki perilaku berisiko yang ditemukan pada saat observasi. Perubahan perilaku merupakan gabungan dari 3 (tiga) elemen, yaitu *antecedents*, *behavior* dan *consequences* (ABC).

4.3.1 Intervensi sebagai *antecedents*

Antecedents dapat diartikan sebagai orang, tempat, sesuatu, atau kejadian yang datang sebelum perilaku terbentuk yang dapat mendorong kita untuk melakukan sesuatu atau berkelakuan tertentu. Operator di askabah konveksi kurang memahami bagaimana pentingnya bekerja aman dan berperilaku aman. Hal ini didasari oleh jawaban operator saat wawancara dan dibenarkan oleh pihak kepala produksi di askabah konveksi. Pihak askabah konveksi juga tidak menyediakan sarana sebagai bentuk pelatihan tentang pentingnya keselamatan operator saat di area bekerja. Hal ini membuat operator merasa selama target pencapaian yang ditetapkan oleh konveksi terpenuhi maka tugas bekerja telah selesai tanpa memperhatikan keselamatan bekerja. Kebiasaan ini menimbulkan pekerja yang melakukan perilaku tidak aman secara terus menerus dan merasa dapat dimaklumi. Perilaku operator pada umumnya akan mengikuti *antecedents* khusus. Sebuah *antecedents* yang spesifik dan berpasangan dengan *consequences* kemungkinan merupakan jenis *antecedents* terbaik yang mampu meningkatkan kinerja sebagaimana dikehendaki. Jika sebuah prosedur tidak didukung para operator, maka mereka akan menggunakan prosedur lama. Hasil pengamatan yang dilakukan di askabah konveksi operator akan mengikuti peraturan jika pihak kepala produksi menyediakan dan memberi konsekuensi.

4.3.2 Intervensi sebagai *behavior*

Behaviour (perilaku) merupakan segala apa yang kita lihat pada saat kita mengamati seseorang melakukan aktivitas/pekerjaan. Sebagian besar strategi

organisasi adalah mensyarat terjadinya perubahan perilaku di tempat kerja. Dalam hal ini sebenarnya yang terjadi adalah proses penyesuaian diri pada perilaku baru yang akan dibentuk tersebut oleh individu dan organisasi. Dalam hal ini akan terjadi proses pembelajaran baik bagi individu maupun organisasi tentang perilaku mana yang sukses dan mana yang gagal.

Berdasarkan penelitian karyawan di Askabah Konveksi pekerja yang melakukan pekerjaan dengan kondisi dan perilaku tidak aman tidak mendapat perhatian khusus dari pihak konveksi, sehingga pekerja merasa yang sudah dilakukan tidak ada masalah, kejadian ini secara terus menerus terulang setiap hari sehingga perilaku tidak aman bisa dimaklumi. Pekerja di Askabah Konveksi sebelumnya tidak ada satu orang yang menggunakan APD dengan lengkap, hal ini menyebabkan tidak ada satu operator yang menjadi motivasi bagi operator lain untuk melakukan perilaku aman saat bekerja.

4.3.3 Intervensi sebagai *consequences*

Consequences adalah kejadian-kejadian yang mengikuti perilaku dan mengubah adanya kemungkinan perilaku akan terjadi kembali di masa datang. Berdasarkan hasil pengamatan bahwa operator di askabah konveksi tidak pernah mendapatkan hukuman atas pelanggaran yang pekerja lakukan. Sehingga hal ini membuat pekerja merasa sepele akan pelanggaran yang mereka lakukan.

4.4 Tahap *Test*

Tahap *test* dilakukan setelah tiga langkah sebelumnya terpenuhi untuk pengujian efektivitas *intervensi* dengan cara pengamatan berkelanjutan yang terjadi. Berikut merupakan hasil *test* setelah dilakukannya *intervensi*.

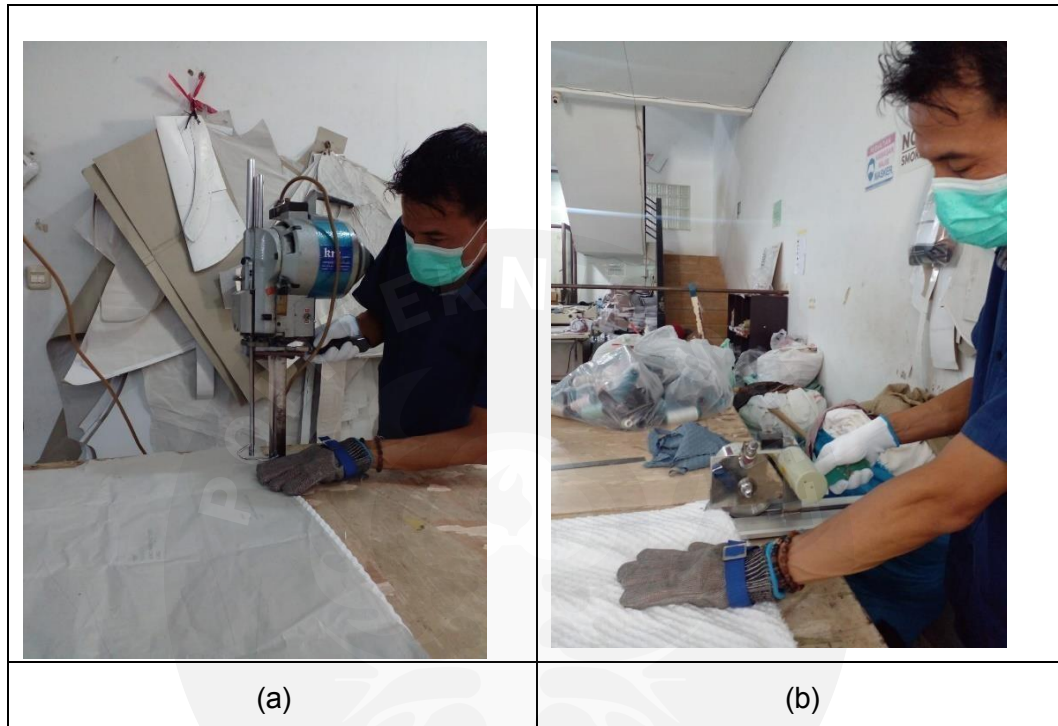
4.4.1 Bagian *Cutting*

Bagian *cutting* dilakukan *intervensi* berupa pemberian alat pelindung diri yaitu sarung tangan baja dan masker. Sarung tangan baja untuk melindungi tangan para pekerja saat melakukan proses pemotongan. Tahap akhir pendekatan *behavior based safety* melakukan pengujian *test* terhadap program *intervensi*. Hasil *safe behavior safety* setelah dilakukan *intervensi* yaitu sebesar 75%. Perilaku yang tidak aman yang mengalami perubahan yaitu:

1. Memakai alat pelindung diri masker saat bekerja

2. Memakai alat pelindung diri berupa sarung tangan baja
3. Membuang limbah kain sesuai pada tempatnya
4. Bekerja dengan posisi aman

Berikut merupakan gambar perbandingan pekerja pada saat melakukan proses pemotongan sebelum dan setelah *intervensi* :



Gambar 4.1 Proses *cutting* setelah intervensi

Berdasarkan Gambar 4.1 karyawan *cutting* sudah menerapkan pemakaian APD sarung tangan baja dengan baik dan risiko terjadinya kecelakaan kerja dapat diminimalisir. Dengan dilakukannya intervensi sehingga terjadi perubahan perilaku *at-risk* menjadi perilaku *safe* yang membuat hasil dari *safe behavior index* meningkat sebesar 62,5%. Hal tersebut menyatakan bahwa penerapan dan pengaruh metode *behavior based safety* pada Askabah Konveksi bisa dilakukan terbukti dengan perhitungan *behavior based safety* yang dilakukan.