

IDENTIFIKASI RESIKO KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA PADA PEKERJA BAGIAN PENYORTIRAN SAMPAH PLASTIK DI USAHA PENCACAH PLASTIK CV. RABBANI – SINGOSARI

Reiny Ditta Myrtanti

Teknik Industri, Institut Teknologi Nasional, Malang

*Email Korespondensi: reiny@lecturer.itn.ac.id

ABSTRAK

Dengan adanya kemajuan teknologi dan perkembangan industri yang semakin pesat, tuntutan dan kebutuhan akan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) juga semakin besar. Namun, pada kenyataannya tidak semua masyarakat yang peduli atau fokus dalam menerapkan standar K3 dengan baik, karena masih banyak sebagian masyarakat yang kurang peduli bahkan cenderung mengabaikan sisi tersebut, terutama di kalangan masyarakat dengan tingkat pemenuhan kebutuhan fisik yang masih sangat dominan, dimana keselamatan belum diperlukan dan bukan menjadi kebutuhan umum, sehingga norma-norma K3 cenderung diabaikan. Seperti halnya yang terjadi pada bagian penyortiran sampah plastik di CV. Rabbani, usaha kecil yang bergerak di bidang pencacah plastik, dimana pekerjaannya yang mayoritas wanita dan berusia lanjut, tidak menjalankan prosedur K3 dalam bekerja, dan lingkungan kerja yang juga kurang mendukung. Oleh karena itu, kepedulian pemilik usaha berperan penting dalam proses pelaksanaan sistem K3 yang seharusnya diterapkan di lingkungan kerja. Hal ini juga perlunya kerjasama dan dukungan dari para pekerjaannya, yang dengan kesadaran mau menjalankan dan menerapkan prosedur K3 di saat mereka bekerja.

Kata kunci: Kesehatan dan Keselamatan kerja (K3), Alat Pelindung Diri

ABSTRACT

With advances in technology and increasingly rapid industrial developments, the demands and needs for Occupational Safety and Health (K3) are also getting bigger. However, in reality not all people care or focus on implementing K3 standards properly, because there are still many people who don't care and even tend to ignore this side, especially among people with a very dominant level of fulfillment of physical needs, where safety is not yet required. and not a general need, so that OSH norms tend to be ignored. As happened in the plastic waste sorting section at CV. Rabbani, a small business engaged in plastic chopping, where the majority of workers are women and elderly, do not carry out K3 procedures at work, and the work environment is also less supportive. Therefore, the concern of business owners plays an important role in the process of implementing the K3 system that should be implemented in the work environment. This also requires cooperation and support from workers, who consciously want to carry out and apply K3 procedures while they are working.

Keywords: Occupational Health and Safety (K3), Personal Protective Equipment

PENDAHULUAN

Sampah plastik yang menumpuk dari hari ke hari dan semakin bertambah akan membuat lingkungan semakin kotor. Untuk mengurangi sampah plastik, salah satu cara yang bisa dilakukan adalah dengan cara mengolah kembali sampah plastik tersebut, kemudian menggiling menjadi bentuk yang lebih kecil (bijih plastik), dan harus melalui berbagai proses sehingga bisa menjadi bentuk baru, misalnya dengan pemakaian kembali (*reuse*) maupun daur ulang (*recycle*). Pemanfaatan sampah plastik juga merupakan salah satu upaya yang dilakukan untuk meminimumkan atau menekan pembuangan plastik.

Saat ini permintaan terhadap bijih plastik yang diperoleh dari hasil penggilingan botol dan gelas plastik bekas mulai meningkat. Hal ini disebabkan karena hasil pengolahannya banyak diperlukan oleh perusahaan-perusahaan besar yang akan mengolah bijih plastik-bijih plastik tersebut menjadi barang atau produk yang baru.

Adapun langkah awal yang dilakukan jika akan mengolah sampah plastik adalah memiliki *raw material* (yaitu sampah plastik) yang akan diolah. Sampah plastik bisa didapatkan dari pengepul sampah plastik, yang sebelumnya didapatkan dari para pemulung. Sampah plastik yang didapat tersebut biasanya masih dalam kondisi yang belum bersih atau masih kotor, karena masih bercampur dengan jenis sampah yang lain, misalnya sampah organik dan anorganik, atau sampah plastik yang masih bisa didaur ulang dengan yang tidak bisa didaur ulang. Proses pemisahan sampah plastik yang menjadi *raw material* dengan sampah plastik yang tidak bisa didaur ulang atau yang bukan menjadi *raw material* pabrik dilakukan oleh pekerja di bagian penyortiran. Sampah plastik yang bisa didaur ulang biasanya berbentuk botol, gelas dan toples plastik dari sampah rumah tangga ataupun makanan / minuman. Jenis sampah plastik yang dipilah harus disesuaikan dengan jenis plastik yang akan melalui proses daur ulang, tidak boleh bercampur dengan jenis plastik lainnya, karena akan menentukan jenis bijih plastik yang dihasilkan dalam proses penggilingan.

Pekerja yang melakukan proses pemilahan atau penyortiran harus mengetahui jenis-jenis bahan plastik yang akan didaur ulang, dan harus memilah mana yang benar-benar tidak bisa diproses atau mana yang masih bisa diproses, terutama bila ada sampah-sampah lain yang masih menempel pada sampah plastik (misalnya label logo/cap/merek nama produk, serta kotoran/air/bahan lain yang bukan dari bahan plastik dan ada di dalam sampah plastik tersebut), harus dibuang atau dibersihkan. Selain itu, proses penyortiran juga penting dilakukan untuk mencegah supaya warna atau jenis plastik yang berbeda tidak tercampur satu sama lain pada saat pengolahan.

Kadang kala dalam proses pemilahan atau penyortiran tersebut terdapat bahan-bahan yang bisa menimbulkan kecelakaan kerja atau menyebabkan pekerja terluka, misalnya karena teriris pisau pemotong (*cutter*), terkena pecahan kaca, kaleng yang terbuka tidak aman, dan sebab lainnya. Hal ini disebabkan karena proses pemilahan tersebut masih dilakukan secara manual atau tradisional, masih menggunakan tangan, dan dilakukan di lokasi terbuka yang dipenuhi sampah plastik lainnya yang menumpuk, serta tidak didukung penggunaan alat pelindung diri atau alat pengaman, seperti sarung tangan, masker, penutup kepala, pakaian kerja, dan sepatu boot. Semua proses di bagian tersebut dilakukan seadanya, tanpa memikirkan kesehatan dan keselamatan dari pekerja, serta dampak buruk jangka panjang, terutama bila setiap hari pekerja bekerja pada situasi dan kondisi tersebut. Sebaiknya proses pengolahan sampah plastik ini tidak hanya mempertimbangkan pencapaian target produksi, melainkan juga harus tetap mempertimbangkan kesehatan dan keselamatan dari pekerjanya.

Proses pemanfaatan/pengolahan sampah plastik menjadi bijih plastik melalui beberapa tahapan proses, antara lain: pengumpulan sampah plastik (*raw material*), penyortiran/pemilahan, penggilingan (pemotongan dan perajangan) dan pencucian, serta pengeringan. Jenis sampah plastik di setiap pabrik atau tempat usaha yang mengolah sampah plastik tidak semuanya sama, kadang kala tergantung dari kemudahan pabrik atau tempat usaha tersebut memperoleh bahan baku/jenis sampah plastik, mesin atau alat produksi yang digunakan, atau keterlibatan SDM (pekerja) yang melakukan proses produksi.

METODE PENELITIAN

Kebutuhan K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja)

Saat ini, Keselamatan dan Kesehatan Kerja menjadi dasar dari kebutuhan manusia, terutama SDM yang bekerja dalam suatu perusahaan atau industri. Dengan adanya kemajuan teknologi dan perkembangan industri yang semakin besar, tuntutan dan kebutuhan dalam hal Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) juga semakin besar. Perusahaan-perusahaan besar maupun kecil sudah banyak yang menjalankan dan terfokus pada hal tersebut. Berbagai alat dan teknologi buatan manusia yang digunakan, dan dimanfaatkan untuk kegiatan sehari-hari, kadang kala juga dapat menimbulkan bencana atau kecelakaan. Aspek K3 saat ini telah berkembang luas dalam berbagai bidang, seperti keselamatan di fasilitas dan tempat umum, keselamatan berkendara atau di jalan raya, keselamatan di tempat kerja, dan lainnya.

Namun, pada kenyataannya ternyata tidak semua masyarakat yang peduli atau fokus dalam menerapkan standar K3 dengan baik, karena masih banyak sebagian masyarakat yang kurang bahkan cenderung mengabaikan sisi keselamatan dan kesehatan kerja, terutama di kalangan masyarakat dengan tingkat pemenuhan kebutuhan fisik yang masih sangat dominan, dimana keselamatan belum diperlukan dan bukan menjadi kebutuhan umum, sehingga norma-norma K3 cenderung diabaikan. Misalnya: pekerja tidak mau menggunakan alat keselamatan dalam bekerja, melepaskan alat pengaman, bekerja sambil bergurau yang dapat membahayakan diri sendiri atau orang lain dan menimbulkan kecelakaan kerja, kondisi lingkungan kerja (alat, material atau lingkungan) yang tidak aman dan membahayakan keselamatan dan kesehatan kerja pekerja, dan sebagainya.

Bila norma-norma K3 tersebut diabaikan, maka akan menimbulkan kerugian, baik bagi masyarakat itu sendiri, maupun juga bagi perusahaan atau industri. Beberapa hal yang menjadi kerugian akibat adanya kecelakaan kerja, yaitu:

- a. Kerugian yang langsung dirasakan dan berdampak langsung bagi perusahaan, misalnya berakibat langsung pada terjadinya kerusakan sarana dan prasarana produksi, mengeluarkan biaya pengobatan yang cukup besar bagi pekerja bila terjadi kecelakaan kerja, serta pemberian kompensasi akibat kecelakaan kerja yang terjadi di lingkungan perusahaan/industri.
- b. Kerugian tidak tampak langsung (tidak terlihat), misalnya terjadi kerugian jam/waktu kerja dan produksi tertunda bila terjadi kecelakaan kerja pada saat waktu kerja berlangsung, selain itu juga akan memberikan efek kerugian sosial dari masyarakat serta tingkat kepercayaan konsumen akan menurun yang disebabkan karena perusahaan/industri tidak menjalankan prosedur K3 dengan baik.

Persyaratan K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja)

Menurut Undang-Undang Pemerintah yang saat ini telah dijalankan, ada beberapa hal yang menjadi persyaratan keselamatan kerja, antara lain:

- a. pencegahan dan pengurangan kecelakaan kerja
- b. pencegahan, pengurangan dan pemadaman kebakaran
- c. pencegahan dan pengurangan bahaya kebakaran
- d. penyediaan atau pemberian jalan/jalur evakuasi, untuk menyelamatkan diri apabila terjadi kebakaran atau kejadian lainnya
- e. pemberian pertolongan pertama dalam kecelakaan
- f. pemberian alat pelindung diri (APD) bagi pekerja
- g. pencegahan kecelakaan kerja akibat dari timbulnya penyebaran suhu, kelembapan, debu, kotoran, asap, uap, gas, hembusan angin, cuaca, sinar atau radiasi, suara atau getaran.
- h. pencegahan atau pengendalian timbulnya penyakit akibat kerja, baik secara fisik, maupun psikis, akibat keracunan, infeksi dan penularan penyakit
- i. pemberian penerangan yang cukup dan sesuai

- j. pengaturan suhu dan kelembapan udara yang baik dalam lingkungan kerja
- k. tersedianya penyegaran atau sirkulasi udara yang baik
- l. pemeliharaan kebersihan, kesehatan, dan ketertiban secara rutin
- m. adanya keserasian antara tenaga kerja, alat kerja, lingkungan, cara dan proses kerja (terkait dengan aspek ergonomi di tempat kerja)
- n. adanya keamanan dan kelancaran dari pengangkutan orang, binatang, tanaman atau barang (terkait dengan keselamatan transportasi darat, laut, dan udara)
- o. adanya keamanan dan pemeliharaan segala jenis bangunan (terkait dengan keselamatan untuk konstruksi bangunan di tempat kerja, mulai dari pembangunan sampai dengan penempatannya)
- p. adanya keamanan dan kelancaran pekerjaan bongkar muat, perlakuan, dan penyimpanan barang (terkait dengan kegiatan di pelabuhan dan proses pergudangan)
- q. pencegahan dari terkenanya aliran listrik yang berbahaya
- r. penyesuaian dan penyempurnaan proses pengamanan untuk pekerjaan dengan tingkat bahaya lebih tinggi.

Berdasarkan persyaratan kesehatan dan keselamatan kerja tersebut, pemerintah juga telah menyusun Undang-Undang yang terkait dengan penggunaan APD (Alat Pelindung Diri) bagi pekerja dalam bekerja. Adapun jenis-jenis dan penggunaannya, adalah sebagai berikut :

1. Alat pelindung kepala, yang terdiri dari :
 - a. Helm pelindung/pengaman, berfungsi untuk melindungi kepala dari benda keras, pukulan, benturan, terjatuh dan terkena arus listrik
 - b. Penutup kepala, berfungsi untuk melindungi kepala dari kebakaran, korosif, uap panas/dingin
 - c. *Hats/cap*, berfungsi untuk melindungi kepala dari kotoran debu dari mesin – mesin yang berputar
2. Alat pelindung muka dan mata, berupa masker dan *face shield*, berfungsi untuk melindungi muka dan mata dari :
 - a. Lemparan benda – benda kecil
 - b. Lemparan benda – benda panas
 - c. Pengaruh cahaya
 - d. Pengaruh radiasi tertentu
3. Alat pelindung telinga, berfungsi untuk melindungi atau menahan telinga/pendengaran dari suara dengan frekuensi tinggi.
4. Alat pelindung pernafasan, fungsinya untuk memberikan perlindungan dari :
 - a. Kekurangan oksigen
 - b. Pencemaran partikel (debu, kabut, asap dan uap logam)
 - c. Pencemaran gas atau uap
5. Alat pelindung tangan (sarung tangan), berfungsi untuk melindungi tangan pekerja dari pengaruh lingkungan kerja dan dari kegiatan/proses kerja yang dapat melukai atau membahayakan tangan pekerja.
6. Alat pelindung kaki (*safety shoes*), berfungsi untuk :
 - a. mencegah dari tergelincir
 - b. mencegah kaki tertusuk
 - c. mencegah dari bahaya listrik
7. Pakaian Pelindung, berfungsi untuk melindungi tubuh pekerja dari bahaya temperatur panas atau dingin yang ekstrim, pijaran api dan benda-benda panas, percikan bahan kimia, cairan dan logam panas, uap panas, benturan dengan mesin, peralatan dan bahan, tergores, radiasi, binatang dan mikro-organisme patogen/parasit yang

didapatkan dari manusia, binatang, tumbuhan dan lingkungan (seperti virus, bakteri dan jamur).

8. Sabuk keselamatan atau sabuk pengaman (*safety Belt*), berfungsi untuk melindungi tubuh pekerja dari kemungkinan terjatuh, biasanya digunakan pada pekerjaan konstruksi dan memanjat, atau tempat tertutup.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Penelitian ini dilakukan di CV. Rabbani, bertempat di jl. Siwalan, Desa Klampok-Singosari, Malang, yang merupakan usaha penggilingan dan pencacah plastik, dengan *raw material* berupa gelas dan botol dari berbagai jenis plastik dan diolah atau digiling menjadi bijih plastik, untuk kemudian hasil akhirnya akan dikirim ke pabrik pengolahan bijih plastik skala besar, sehingga dapat diproses menjadi produk baru yang bermanfaat (daur ulang/*recycle*).

Dari beberapa tahapan proses penggilingan plastik, pada paper ini hanya dibahas mengenai proses di bagian penyortiran atau pemilahan bijih plastik pada CV. Rabbani, dikarenakan fokus utama yang berkaitan dengan keselamatan dan kesehatan kerja yang beresiko terutama bagi pekerjaannya adalah pada bagian penyortiran.

Proses penyortiran atau pemilahan bahan plastik sebagai *raw material* utama di bagian ini, bukanlah merupakan proses yang mudah dan tidak dapat dilakukan secara cepat, dikarenakan proses pengerjaannya yang masih menggunakan sistem manual atau tradisional, yang masih menggunakan tangan, terutama apabila bahan plastik tersebut masih bercampur dengan kotoran atau bahan lain yang bukan merupakan *raw material* di proses penggilingan, yang bisa mengganggu hasil produksi akhir atau bijih plastik yang dihasilkan. Selain itu, di bagian penyortiran ini juga dilakukan proses pemilahan bahan plastik yang disesuaikan dengan jenis plastik yang akan diproses, dimana bahan plastik yang biasanya didapatkan dari pengepul masih ada yang tercampur dengan jenis plastik lainnya. Hal ini dikarenakan, pada saat proses penggilingan, sebaiknya jenis plastik yang digiling tidak boleh sama jenis, misalnya bila ada 2 jenis plastik yang akan digiling (PET-*PolyEthylene Terephthalate* dan HDPE-*High Density PolyEthylene*), maka sebaiknya salah satu dari jenis plastik tersebut (PET) yang terlebih dahulu digiling sampai bahan baku yang tersedia habis, kemudian baru dilanjutkan dengan penggilingan bahan plastik jenis yang lain (HDPE), atau sebaliknya. Bila hal ini tidak dilakukan, maka akan mengalami kendala pada proses akhir, yaitu pada proses pengeringan dan pengepakan, karena bila jenis plastik itu tercampur dengan jenis plastik lainnya, akan mempengaruhi penurunan nilai jual dari bijih plastik tersebut bila disetorkan pada pabrik besar yang menerima bijih plastik untuk diproduksi menjadi produk atau bentuk baru.

Pekerja di bagian penyortiran CV. Rabbani berjumlah 3 (tiga) orang, yang rata-rata berjenis kelamin wanita, dengan usia di atas 50 tahun, dan tingkat pendidikan minimal SD. Mereka merupakan penduduk di sekitar tempat usaha tersebut, yang bekerja setiap hari mulai pukul 08.00–17.00. Adapun proses kerja yang mereka lakukan di bagian penyortiran, adalah sebagai berikut:

1. Menyortir atau memilah *raw material* utama yang berupa botol – botol dan gelas – gelas plastik berdasarkan jenis plastik yang akan digiling
2. Sampah–sampah plastik yang sudah dikumpulkan berdasarkan jenisnya, dipisahkan atau dibuang label/logo/merk tulisannya, serta dilakukan pemisahan antara botol dengan tutup botol dan gelang tutupnya.
3. Membersihkan atau membuang kotoran/cairan/benda lain yang masih berada dalam botol – botol dan gelas – gelas plastik tersebut
4. memasukkan dan mengumpulkan kembali ke dalam wadah atau karung sak, dan siap untuk digiling.

Pada proses penyortiran ini, ada beberapa hal yang menjadi fokus pengamatan dan penelitian dari penulis, antara lain:

- a. Waktu produksi yang sering tertunda karena belum tersedianya bahan baku yang siap digiling, dan bagian penyortiran belum selesai melakukan proses pemilahan.

Penyebab utamanya adalah karena:

- SDM dengan jumlah sedikit, mayoritas wanita dan berusia lanjut (tidak termasuk usia produktif), sehingga mereka tidak mampu bekerja dengan cepat.
- Bila salah satu dari pekerja tersebut ijin untuk tidak masuk bekerja, maka semakin lama pula waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan pemilahan bahan-bahan plastik tersebut, karena kurangnya SDM.
- Rata-rata ijin tidak masuk kerja yang dilakukan disebabkan karena alasan kesehatan.

- b. Proses kerja di bagian penyortiran plastik

Proses pengerjaannya masih menggunakan cara tradisional/manual, yaitu dengan menggunakan pisau pemotong (*cutter*) untuk proses pengupas atau menghilangkan label yang tertempel pada botol/gelas plastik, dan proses pemisahan gelang tutup botol dari botol plastik. Kesemua proses kerja tersebut dilakukan tanpa menggunakan sarung tangan, sehingga seringkali tangan pekerja terluka atau tergores akibat pisau pemotong/*cutter*. Bila hal itu terjadi, mereka tidak pernah memperdulikannya, dan tetap melanjutkan pekerjaan, tanpa membersihkan luka ataupun melakukan prosedur pengobatan apapun.

- c. Kondisi Lingkungan Kerja di bagian penyortiran plastik

Adapun kondisi lingkungan kerja dari pekerja tersebut, dapat terlihat pada gambar berikut:



Gambar 1. Lokasi ke-1 di bagian penyortiran CV Rabbani



Gambar 2. Lokasi ke-2 di bagian penyortiran CV Rabbani



Gambar 3. Lokasi ke-3 di bagian penyortiran CV Rabbani



Gambar 4. Pekerja-pekerja di bagian penyortiran CV Rabbani



Gambar 5. Kondisi Lingkungan Kerja di bagian penyortiran

Keterangan gambar:

- Pada gambar 1-3, terlihat penumpukan sampah-sampah plastik dalam bentuk sak-sak, dan berada di lokasi bagian penyortiran. Sampah-sampah plastik tersebut merupakan *raw material* utama, terdiri dari beberapa jenis botol-botol dan gelas-gelas plastik yang didapatkan langsung dari pengepul dan akan disortir atau dipilah oleh pekerja di bagian penyortiran. Kumpulan karung-karung/sak-sak tersebut letaknya berserakan dan tidak tertata dengan baik, terbagi menjadi 3 tempat (lokasi), yang tersebar di areal lahan di luar tempat usaha.
- Pada gambar 4 dan 5, terlihat pekerja wanita yang berusia di atas 50 tahun, yang sedang melakukan kegiatan pembersihan atau pemisahan botol dan gelas plastik dari label serta dari gelang tutup botol. Pekerjaan yang dilakukan tersebut tidak memenuhi persyaratan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3), terutama bagi

pekerja dengan usia di atas 50 tahun yang rentan terhadap penyakit dan memang tidak layak atau sudah tidak dalam usia produktif (sesuai dengan jenis pekerjaannya), serta harus bekerja setiap hari dalam kondisi/situasi seperti itu. Beberapa hal dalam lingkungan kerja tersebut yang tidak memenuhi persyaratan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3), antara lain:

- a. Tidak menggunakan alat pelindung diri (APD) dalam bekerja, yaitu : *Hats / cap*, masker dan *face shield*, sarung tangan, sepatu karet, pakaian yang berlengan panjang
- b. Tidak tersedianya kotak P3K yang berisi obat-obat atau perlengkapan kesehatan untuk pertolongan pertama saat luka atau kecelakaan kerja
- c. Tidak adanya pencegahan dari suhu, kelembapan, debu, kotoran, asap, hembusan angin, cuaca, dan efek sinar matahari.
- d. Belum adanya pencegahan dari infeksi dan penularan penyakit, terutama melalui udara
- e. Belum adanya pemeliharaan kebersihan, kesehatan, dan ketertiban yang dilakukan secara rutin, terutama terkait dengan penataan bahan baku, dll.
- f. Tidak adanya keserasian antara tenaga kerja, alat kerja, lingkungan, cara dan proses kerja (terkait dengan aspek ergonomi di tempat kerja)
- g. Tidak adanya keamanan di lokasi tempat kerja dari bahaya binatang yang melata atau binatang lainnya, atau dari posisi barang yang menumpuk dan bisa membahayakan keselamatan pekerja
- h. Tidak adanya keamanan dari konstruksi bangunan di tempat kerja
- i. Belum adanya pencegahan dari aliran listrik yang berbahaya

Walaupun pengolahan sampah plastik saat ini menjadi suatu hal penting yang sangat membantu pemerintah dalam upaya penanggulangan sampah plastik, tetapi juga tetap harus dilakukan dan didukung dengan pola kerja dan lingkungan kerja yang memenuhi syarat kesehatan dan keselamatan kerja bagi pekerjanya. Apalagi dalam situasi / kondisi pandemi seperti saat ini, dimana manusia akan lebih mudah terserang penyakit bila memiliki tingkat imun atau kekebalan tubuh yang rendah, terutama bila bekerja dengan proses kerja yang tidak baik dan lingkungan kerja yang kurang sehat.

Oleh karena itu, pemilik usaha harus melakukan beberapa perubahan atau perbaikan, sehingga dapat dinyatakan layak atau memenuhi persyaratan yang telah ditentukan dalam Undang-Undang Pemerintah mengenai Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3), antara lain:

1. Merekrut pekerja dengan usia produktif atau layak bekerja, terutama untuk pekerjaan yang membutuhkan tenaga fisik, sedangkan untuk pekerja dengan usia lanjut bisa diberikan pekerjaan yang lebih ringan dan tidak membutuhkan tenaga fisik yang lebih.
2. Pemberian alat pelindung diri (APD) dalam bekerja, yaitu:
 - *Hats/cap* (untuk menutupi kepala atau rambut pekerja dari kotoran/debu/sampah yang ada di sekitar tempat kerja)
 - Masker dan kacamata pelindung atau menggunakan *face shield* (untuk menutupi wajah agar tidak menghirup bau/kotoran/debu/partikel kecil lainnya yang dapat mempengaruhi kesehatan pernafasan dari pekerja)
 - Sarung tangan (untuk mencegah tangan pekerja terluka atau tergores pisau pemotong/cutter saat melakukan proses pembersihan/pemisahan botol dan gelas plastik dari label merek produk dan gelang tutup botol, terhindar dari terkena pecahan kaca atau kaleng yang terbuka tidak aman yang tercampur dalam karung/sak atau yang ada di dalam botol dan gelas plastik)
 - Sepatu karet (untuk melindungi kaki pekerja supaya tidak terkena benda-benda tajam yang ada di sekitar tempat kerja. Sebaiknya sepatu yang digunakan terbuat dari

karet, tertutup dan tidak licin, sehingga tidak dapat menembus sepatu bila kaki pekerja menginjak sesuatu yang tajam di sekeliling tempat kerja)

- Pakaian kerja (pakaian kerja yang digunakan oleh pekerja di bagian ini adalah pakaian kerja biasa, tetapi sebaiknya berlengan panjang, serta diganti dan dicuci setiap hari).
- 3. Menyediakan kotak P3K yang berisi obat-obat atau perlengkapan kesehatan untuk pertolongan pertama saat luka atau kecelakaan kerja, dan secara rutin memeriksakan kesehatan pekerjanya di puskesmas terdekat.
- 4. Membuat bangunan yang lebih layak, terutama di bagian penyortiran, sehingga pekerja dapat terhindar dari suhu, kelembapan, debu, kotoran, asap, hembusan angin, cuaca, dan efek sinar matahari yang dapat mempengaruhi kesehatan.
- 5. Melakukan penataan ulang di lingkungan kerja
Sampah plastik dalam karung/sak ditumpuk secara rapi, sehingga tidak berserakan dan menghindari terjadinya kecelakaan kerja bila ada benda – benda tajam yang terinjak atau keluar dari karung – karung sak sampah plastik tersebut.
- 6. Melakukan pencegahan dari infeksi dan penularan penyakit, terutama melalui udara, dengan jalan menempatkan atau membagi posisi kerja dari pekerjanya yang saling berjauhan satu sama lain.
- 7. Melakukan pemeliharaan kebersihan, kesehatan, dan ketertiban secara rutin, misalnya: dengan mengumpulkan dan membuang sampah – sampah yang tidak diperlukan ke tempat pembuangan sampah.
- 8. Penataan aliran listrik berbahaya yang dapat membahayakan pekerja yang bekerja di bagian penyortiran
- 9. Melakukan perubahan dari sisi ergonomi di tempat kerja untuk menciptakan keserasian antara tenaga kerja, alat kerja, lingkungan, cara dan proses kerja
- 10. Bila perlu, pemilik usaha dapat menerapkan prosedur Standart Operasional Prosedur atau SOP untuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) bagi pekerjanya (memberikan penjelasan pada pekerja dengan menggunakan bahasa atau istilah yang mudah mereka pahami).

Perubahan dan perbaikan kerja yang dilakukan oleh pemilik usaha sebagai upaya untuk meningkatkan keselamatan dan kesehatan pekerjanya, harus juga didukung oleh kesadaran dari pekerja itu sendiri, dalam menerapkan konsep K3 di kehidupan kerja sehari-hari. Bila tanpa dukungan dan kesadaran dari pekerjanya, maka kesemua upaya tersebut tidak akan berjalan dengan baik.

KESIMPULAN

Pemilik usaha CV. Rabbani sebaiknya harus memiliki tingkat kepedulian yang tinggi terhadap prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) di tempat usahanya, dikarenakan saat ini kebutuhan akan keselamatan dan kesehatan kerja juga sangat tinggi dan menjadi salah satu prioritas utama dalam pemenuhan kebutuhan pekerjanya. Oleh karena itu, sebagai pemilik usaha diharapkan dapat melakukan beberapa perubahan atau perbaikan dalam memenuhi persyaratan yang telah ditentukan Undang-Undang Pemerintah mengenai Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3), antara lain:

1. Merekrut pekerja dengan usia produktif atau layak bekerja
2. Pemberian alat pelindung diri (APD) dalam bekerja, yaitu *hats/cap*, masker dan kacamata pelindung atau *face shield*, sarung tangan, sepatu karet, dan pakaian kerja
3. Menyediakan kotak P3K yang berisi obat-obat atau perlengkapan kesehatan
4. Membuat bangunan yang lebih layak
5. Melakukan penataan ulang di lingkungan kerja
6. Melakukan pencegahan dari infeksi dan penularan penyakit, terutama melalui udara
7. Melakukan pemeliharaan kebersihan, kesehatan, dan ketertiban secara rutin
8. Penataan aliran listrik berbahaya

9. Melakukan perubahan dari sisi ergonomi di tempat kerja untuk menciptakan keserasian antara tenaga kerja, alat kerja, lingkungan, cara dan proses kerja
10. Bila perlu, pemilik usaha dapat menerapkan prosedur Standart Operasional Prosedur atau SOP untuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) bagi pekerjanya.

UCAPAN TERIMA KASIH

Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu penulis dalam proses penyusunan dan penyelesaian paper ini, antara lain:

1. Bpk H. Rasyid sebagai pemilik usaha CV. Rabbani (usaha penggilingan bijih plastik), bertempat di jl. Siwalan, Desa Klampok – Singosari
2. Ibu-ibu pekerja di CV. Rabbani
3. Ibu Indira Wahyuni dan Arsyanda Irza Rabbani Yuardhino yang telah membantu dalam proses pengambilan dokumentasi
4. Kepada semua pihak yang telah membantu penyusunan paper ini, yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Mazmur, Anwar. (2019). Development Of Design Of Bottle And Glass Plastic Former Machine For Drinking Water. Prosiding Seminar Nasional Penelitian & Pengabdian Kepada Masyarakat, pp.167-172.
- [2] Nining, W. (2019). Pengaruh Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Pada PT. Kutai Timber Indonesia. Jurnal Pendidikan Ekonomi: Jurnal Ilmiah Ilmu Pendidikan, Ilmu Ekonomi, dan Ilmu Sosial, Vol 12 No 1, 99-104.
- [3] Pramiati, P. (2016). Upaya Mengurangi Timbulnya Sampah Plastik di Lingkungan. JTL, Vol 8 No 2, 141-147.
- [4] Reni, S. N. (2015). Berbagai Cara Penanggulangan Limbah Plastik. Elkawnie: Journal of Islamic Science and Technology, Vol. 1, No.1, 97-104.
- [5] Reza, I. P. (2017). Pengaruh Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Terhadap Jumlah Penyakit Kerja dan Jumlah Kecelakaan Kerja Karyawan Pada PT. Hanei Indonesia. Jurnal Visionida, 3(1):42.