

## BAB IV

### PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

#### 1.1 Pengumpulan Data

Setelah melakukan penelitian terhadap 133 karyawan di PT Bukaka Teknik Utama, selanjutnya dilakukan analisis data dan pembahasan. Adapun urutan analisis data adalah uji kualitas data yang terdiri dari uji validitas dan reliabilitas data, analisis dekriptif karakteristik responden dan jawaban responden,

##### 1.1.1 Metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*)

Salah satu teknik pengendalian kualitas yang sering digunakan di perusahaan-perusahaan besar adalah penerapan konsep *kaizen* dengan tahapan PDCA (*Plan – Do – Check – Action*). Pengendalian kualitas harus dilakukan melalui proses yang terus-menerus dan berkesinambungan. Proses pengendalian kualitas tersebut dapat dilakukan melalui penerapan PDCA (*Plan – Do – Check – Action*) yang diperkenalkan oleh Dr. W. Edwards Deming, seorang pakar kualitas ternama berkebangsaan Amerika Serikat, sehingga siklus ini disebut siklus Deming (*Deming Cycle/ Deming Wheel*). Siklus PDCA umumnya digunakan untuk mengetes dan mengimplementasikan perubahan-perubahan untuk memperbaiki kinerja produk, proses atau suatu sistem di masa yang akan datang. Penjelasan dari tahap-tahap dalam siklus PDCA adalah sebagai berikut (Nasution, 2005):

##### 1. Mengembangkan rencana (*Plan*)

Merencanakan spesifikasi, menetapkan spesifikasi atau standar kualitas yang baik, memberi pengertian kepada bawahan akan pentingnya kualitas produk, pengendalian kualitas dilakukan secara terus-menerus dan berkesinambungan.

2. Melaksanakan rencana (*Do*)

Rencana yang telah disusun diimplementasikan secara bertahap, mulai dari skala kecil dan pembagian tugas secara merata sesuai dengan kapasitas dan kemampuan dari setiap personil. Selama dalam melaksanakan rencana harus dilakukan pengendalian, yaitu mengupayakan agar seluruh rencana dilaksanakan dengan sebaik mungkin agar sasaran dapat tercapai.

3. Memeriksa atau meneliti hasil yang dicapai (*Check*)

Memeriksa atau meneliti merujuk pada penetapan apakah pelaksanaannya berada dalam jalur, sesuai dengan rencana dan memantau kemajuan perbaikan yang direncanakan. Membandingkan kualitas hasil produksi dengan standar yang telah ditetapkan, berdasarkan penelitian diperoleh data kegagalan dan kemudian ditelaah penyebab kegagalannya.

4. Melakukan tindakan penyesuaian bila diperlukan (*Action*)

Penyesuaian dilakukan bila dianggap perlu, yang didasarkan hasil analisis di atas. Penyesuaian berkaitan dengan standarisasi prosedur baru guna menghindari timbulnya kembali masalah yang sama atau menetapkan sasaran baru bagi perbaikan berikutnya.

Manfaat dari PDCA antara lain:

1. Untuk memudahkan pemetaan wewenang dan tanggung jawab dari sebuah unit organisasi;
2. Sebagai pola kerja dalam perbaikan suatu proses atau sistem di sebuah organisasi;
3. Untuk menyelesaikan serta mengendalikan suatu permasalahan dengan pola yang runtun dan sistematis;
4. Untuk kegiatan *continuous improvement* dalam rangka memperpendek alur kerja;
5. Menghapuskan pemborosan di tempat kerja dan meningkatkan produktivitas.

### 1.1.2 Perencanaan (*Plan*)

Adapun hal-hal yang berkaitan dengan perencanaan di dalam penelitian dan karya tulis ilmiah ini adalah:

1. Menentukan masalah atau persoalan

Pada tabel 1.1 dapat dilihat mengenai jumlah kecelakaan kerja yang terjadi di PT. Bukaka Teknik Utama Tahun 2019 yaitu sejumlah 12 kasus, dimana dari keseluruhan kasus tersebut terdapat kasus kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh penggunaan APD yang tidak lengkap, tidak adanya rambu-rambu, dan lainnya.

2. Menentukan target

Adapun target dari perbaikan yang Penulis lakukan adalah: terpenuhinya kebutuhan APD pegawai, penggunaan APD sesuai dengan SOP perusahaan, dan menurunnya tingkat kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh penggunaan APD yang tidak lengkap, tidak adanya rambu-rambu, dan lainnya.

### 1.1.3 *Do* (Lakukan)

Adapun yang Penulis lakukan di dalam penelitian terkait K3 di PT Bukaka Teknik Utama, adalah:

1. Menganalisa kondisi yang ada

Untuk menganalisa kondisi yang ada, Penulis telah membagikan kuesioner kepada jumlah sampel yang terdapat di PT. Bukaka Teknik Utama.

2. Mencari akar penyebab permasalahan

Di dalam karya tulis ilmiah ini, Penulis menggunakan diagram sebab akibat untuk menentukan faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya kecelakaan di PT. Bukaka Teknik Utama.

### 1.1.4 Check

Hal yang Penulis lakukan terkait dengan pengecekan adalah uji kualitas data yang terdiri dari:

#### 1. Uji Validitas

Semakin tinggi validitas suatu alat maka semakin tepat pula alat pengukur tersebut mengenai sasarannya, dan sebaliknya semakin rendah suatu alat pengukur, maka semakin jauh pula alat pengukur tersebut mengenai sasarannya. Teknik yang digunakan adalah memakai *Pearson Correlation*, dihitung menggunakan bantuan komputer program SPSS versi 21. Hasil uji validitas dapat ditunjukkan pada tabel berikut.

Tabel 4. 1 Hasil Uji Validitas Kuisoner Penelitian

PERNYATAAN	R hitung	SIG	KETERANGAN
APD			
APD1	0,374	0,001	Valid
APD2	0,393	0,001	Valid
APD3	0,386	0,001	Valid
APD4	0,546	0,001	Valid
MESIN DAN PERALATAN			
MP1	0,297	0,001	Valid
MP2	0,399	0,001	Valid
MP3	0,402	0,001	Valid
MP4	0,327	0,001	Valid
RAMBU-RAMBU			
MP1	0,307	0,001	Valid
MP2	0,356	0,001	Valid
MP3	0,277	0,001	Valid
MP4	0,321	0,001	Valid
PERILAKU KARYAWAN			
MP1	0,406	0,001	Valid
MP2	0,379	0,001	Valid
MP3	0,410	0,001	Valid
MP4	0,448	0,001	Valid

Adapun kriteria yang digunakan dalam menemukan valid tidaknya pernyataan yang digunakan penelitian ini adalah jika  $\text{sig} < 0,05$  dan nilai  $r$

positif, maka bukti pernyataan dikatakan valid. Dari Tabel 4.1 diperoleh bahwa semua indikator yang digunakan untuk mengukur variabel-variabel yang digunakan dalam penelitian ini mempunyai koefisien korelasi positif dan nilai sig < 0,05, sehingga semua indikator tersebut adalah valid.

## 2. Uji Reliabelitas.

Pengujian reliabilitas dimaksudkan untuk mengetahui tingkat konsistensi jawaban kuesioner, sehingga mampu menunjukkan keandalan sebuah alat ukur. Dalam pengujian ini dilakukan dengan Uji *Cronbach's Alpha*. Nilai *Cronbach's Alpha* > 0,6, maka instrumen tersebut dapat dinyatakan reliabel. Hasil uji reliabilitas dapat ditunjukkan pada tabel 4.2 berikut:

Tabel 4. 2 Hasil Uji Reliabilitas

Variabel	Alpha Cronbach	Nilai Kritis	Keterangan
APD	0,745	0.6	Reliable
Mesin dan Peralatan	0,753	0.6	Reliable
Rambu-Rambu	0,752	0.6	Reliable
Perilaku	0,749	0.6	Reliable

## 1.2 Analisis Deskriptif

Analisis deskriptif ini meliputi analisis karakteristik responden dan analisis jawaban responden terhadap variabel penelitian.

### 1.2.1 Deskripsi Responden Penelitian

Data primer yang telah berhasil dikumpulkan oleh peneliti kemudian dianalisis. Analisis karakteristik responden meliputi jenis kelamin, umur, lama kerja, dan tingkat pendidikan.

### 1.2.1.1 Karakteristik Responden Berdasarkan Umur

Hasil tentang deskripsi responden berdasarkan karakteristik usia dapat dilihat seperti yang tersaji dalam tabel 4.3:

Tabel 4. 3 Karakteristik Responden Berdasarkan usia

Umur	Jumlah	Persentase
< 20 tahun	33	24%
20-30 tahun	60	45%
31-40 tahun	30	22%
> 41 tahun	10	7%
Total	133	100%

Mayoritas berusia antara 20-30 tahun yaitu sebanyak 60 orang atau 45%, sedangkan secara berturut-turut adalah mereka dengan umur < 20 tahun sebanyak 33 orang atau 24%, 31-40 tahun ke atas sebesar 30 orang atau 22%, dan mereka dengan umur > 41 tahun sebesar 10 orang atau 7%.

### 1.2.1.2 Karakteristik Responden Berdasarkan Jumlah Lama Kerja

Hasil deskripsi tentang responden berdasarkan Lama kerja dapat dilihat dalam tabel 4.4:

Tabel 4. 4 Karakteristik Responden Berdasarkan Lama Kerja

Lama Kerja	Jumlah	Persentase
2 tahun	50	37%
2 sampai dengan 3 tahun	60	45%
> 3 tahun	23	17%
Total	133	100

Lama kerja responden adalah 2-3 tahun sebanyak 60 orang atau 45%, kemudian secara berturut-turut adalah karyawan dengan lama kerja  $\leq$  2 tahun sebesar 50 responden atau 37% dan responden dengan lama kerja > 3 tahun sebesar 23 responden atau 17%.

### 1.2.1.3 Karakteristik Responden Berdasarkan Tingkat pendidikan

Hasil deskripsi tentang responden berdasarkan tingkat pendidikan dapat dilihat dalam tabel 4.5:

Tabel 4. 5 Karakteristik Responden Berdasarkan Tingkat Pendidikan

Tingkat Pendidikan	Jumlah	Presentase
SD Sederajat	20	15%
SMP Sederajat	70	52%
SMA Sederajat	43	32%
<b>Total</b>	133	100

Dengan melihat umur perusahaan dapat diketahui bahwa mayoritas responden adalah karyawan berpendidikan SMP Sederajat adalah 70 responden atau 52%. Selanjutnya secara berturut-turut adalah responden dengan% responden SMA sederajat sebesar 43 responden atau 32%, dan tingkat pendidikan SD sederajat sebesar 20 responden atau 15. Hal ini menunjukkan bahwa mayoritas responden adalah karyawan berpendidikan menengah ke bawah. Karyawan yang memiliki pendidikan rendah belum mempunyai pengetahuan dan keterampilan yang baik dalam memahami K3 perusahaan. Tingkat pendidikan yang tinggi dari seorang pegawai akan mempengaruhi kemampuannya dalam mencapai kinerja secara optimal.

### 1.2.2 Penilaian SOP Perusahaan

Tabel 4. 6 Penilaian SOP Perusahaan

Standar Perusahaan	Skor
Sangat Tidak Baik	1
Tidak Baik	2
Baik	3
Baik Sekali	4

Berdasarkan tabel 4.6 dapat dilihat perusahaan menetapkan skor 1 untuk sangat tidak baik, skor 2 untuk tidak baik, skor 3 untuk baik, dan skor 4 untuk baik sekali.

### 1.2.3 Analisis Deskriptif Pelaksanaan Kesehatan dan Keselamatan Kerja

Untuk mendeskripsikan jawaban variabel dapat ditunjukkan dengan nilai rata-rata variabel. Berpedoman pada nilai minimum dan nilai maksimum maka dapat ditentukan interval penilaian sebagai berikut:

Skor minimum = 1 dan Skor maksimum = 4

=

Nilai rata-rata 1,00 – 1,75 = Sangat Tidak baik

Nilai rata-rata 1,76 – 2,50 = Tidak baik

Nilai rata-rata 2,51 – 3,25 = Baik

Nilai rata-rata 3,26 – 4,00 = Sangat Baik

### 1.3 Alat Pelindung Diri

Adapun APD yang diwajibkan untuk dipakai di PT Bukaka Teknik Utama, adalah: helm, sarung tangan, dan sepatu.

#### 1.3.1 APD yang Cukup Dengan Jumlah Karyawan

Hasil analisis deskriptif mengenai APD yang cukup dengan jumlah karyawan perusahaan adalah sebagai berikut:

Tabel 4. 7 APD yang Cukup Dengan Jumlah Karyawan

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	23	17
2	Tidak baik	48	36
3	Baik	37	28
4	Sangat baik	25	19
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2,48			

Berdasarkan Tabel 4.7 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap tingkat kecukupan APD dengan



jumlah karyawan yaitu 48 responden (36%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 37 responden (28%) karyawan menyatakan bahwa tingkat kecukupan APD dengan jumlah karyawan dalam kondisi baik, 25 karyawan (19%) menyatakan bahwa tingkat kecukupan APD dengan jumlah karyawan dalam kondisi sangat baik, dan 23 responden (17%) menyatakan bahwa tingkat kecukupan APD dengan jumlah karyawan dalam kondisi sangat tidak baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap tingkat kecukupan APD adalah sebesar 2,48 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa tingkat kecukupan APD belum mencukupi jumlah karyawan. APD selama ini berguna untuk melindungi karyawan dalam bekerja. APD yang cukup bagi karyawan akan mengurangi tingkat kecelakaan kerja yang dihadapi oleh karyawan. Tingkat kecukupan APD belum memenuhi SOP perusahaan.

### 1.3.2 Kelengkapan APD

Hasil analisis deskriptif mengenai kelengkapan APD perusahaan adalah sebagai berikut:

Tabel 4. 8 Kelengkapan APD Perusahaan

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	23	17
2	Tidak baik	50	38
3	Baik	35	26
4	Sangat baik	25	19
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2,47			

Berdasarkan Tabel 4.9 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap tingkat kelengkapan APD perusahaan yaitu 50 responden (38%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 35 responden (26%) karyawan menyatakan bahwa tingkat kelengkapan APD perusahaan dalam kondisi sangat baik, 25 karyawan (19%) menyatakan bahwa tingkat kelengkapan APD perusahaan

dalam kondisi sangat baik, dan 23 responden (17%) menyatakan bahwa tingkat kelengkapan APD perusahaan dalam kondisi sangat tidak baik. Rata-rata penilaian responden terhadap tingkat kelengkapan APD adalah sebesar 2,47 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan perusahaan belum mampu menyediakan tingkat kelengkapan APD. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 73 responden menjawab bahwa tingkat kelengkapan APD dalam kondisi tidak baik dan sangat tidak baik. Tingkat kelengkapan APD belum memenuhi SOP perusahaan.

### 1.3.3 Fungsi APD

APD adalah suatu alat yang mempunyai kemampuan untuk melindungi seseorang yang fungsinya mengisolasi sebagian atau seluruh tubuh dari potensi bahaya di tempat kerja. APD ini terdiri dari kelengkapan wajib yang digunakan oleh pekerja sesuai dengan bahaya dan risiko kerja yang digunakan untuk menjaga keselamatan pekerja sekaligus orang di sekelilingnya. Hasil analisis deskriptif mengenai fungsi APD perusahaan adalah sebagai berikut:

Tabel 4. 9 Berfungsinya APD Perusahaan

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	28	21
2	Tidak baik	41	31
3	Baik	36	27
4	Sangat baik	28	21
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.48			

Berdasarkan Tabel 4.9 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap berfungsinya APD perusahaan yaitu 41 responden (31%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 36 responden (27%) karyawan menyatakan bahwa berfungsinya APD perusahaan dalam kondisi baik, 28 responden (21%) menyatakan bahwa berfungsinya APD perusahaan dalam kondisi sangat tidak baik dan 28 karyawan (21%) menyatakan bahwa berfungsinya APD perusahaan dalam

kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap berfungsinya APD perusahaan adalah sebesar 2,48 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini APD tidak berfungsi dengan baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 69 responden menjawab bahwa APD tidak berfungsi dengan baik dan sangat tidak baik. Tingkat berfungsinya APD belum memenuhi SOP perusahaan.

### 1.3.4 Peraturan Pemakaian APD Perusahaan

Hasil analisis deskriptif mengenai peraturan pemakaian APD perusahaan adalah sebagai berikut:

Tabel 4. 10 Peraturan Pemakaian APD Perusahaan

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	31	23
2	Tidak baik	35	26
3	Baik	39	29
4	Sangat baik	28	21
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.48			

Berdasarkan Tabel 4.10 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap peraturan pemakaian APD perusahaan yaitu 39 responden (29%) menyatakan baik. Sedangkan secara berturut-turut, 35 responden (26%) karyawan menyatakan bahwa peraturan pemakaian APD perusahaan dalam kondisi tidak baik, 31 responden (23%) menyatakan bahwa peraturan pemakaian APD perusahaan dalam kondisi sangat tidak baik dan 28 karyawan (21%) menyatakan bahwa peraturan pemakaian APD perusahaan dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap peraturan pemakaian APD perusahaan adalah sebesar 2,48 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini peraturan pemakaian APD perusahaan tidak baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 66 responden menjawab bahwa APD tidak

berfungsi dengan baik dan sangat tidak baik. Peraturan pemakaian APD belum memenuhi SOP perusahaan.

#### 1.4 Mesin dan Peralatan

Adapun APD pada mesin dan peralatan yang diwajibkan untuk dipakai di PT Bukaka Teknik Utama, adalah sebagai berikut:

##### 1.4.1 Pelindung dan Pengaman

Tabel 4. 11 Pelindung dan Pengaman Mesin dan Peralatan

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	29	22
2	Tidak baik	36	27
3	Baik	48	36
4	Sangat baik	20	15
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.44			

Berdasarkan Tabel 4.11 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap pelindung dan pengaman mesin dan peralatan yaitu 48 responden (36%) menyatakan baik. Sedangkan secara berturut-turut, 36 responden (27%) karyawan menyatakan bahwa pelindung dan pengaman mesin dan peralatan dalam kondisi tidak baik, 29 responden (22%) menyatakan bahwa pelindung dan pengaman mesin dan peralatan dalam kondisi sangat tidak baik dan 20 karyawan (15%) menyatakan bahwa pelindung dan pengaman mesin dan peralatan dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap pelindung dan pengaman mesin dan peralatan adalah sebesar 2,48 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini pelindung dan pengaman mesin dan peralatan tidak baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 65 responden menjawab bahwa pelindung dan pengaman mesin dan peralatan tidak baik dan sangat tidak baik. Tingkat pelindung dan pengaman mesin dan peralatan belum memenuhi SOP perusahaan.

### 1.4.2 Kelengkapan Pelindung dan Pengaman

Tabel 4. 12 Kelengkapan Pelindung dan Pengaman Mesin dan Peralatan

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	19	14
2	Tidak baik	59	44
3	Baik	43	32
4	Sangat baik	12	9
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.36			

Berdasarkan Tabel 4.12 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap kelengkapan pelindung dan pengaman mesin dan peralatan yaitu 59 responden (44%) menyatakan baik. Sedangkan secara berturut-turut, 43 responden (32%) karyawan menyatakan bahwa kelengkapan pelindung dan pengaman mesin dan peralatan dalam kondisi tidak baik, 19 responden (14%) menyatakan bahwa kelengkapan pelindung dan pengaman mesin dan peralatan dalam kondisi sangat tidak baik dan 12 karyawan (9%) menyatakan bahwa kelengkapan pelindung dan pengaman mesin dan peralatan dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap kelengkapan pelindung dan pengaman mesin dan peralatan adalah sebesar 2,36 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini tingkat kelengkapan pelindung dan pengaman mesin dan peralatan tidak baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 78 responden menjawab bahwa Kelengkapan Pelindung dan Pengaman Mesin dan Peralatan tidak baik dan sangat tidak baik. Tingkat Kelengkapan Pelindung dan Pengaman Mesin dan Peralatan belum memenuhi SOP perusahaan.

### 1.4.3 Fungsi Pelindung dan Pengaman Mesin

Tabel 4. 13 Fungsi Pelindung dan Pengaman Mesin

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	24	18
2	Tidak baik	47	35
3	Baik	41	31
4	Sangat baik	21	16
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.44			

Berdasarkan Tabel 4.13 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap fungsi pelindung dan pengaman mesin yaitu 47 responden (35%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 41 responden (31%) karyawan menyatakan bahwa fungsi pelindung dan pengaman mesin dalam kondisi baik, 24 responden (18%) menyatakan bahwa fungsi pelindung dan pengaman mesin dalam kondisi sangat tidak baik dan 21 karyawan (16%) menyatakan bahwa fungsi pelindung dan pengaman mesin dalam kondisi sangat baik. secara rata-rata, penilaian responden terhadap fungsi pelindung dan pengaman mesin adalah sebesar 2,44 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini fungsi pelindung dan pengaman mesin tidak baik. hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 66 responden menjawab bahwa fungsi pelindung dan pengaman mesin tidak baik dan sangat tidak baik. Fungsi pelindung dan pengaman mesin belum memenuhi SOP perusahaan.

#### 1.4.4 Peraturan Tersedianya Pelindung/Pengaman

Tabel 4. 14 Peraturan Tersedianya Pelindung/Pengaman Mesin

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	25	19
2	Tidak baik	58	44
3	Baik	31	24
4	Sangat baik	18	14
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.44			

Berdasarkan Tabel 4.14 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap peraturan tersedianya pelindung/pengaman mesin yaitu 58 responden (44%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 31 responden (24%) karyawan menyatakan bahwa peraturan tersedianya pelindung/pengaman mesin dalam kondisi baik, 25 responden (19%) menyatakan bahwa peraturan tersedianya pelindung/pengaman mesin dalam kondisi sangat tidak baik dan 18 karyawan (14%) menyatakan bahwa peraturan tersedianya pelindung/pengaman mesin dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap peraturan tersedianya pelindung/pengaman mesin adalah sebesar 2,44 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini peraturan tersedianya pelindung/pengaman mesin tidak baik. hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 83 responden menjawab bahwa peraturan tersedianya pelindung/pengaman mesin dengan tidak baik dan sangat tidak baik. Peraturan tersedianya pelindung/pengaman mesin belum memenuhi SOP perusahaan.

## 1.5 Rambu-Rambu

### 1.5.1 Pemasangan Rambu-Rambu

Tabel 4. 15 Pemasangan Rambu-Rambu

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	18	14
2	Tidak baik	54	41
3	Baik	46	35
4	Sangat baik	15	11
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.44			

Berdasarkan Tabel 4.15 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap pemasangan rambu-rambu yaitu 54 responden (41%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 46 responden (35%) karyawan menyatakan bahwa pemasangan rambu-rambu dalam kondisi baik, 18 responden (14%) menyatakan bahwa pemasangan rambu-rambu dalam kondisi sangat tidak baik dan 15 karyawan (11%) menyatakan bahwa pemasangan rambu-rambu dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap pemasangan rambu-rambu adalah sebesar 2,44 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini pemasangan rambu-rambu tidak baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 72 responden menjawab bahwa Pemasangan Rambu-Rambu tidak baik dan sangat tidak baik. Pemasangan rambu-rambu APD belum memenuhi SOP perusahaan.



### 1.5.2 Kemudahan Menemukan Rambu-Rambu

Tabel 4. 16 Kemudahan Menemukan Rambu-Rambu

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	27	20
2	Tidak baik	44	33
3	Baik	41	31
4	Sangat baik	21	16
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.42			

Berdasarkan Tabel 4.16 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap kemudahan menemukan rambu-rambu yaitu 44 responden (33%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 41 responden (31%) karyawan menyatakan bahwa kemudahan menemukan rambu-rambu dalam kondisi baik, 27 responden (20%) menyatakan bahwa kemudahan menemukan rambu-rambu dalam kondisi sangat tidak baik dan 21 karyawan (16%) menyatakan bahwa kemudahan menemukan rambu-rambu dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap kemudahan menemukan rambu-rambu adalah sebesar 2,44 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini kemudahan menemukan rambu-rambu tidak baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 71 responden menjawab bahwa kemudahan menemukan rambu-rambu tidak baik dan sangat tidak baik. Kemudahan menemukan rambu-rambu belum memenuhi SOP perusahaan.

### 1.5.3 Rambu-Rambu yang Jelas

Tabel 4. 17 Rambu-Rambu yang Jelas

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	25	19
2	Tidak baik	46	35
3	Baik	42	32
4	Sangat baik	20	15
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.43			

Berdasarkan Tabel 4.17 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap rambu-rambu yang jelas yaitu 46 responden (35%) menyatakan tidak baik. sedangkan secara berturut-turut, 42 responden (32%) karyawan menyatakan bahwa rambu-rambu yang jelas dalam kondisi baik, 25 responden (19%) menyatakan bahwa rambu-rambu yang jelas dalam kondisi sangat tidak baik dan 20 karyawan (15%) menyatakan bahwa rambu-rambu yang jelas dalam kondisi sangat baik. secara rata-rata, penilaian responden terhadap rambu-rambu yang jelas adalah sebesar 2,43 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini rambu-rambu yang jelas tidak baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 71 responden menjawab bahwa rambu-rambu yang jelas tidak baik dan sangat tidak baik. Rambu-rambu yang jelas belum memenuhi SOP perusahaan.

### 1.5.4 Pemahaman Isi Rambu-Rambu

Tabel 4. 18 Pemahaman Isi Rambu-Rambu

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	29	21
2	Tidak baik	54	41
3	Baik	35	26
4	Sangat baik	15	11
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.27			

Berdasarkan tabel 4.18 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap pemahaman isi rambu-rambu yaitu 54 responden (41%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 35 responden (26%) karyawan menyatakan bahwa pemahaman isi rambu-rambu dalam kondisi baik, 29 responden (21%) menyatakan bahwa pemahaman isi rambu-rambu dalam kondisi sangat tidak baik dan 15 karyawan (11%) menyatakan bahwa pemahaman isi rambu-rambu dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap pemahaman isi rambu-rambu adalah sebesar 2,27 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini pemahaman isi rambu-rambu tidak baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 81 responden menjawab bahwa pemahaman isi rambu-rambu tidak baik dan sangat tidak baik. Pemahaman isi rambu-rambu belum memenuhi SOP perusahaan.

## 1.6 Perilaku Karyawan

### 1.6.1 Pemahaman Kesehatan Kerja

Tabel 4. 19 Pemahaman Kesehatan Kerja

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	29	22
2	Tidak baik	54	41
3	Baik	35	26
4	Sangat baik	15	11
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.27			

Berdasarkan Tabel 4.19 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap pemahaman kesehatan kerja yaitu 54 responden (41%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 35 responden (26%) karyawan menyatakan bahwa pemahaman kesehatan kerja dalam kondisi baik, 29 responden (22%) menyatakan bahwa pemahaman kesehatan kerja dalam kondisi sangat tidak baik dan 15 karyawan (11%) menyatakan bahwa pemahaman kesehatan kerja dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap pemahaman kesehatan kerja adalah sebesar 2,27 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini pemahaman kesehatan kerja tidak baik. hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 83 responden menjawab bahwa pemahaman kesehatan kerja tidak baik dan sangat tidak baik. Pemahaman kesehatan kerja belum memenuhi SOP perusahaan.

### 1.6.2 Kemauan Untuk Mematuhi Aturan

Tabel 4. 20 Kemauan Untuk Mematuhi Aturan

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	29	22
2	Tidak baik	39	29
3	Baik	42	32
4	Sangat baik	23	17
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.44			

Berdasarkan Tabel 4.20 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap kemauan untuk mematuhi aturan yaitu 42 responden (35%) menyatakan baik. Sedangkan secara berturut-turut, 39 responden (29%) karyawan menyatakan bahwa kemauan untuk mematuhi aturan dalam kondisi tidak baik, 29 responden (22%) menyatakan bahwa kemauan untuk mematuhi aturan dalam kondisi sangat tidak baik dan 23 karyawan (17%) menyatakan bahwa kemauan untuk mematuhi aturan dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap kemauan untuk mematuhi aturan adalah sebesar 2,44 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini kemauan untuk mematuhi aturan tidak baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 78 responden menjawab bahwa kemauan untuk mematuhi aturan tidak baik dan sangat tidak baik. Kemauan untuk mematuhi aturan belum memenuhi SOP perusahaan.

### 1.6.3 Hati-Hati Dalam Melaksanakan Pekerjaan

Tabel 4. 21 Hati-Hati Dalam Melaksanakan Pekerjaan

Skala Jawaban	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1	Sangat tidak baik	29	22
2	Tidak baik	45	34
3	Baik	35	26
4	Sangat baik	24	18
Jumlah		133	100
Rata-rata = 2.41			

Berdasarkan Tabel 4.21 diatas dapat dilihat bahwa dari 133 responden, mayoritas memberi tanggapan terhadap hati-hati dalam melaksanakan pekerjaan yaitu 45 responden (34%) menyatakan tidak baik. Sedangkan secara berturut-turut, 35 responden (26%) karyawan menyatakan bahwa hati-hati dalam melaksanakan pekerjaan dalam kondisi baik, 29 responden (22%) menyatakan bahwa hati-hati dalam melaksanakan pekerjaan dalam kondisi sangat tidak baik dan 24 karyawan (18%) menyatakan bahwa hati-hati dalam melaksanakan pekerjaan dalam kondisi sangat baik. Secara rata-rata, penilaian responden terhadap hati-hati dalam melaksanakan pekerjaan adalah sebesar 2,41 dalam kategori tidak baik (1,76 – 2,50). Hal ini menunjukkan bahwa selama ini hati-hati dalam melaksanakan pekerjaan tidak baik. Hal ini juga ditunjukkan dengan sebesar 74 responden menjawab bahwa hati-hati dalam melaksanakan pekerjaan tidak baik dan sangat tidak baik. Hati-hati dalam melaksanakan pekerjaan belum memenuhi SOP perusahaan.