

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Kajian Teori

Kajian teori digunakan untuk menjabarkan landasan berfikir yang mendukung penyelesaian masalah dari penelitian yang dilakukan. Oleh karena itu dalam bab ini akan dijabarkan teori yang dapat memperkuat penyelesaian masalah penelitian ini.

1. Sekolah Menengah Kejuruan (SMK)

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) bertujuan mencetak tenaga-tenaga yang terampil dan siap terjun ke dunia kerja sehingga SMK memiliki fungsi untuk mengarahkan dan mengalokasikan generasi muda yang dididiknya ke berbagai karier atau pekerjaan yang menanti di masyarakat. SMK merupakan sekolah yang bersifat terminal, artinya ia tidak secara khusus dirancang sebagai sekolah untuk persiapan menuju ke pendidikan lengkap tetapi ia juga bukan bersifat terminal yang sungguh-sungguh, dalam arti bahwa siswa akan bisa melanjutkan pelajaran ke tingkat yang lebih tinggi jika mau dan cakup (Slamet,1990:25).

Menjadi manusia yang kreatif dan inovatif sangat diharapkan di dunia industri yang mengutamakan teknologi.SMK diharapkan mampu mencetak tenaga kerja atau sumber daya manusia sesuai dengan kualitas yang diharapkan oleh Dunia Kerja/Dunia Industri (DU/DI).Pendidikan di SMK didukung oleh kurikulum berbasis kompetensi, diartikan sebagai rancangan pendidikan dan pelatihan yang

dikembangkan berdasarkan standar kompetensi yang berlaku di dunia kerja. Rupert Evans dalam Wardiman (1998: 33) mendefinisikan bahwa pendidikan kejuruan adalah bagian dari sistem pendidikan yang mempersiapkan seseorang agar lebih mampu bekerja pada satu kelompok pekerjaan atau satu bidang pekerjaan daripada bidang–bidang pekerjaan lainnya.

Pendidikan kejuruan merupakan pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu (Putu Sudira, 2012:13). Pelaksanaan pendidikan kejuruan akan efektif apabila dilakukan dengan cara, alat atau mesin yang sesuai dengan dunia kerja, walaupun hanya replika. Pendidikan kejuruan akan efektif dan berhasil apabila sesuai dengan minat dan bakat yang dimiliki peserta didik.

Sesuai Peraturan Menteri Pendidikan Nasional (Permendiknas) Nomor 22 Tahun 2006, Pendidikan Kejuruan bertujuan untuk meningkatkan kecerdasan, pengetahuan, kepribadian, akhlak mulia, serta keterampilan peserta didik untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan program kejuruannya. Tujuan tersebut dijabarkan lagi oleh Depdiknas seperti yang dikutip Dwi Sapitri & Soeharto (2015:275) menjadi tujuan umum dan tujuankhusus. Tujuan umum, sebagai bagian dari sistem pendidikan menengah kejuruan SMK bertujuan: (1) menyiapkan peserta didik agar dapat menjalani kehidupan secara layak; (2) meningkatkan keimanan dan ketakwaan peserta didik; (3) menyiapkan peserta didik agar menjadi warga negara yang mandiri dan bertanggung jawab; (4) menyiapkan peserta didik agar memahami dan menghargai keanekaragaman budaya bangsa

Indonesia; dan (5) menyiapkan peserta didik agar menerapkan dan memelihara hidup sehat, memiliki wawasan lingkungan, pengetahuan dan seni.

Sedangkan Tujuan khusus SMK yaitu: (1) menyiapkan peserta didik agar dapat bekerja, baik secara mandiri atau mengisi lapangan pekerjaan yang ada di dunia usaha dan industri sebagai tenaga kerja tingkat menengah, sesuai dengan bidang dan program keahlian yang diminati; (2) membekali peserta didik agar mampu memilih karir, ulet dan gigih dalam berkompetensi dan mampu mengembangkan sikap profesional dalam bidang keahlian yang diminati; dan (3) membekali peserta didik dengan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK) agar mampu mengembangkan diri sendiri melalui jenjang pendidikan yang lebih tinggi.

Berdasarkan uraian di atas Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan sekolah yang memiliki tujuan menyiapkan peserta didik untuk bekerja pada bidang tertentu, berakhlak mulia, kemandirian, mempunyai pengetahuan dan kepribadian untuk dapat menghadapi tantangan globalisasi.

2. Pengetahuan K3

a. Pengertian Pengetahuan

Pengetahuan merupakan pengenalan akan sesuatu, atau apa yang akan dipelajari (Budiman, 2011:4). Pengetahuan merupakan salah satu unsur penting dalam pembentukan tindakan seseorang karena perilaku didasari oleh pengetahuan lebih langgeng daripada perilaku yang tidak didasari oleh pengetahuan. Pada penelitian yang dilakukan oleh Lidia dan Anik (2018), pengetahuan merupakan faktor yang sangat penting untuk terbentuknya perilaku seseorang sedangkan

penelitian yang dilakukan oleh Stevanus, dkk (2016) menyatakan bahwa pengetahuan yang tinggi akan membuat seseorang dapat melakukan pekerjaan sesuai dengan prosedur yang ada.

Berdasarkan pengertian diatas pengetahuan adalah hasil tahu dari suatu indera pada suatu objek yang memotivasi seseorang dalam bertindak.

Soekidjo Notoadmojo (2003:127), berpendapat bahwa pengetahuan adalah hasil tahu seseorang terhadap obyek melalui indra yang dimilikinya (penglihatan, pendengaran, penciuman dan meraba). Pengetahuan seseorang dibagi menjadi enam tingkat pengetahuan yaitu:

- 1) Tahu(*know*)
- 2) Memahami(*comprehension*)
- 3) Aplikasi(*application*)
- 4) Analisis(*analysis*)
- 5) Sintesis(*synthesis*)
- 6) Evaluasi(*evaluation*)

(Soekidjo Notoadmojo, 2003:128-129)

Berdasarkan uraian diatas tingkatan pengetahuan merupakan kemampuan setiap individu untuk melakukan sesuatu dan memiliki enam tingkatan yakni tahu (*know*) sebagai penguasaan suatu materi yang diajarkan sebelumnya, memahami (*comprehension*) merupakan kemampuan untuk menjelaskan secara benar suatu objek yang nantinya akan diaplikasikan (*application*) yakni kemampuan untuk menggunakan materi yang telah dipelajari. Tingkatan selanjutnya adalah analisis (*analysis*) yaitu kemampuan untuk menjabarkan materi kedalam komponen-komponen, sintesis (*synthesis*)

yang merupakan kemampuan untuk meletakkan dan menghubungkan bagian-bagian dalam suatu bentuk yang baru, dan yang terakhir adalah evaluasi (*evaluation*) yakni kemampuan untuk melakukan penilaian terhadap suatu objek. Sebagian besar pengetahuan manusia diproses melalui mata dan telinga. Pengetahuan diperoleh tidak hanya dari pendidikan formal (sekolah) saja tetapi pengetahuan dapat diperoleh dari pendidikan non formal (pengalaman sendiri atau oranglain).

Setelah peserta didik memperoleh pengetahuan tentang K3 baik dari pendidikan formal maupun non formal diharapkan peserta didik bisa lebih menguasai tentang ruang lingkup K3, pertolongan pertama pada kecelakaan (P3K), kesehatan kerja dan kecelakaan kerja.

Pengetahuan merupakan unsur terpenting dalam pembentukan tindakan seseorang, apabila seseorang memiliki pengetahuan yang tinggi mereka akan mampu membedakan dan mengetahui bahaya disekitarnya serta dapat melakukan pekerjaan sesuai dengan prosedur yang ada karena sadar akan resiko yang diterima sehingga kecelakaan kerja bisa dihindari.

b. Pengertian Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah suatu usaha atau upaya untuk menciptakan perlindungan dan keamanan dari resiko kecelakaan dan bahaya baik fisik, mental, maupun emosional terhadap pekerja, perusahaan, masyarakat, dan lingkungan (Cecep Dani Sucipto, 2014:2). Berdasarkan UU NO.1 tahun 1970 keselamatan dan kesehatan kerja adalah segala kegiatan untuk menjamin dan

melindungi keselamatan dan kesehatan tenaga kerja melalui upaya pencegahan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Berdasarkan definisi diatas dapat disimpulkan bahwa pengetahuan K3 adalah kemampuan untuk mengetahui dan menjabarkan informasi-informasi berkaitan tentang kesehatan dan keselamatan kerja yang diperoleh dari hasil pengelihatn dan pendengaran.

Tujuan keselamatan dan kesehatan kerja adalah untuk mencegah, mengurangi, bahkan menihilkan resiko kecelakaan kerja atau *zero accident*.

Menurut Sutrisno (2007:7) tujuan keselamatan dan kesehatan kerja adalah:

- a) Mencegah terjadinya kerugian (*total loss control minimum*)
- b) Memelihara prasarana dan saranaperusahaan.
- c) Meningkatkan kesejahteraan rohani dan jasmanikaryawan.
- d) Untuk kinerja yangberkesinambungan.
- e) Menurunkan biaya-biaya kesehatan dan asuransi.
- f) Tingkat kompensasi pekerja dan pembayaran langsung yang rendah karena menurunnya pengajuanklaim.

Dari beberapa pendapat di atas tujuan keselamatan dan kesehatan kerja adalah untuk menjamin keselamatan dan kesehatan kerja dari potensi terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta dapat menggunakan dan memelihara sumber produksi secara aman dan efisien.

Menurut Sutrisno (2007:14) syarat-syarat keselamatan kerja meliputi hal- hal sebagai berikut:

- a) Mencegah dan mengurangikecelakaan.
- b) Mencegah dan mengurangi bahayapeledakan.
- c) Membuat jalan penyelamat apabila terjadi suatu kejadian yangberbahaya.
- d) Memberi pertolongan pertama padakecelakaan.
- e) Memberi peralatan pelindungan kepada parapekerja.
- f) Mempertimbangkan faktor-faktor kenyamanan kerja, yaitu penerangan dan

kebersihan udara.

- g) Memelihara kebersihan, kesehatan dan ketertiban.
- h) Mengusahakan kesesuaian antara pekerja, perkakas kerja, lingkungan dan cara proses kerja.
- i) Mengamankan dan memelihara pekerjaan bongkar muat, perlakuan dan penyimpanan barang.
- j) Mencegah terkena aliran listrik.

Berdasarkan tujuan dan syarat di atas salah satu upaya yang dapat ditempuh agar keselamatan dan kesehatan kerja dapat terlaksana dengan baik yaitu menghilangkan sumber bahaya melalui identifikasi bahaya dan mendiskripsikan upaya penanganan bahaya sehingga dapat tercipta suasana kerja yang aman dan kondusif.

Agar tujuan kesehatan dan keselamatan kerja dapat tercapai sesuai dengan yang diharapkan perlu dipahami unsur-unsur dan prinsip-prinsip kesehatan dan keselamatan kerja oleh semua orang yang berada ditempat kerja. Adapun unsur-unsur keselamatan dan kesehatan kerja menurut Sutrisno (2007: 5) antara lain adalah:

1. Adanya APD (Alat Pelindung Diri) ditempat kerja
2. Adanya buku petunjuk penggunaan alat dan atau isyarat bahaya
3. Adanya peraturan pembagian tugas dan tanggungjawab
4. Adanya tempat kerja yang aman sesuai standar SSLK (syarat-syarat lingkungan kerja) antara lain tempat kerja steril dari debu, kotoran, asap rokok, uap gas, radiasi, getaran mesin dan peralatan, kebisingan, tempat kerja aman dari arus listrik, lampu penerangan cukup memadai, ventilasi dan sirkulasi udara seimbang, adanya aturan kerja atau aturan keprilakuan.
5. Adanya penunjang kesehatan jasmani dan rohani ditempat kerja
6. Adanya sarana dan prasarana yang lengkap ditempat kerja
7. Adanya kesadaran dalam menjaga keselamatan dan kesehatan kerja.

Berdasarkan uraian diatas unsur-unsur keselamatan dan kesehatan kerja berupa mematuhi peraturan yang berada di area kerja seperti halnya pemakaian alat pelindung diri mampu menjadi penunjang kesehatan jasmani dan rohani pekerja karena adanya kesadaran didalam diri pekerja sehingga mereka mampu berperilaku menjaga keselamatan kerja dirinya dan kesehatan kerjanya.

Adapun prinsip-prinsip kesehatan dan keselamatan kerja menurut Enny Zuhni (2010) yaitu:

1. Setiap pekerja berhak memperoleh jaminan atas keselamatan kerja, agar terhindar dari kecelakaan
2. Setiap orang yang berada ditempat kerja harus dijamin keselamatannya.
3. Tempat pekerjaan dijamin selalu dalam keadaan aman

Dari uraian di atas prinsip keselamatan dan kesehatan kerja bahwa para pekerja berhak mendapatkan perlindungan tenaga kerja agar terjamin keselamatannya sehingga dalam bekerja para pekerja selalu dalam keadaan aman.

1. Keselamatan Kerja

Keselamatan berasal dari kata selamat, yaitu terhindar dari bahaya, tidak mendapat gangguan, sehat tidak kurang apapun. Menurut Suma'mur (1985:1) mendeskripsikan keselamatan kerja adalah keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan. Menurut Sutrisno (2007:9) mendeskripsikan keselamatan sebagai keadaan saat seseorang merasa aman dan sehat dalam melaksanakan tugasnya. Aman dan sehat mencakup keamanan dari kecelakaan dan sehat dari berbagai faktor penyakit

yang muncul dalam proses kerja. Keselamatan Kerja adalah upaya untuk memberikan jaminan keselamatan pekerja dengan cara pencegahan kecelakaan dan Penyakit Akibat Kerja (PAK), pengendalian bahaya di tempat kerja, promosi kesehatan, pengobatan dan rehabilitasi (Cecep Dani Sucipto, 2014:215).Kecelakaan kerja dapat dikurangi apabila setiap pekerja secara sadar berfikir tentang keselamatan kerja.Pada dasarnya program keselamatan dirancang untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman.

Berdasarkan beberapa pengertian di atas, keselamatan kerja adalah keadaan atau rasa aman dan selamat seseorang saat melaksanakan tugasnya agar terhindar dari kemungkinan terjadinya kecelakaan akibat kerja.Keselamatan kerja menjadi salah satu aspek yang sangat penting mengingat resiko bahayanya dalam penerapan teknologi.

2. Kesehatan Kerja

Kesehatan Kerja menurut WHO/ILO (1995) adalah peningkatan dan pemeliharaan derajat kesehatan fisik, mental dan sosial yang setinggi-tingginya bagi pekerja di semua jenis pekerjaan, pencegahan terhadap gangguan kesehatan pekerja yang disebabkan oleh kondisi pekerjaan; perlindungan bagi pekerja dalam pekerjaannya dari resiko akibat factor yang merugikan kesehatan; dan penempatan serta pemeliharaan pekerja dalam suatu lingkungan kerja yang disesuaikan dengan kondisi fisiologi dan psikologisnya (Cecep Dani Sucipto, 2014:215). Secara ringkas kesehatan kerja merupakan penyesuaian pekerjaan kepada manusia dan setiap

manusia kepada pekerjaan atau jabatannya.

Kesehatan kerja bermanfaat untuk memelihara dan melindungi derajat kesehatan tenaga kerja dari faktor-faktor bahaya yang dihadapi di tempat kerja untuk mencapai produktivitas dan kesejahteraan tenaga kerja (Tuti Sumiati, 2013 : 49). Tenaga kerja selalu berhadapan dengan potensi bahaya di tempat kerja yang sewaktu-waktu dapat mengganggu kesehatannya yang mengakibatkan penurunan derajat kesehatan, menderita penyakit, dan ketidaknyamanan bekerja sehingga kesehatan kerja di area kerja diperlukan.

Di laboratorium tata boga, banyak kondisi yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja. Dan, aspek inilah yang seharusnya diperhatikan. Hal-hal yang harus diperhatikan pada laboratorium tata boga meliputi:

a) Penerangan Ruangan

Penerangan yang dibutuhkan di dalam laboratorium tata boga adalah penerangan dari tempat terbuka yaitu dari cahaya matahari, namun apabila laboratorium tata boga yang besar tidak selalu cahaya matahari dapat menerangi seluruh ruangan sehingga apabila ruangan laboratorium tata bogayangbesarperlu ditambahkan penerangan dari lampu. Penerangan yang kurang juga dapat memaksa pekerja untuk mendekatkan matanya keobyek yang kurang terang.

b) Ventilasi

Pada laboratorium tata boga apabila tidak dilakukan pada ruangan yang terbukamakaperlusebaiknyadibuatventilasiudara,karenaapabila ada hasil

pembakaran yang kurang baik dapat menghasilkan gas-gas yang berbahaya bagi manusia. Tersedianya udara yang bersih menjadi salah satu tolak ukur kenyamanan yang dirasakan oleh orang yang berada di dalam ruangan tersebut, sehingga apabila di ruangan tersebut mempunyai kondisi ventilasi yang kurang baik akan menimbulkan masalah kesehatan.

c) Penempatan alat-alat

Menurut Suma'mur (1985:222), bahwa tempat kerja harus ada kakus, tempat ganti pakaian, tempat cuci, sehingga tercipta ruangan yang rapi selain itu akan tampak indah dilihat. Di laboratorium tata boga, kita akan menjumpai beberapa hal, misalnya bahan yang mudah terbakar, bahan yang licin, tajam, alat-alat ukur, dan alat-alat servis. Agar tidak menimbulkan bahaya yang tidak diharapkan, alat-alat tersebut perlu ditempatkan dengan rapi dan baik. Penempatan alat-alat dapat disimpan ke dalam lemari sehingga pada saat digunakan dapat dicari dengan mudah.

d) Rambu-Rambu K3

Untuk mengingatkan mengenai resiko bahaya pada saat melakukan pekerjaan di laboratorium tata boga, rambu-rambu K3 perlu ditempatkan pada tempat-tempat mudah dilihat. Dengan adanya rambu-rambu K3, pekerja akan lebih mengerti resiko dari bahaya yang ditimbulkan pada saat melakukan suatu pekerjaan sehingga hasil kerja dapat sesuai dengan yang diharapkan.

3. Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja diartikan sebagai suatu kejadian yang tak terduga dan tidak dikehendaki yang mengacaukan proses suatu kegiatan yang telah direncanakan (Tuti Sumiati, 2013 : 11). Faktor kecelakaan kerja secara umum yaitu keadaan pekerja sendiri (*human factor/human error*), mesin dan alat-alat kerja (*machine and tools condition*), dan keadaan lingkungan kerja (*work environment*). Jenis-jenis kecelakaan kerja akibat pekerjaan antara lain:

1. Terjatuh(*fall*)
2. Terluka benda tajam(*cut*)
3. Luka bakar (*burn andscals*)
4. Ledakan gas(*explotion*)
5. Kecelakaan listrik(*electric*)
6. Kecelakaan bahan kimia(*chemical*)

Kecelakaan tidak terjadi secara kebetulan, melainkan ada penyebab yang di timbulkan.Oleh karena itu kecelakaan dapat dicegah, asal kita cukup kemauan untuk mencegahnya.Oleh karena itu pula sebab kecelakaan harus diteliti dan ditemukan sumber bahaya yang bisa beresiko menimbulkan kecelakaan dan kerugian, agar untuk selanjutnya dengan usaha koreksi yang ditujukan kepada penyebab, maka kecelakaan dapat dicegah dan tidak terulang kembali (Suma'mur, 1985:453).Sebab kecelakaan akibat kerja hanya ada dua golongan penyebab. Golongan pertama adalah faktor mekanis dan lingkungan, yang meliputi segala sesuatu selain manusia.Golongan kedua adalah faktor manusia itu sendiri yang merupakan penyebab kecelakaan.Faktor mekanis dan lingkungan dapat pula dikelompokkan menurut keperluan dengan suatu maksud tertentu. Kecelakaan diperusahaan dapat

disusun menurut kelompok pengolahan bahan, mesin penggerak dan pengangkat, terjatuh dilantai dan tertimpa benda jatuh, pemakaian alat atau perkakas yang dipegang dengan tangan, luka bakar, dan lain sebagainya (Suma'mur, 1985: 453).

Kecelakaan kerja dapat disebabkan oleh empat hal yaitu (1) peralatan kerja dan perlengkapan, (2) tidak tersedianya alat pengaman dan pelindung bagi tenaga kerja, (3) keadaan tempat kerja yang tidak memenuhi syarat, seperti faktor fisik dan faktor kimia yang tidak sesuai dengan persyaratan yang tidak diperkenankan, (4) pekerja kurang pengetahuan dan pengalaman tentang cara kerja dan keselamatan kerja serta kondisi fisik dan mental pekerja yang kurang baik. (Cecep Dani Sucipto, 2014:77). Kemudian disimpulkan pula bahwa penyebab kecelakaan dikarenakan 2 faktor utama yaitu faktor pekerjaan (jam kerja) dan faktor manusia (umur pekerja, pengalaman, tingkat pendidikan dan keterampilan, lama bekerja dan kelelahan).

Kecelakaan kerja dapat disebabkan oleh faktor manusia (*unsafe action*) dan faktor lingkungan (*unsafe condition*) (Cecep Dani Sucipto, 2014:77). Faktor *unsafe action* dapat disebabkan oleh berbagai hal seperti ketidak seimbangan fisik tenaga kerja (cacat), kurang pendidikan, mengangkat beban berlebihan, bekerja berlebihan atau melebihi jam kerja. Faktor *unsafe condition* disebabkan oleh berbagai hal yaitu peralatan yang sudah tidak layak pakai, ada api di tempat bahaya, pengamanan gedung yang kurang standar, terpapar bising, terpapar radiasi, pencahayaan dan ventilasi yang kurang atau berlebihan, kondisi suhu yang membahayakan, dalam keadaan pengamanan yang berlebihan, sistem peringatan yang berlebihan dan sifat

pekerjaan yang mengandung potensi bahaya.

Pencegahan kecelakaan kerja dapat dilakukan dengan (1) pengamatan resiko bahaya di tempat kerja, (2) pelaksanaan SOP secara benar di tempat kerja, (3) pengendalian faktor bahaya di tempat kerja, (4) peningkatan pengetahuan tenaga kerja terhadap keselamatan kerja dan (5) pemasangan peringatan bahaya kecelakaan di tempat kerja. Selain itu upaya pencegahan kecelakaan kerja juga perlu disediakan sarana untuk menanggulangi kecelakaan di tempat kerja seperti penyediaan P3K, penyediaan peralatan dan perlengkapan tanggap darurat (Cecep Dani Sucipto, 2014:90).

Menurut Cecep Dani Sucipto (2014:86) bahwa akibat atau dampak dari adanya kecelakaan kerja yaitu (1) kerugian bagi instansi, seperti biaya pengangkutan korban kerumah sakit, biaya pengobatan, biaya penguburan jika sampai meninggal dunia, hilangnya waktu kerja korban dan rekan kerjanya yang menolong sehingga menghambat kelancaran program mencari pengganti atau melatih tenaga baru. (2) Kerugian bagi korban seperti cacat atau meninggal dunia sehingga mengakibatkan hilangnya pencari nafkah bagi keluarga. (3) Kerugian bagi masyarakat dan negara seperti beban biaya akan dibebankan sebagai biaya produksi yang mengakibatkan dinaikkannya harga produksi perusahaan tersebut dan merupakan pengaruh bagi harga dipasaran.

Berikut merupakan peralatan keselamatan kerja didapur :

1) Pakaian pelindung

Pakaian pelindung yaitu pakaian seragam dapur yang dipergunakan di dapur hotel maupun restoran. Pakaian dapur yang lengkap terdiri dari:

a) Topi (hat)

Topi dibuat untuk menjaga agar rambut yang rontok tidak jatuh ke makanan yang sedang diolah dan juga untuk menghisap keringat yang timbul di kepala.

b) Kacu/skraff(dasi)

Kacu dililitkan di leher untuk menghisap keringat yang ditimbulkan di bagian leher sehingga tidak jatuh ke dalam makanan.

c) Kemeja dengan bagian dada berlapisdua

Kemeja (baju panjang) berguna untuk melindungi lengan dari percikan barang panas selama bekerja di dapur. Bagian dada dibuat berlapis dengan tujuan untuk melindungi dada dari pengaruh panas dan dingin.

d) Celemek

Celemek dipergunakan hingga ke lutut disamping untuk melindungi bagian kaki dan bada bagian bawah dari percikan barang panas juga untuk menjaga agar celana atau pakaian bawah tidak cepat kotor

e) Celana

Bertujuan untuk melindungi kaki dan badan bagian bawah lainnya dari pengaruh panas.

f) Sepatu

Sepatu untuk dapur dibuat dari bahan kulit dan tidak boleh bertumit tinggi. Sepatu berguna untuk melindungi kaki dari panas dan barang tajam, alas dari kulit atau karet untuk melindungi terpeleset atau terjatuh. Tumit tinggi mempercepat kelelahan selama bekerja.

Dengan demikian kelengkapan komponen pakaian dapur, ketepatan desain dan bahan yang digunakan akan banyak membantu kecepatan pekerjaan di dapur dan mengurangi kecelakaan dan menjaga keselamatan kerja.

4. Alat Pelindung Diri (ADP)

Salah satu bentuk pencegahan terjadinya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja adalah pemakaian Alat Pelindung Diri (APD) (Tigor Tambunan, 2007:6).

Alasan penggunaan APD sebagai tindakan pencegahan bahaya:

- a) Penggunaan APD merupakan bagian dari konsekuensi penerapan beberapa prinsip-prinsip pengendalian bahaya di tempat kerja. Lima prinsip pengendalian bahaya di tempat kerja: penggantian (*engineering control*), pemisahan (*separation*), ventilasi (*ventilation*), pengendalian administratif (*administrative controls*), perangkat perlindungan personal (*personal protective equipment*).
- b) Tidak adanya lagi alternatif pengganti peranan manusia dalam sebuah pekerjaan.
- c) Pada kondisi yang sama, pengendalian bahaya lainnya dianggap tidak dapat mengurangi jenis bahaya yang ada.

Berdasarkan uraian diatas, APD yang efektif harus sesuai dengan bahaya yang dihadapi, terbuat dari material yang akan tahan terhadap bahaya tersebut, cocok bagi orang yang akan menggunakannya, tidak mengganggu kerja dan tidak meningkatkan resiko. APD harus disediakan secara gratis, harus dibersihkan setelah digunakan, digunakan sesuai fungsinya, dijaga dalam kondisi baik, diperbaiki/diganti jika rusak dan disimpan di tempat yang sesuai setelah tidak digunakan. Menurut Tuti Sumiati (2013 : 45-46) alat pelindung kerja terdiri dari:

1. Pelindung kepala; adalah alat pelindung yang berfungsi untuk melindungi kepala dari benturan, terantuk, kejatuhan atau terpukul benda tajam atau benda keras yang melayang atau meluncur di udara, terpapar oleh radiasi panas, api, percikan bahan-bahan kimia, jasad renik (mikroorganisme) dan suhu yang ekstrim. Alat pelindung kepala termasuk diantaranya helm, penutup kepala, topi, pengaman rambut.
2. Pelindung mata dan muka; adalah alat pelindung yang digunakan untuk melindungi mata dan muka dari paparan bahan kimia berbahaya, percikan panas, benda panas, pancaran panas, cahaya dll.
3. Pelindung telinga; adalah alat pelindung yang digunakan untuk melindungi telinga dari kebisingan dan tekanan. Jenis alat pelindung telinga antara lain sumbat telinga (ear plug) dan penutup telinga.
4. Pelindung pernapasan beserta perlengkapannya; adalah alat pelindung yang digunakan untuk melindungi organ pernafasan dengan cara menyalurkan udara bersih dan sehat. Jenis alat pelindung pernapasan dan perlengkapannya termasuk diantaranya masker dan respirator.
5. Pelindung tangan; adalah alat pelindung yang berfungsi untuk melindungi tangan dan jari-jari tangan dari paparan api, suhu panas, suhu dingin, arus listrik, bahan kimia, benturan, pukulan dan tergores. Pelindung tangan juga

digunakan saat memegang bahan makanan setelah diolah untuk mencegah bakteri yang terdapat pada tangan mencemari makanan yang diolah.

6. Pelindung kaki adalah alat yang berfungsi untuk melindungi kaki dari tertimpa atau berbenturan dengan benda-benda berat, tertusuk benda tajam, terkena cairan panas atau dingin, uap panas, terpajan suhu yang ekstrim, tergelincir.
7. Pakaian pelindung adalah pakaian yang berfungsi untuk melindungi badan sebagian atau seluruh bagian badan dari bahaya temperatur panas atau dingin yang ekstrim, benda-benda panas, percikan bahan-bahan kimia, cairan panas, uap panas.

Alat pelindung kerja harus digunakan pada saat melaksanakan pekerjaan pengolahan dan penyajian makanan, karena berdasarkan Permen Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 08 Tahun 2010, pasal 4 dinyatakan bahwa APD wajib digunakan di tempat kerja dimana terdapat atau menyebar suhu, kelembaban, debu, kotoran, api, asap, gas, hembusan angin, cuaca, sinar atau radiasi, suara atau getaran.

Tuti Sumiati (2013) menjelaskan bahwa pemilihan Alat Pelindung Diri (APD) dipengaruhi beberapa faktor, antara lain :

- a) Jenis pekerjaan yang akan dilakukan
- b) Enak dan nyaman dipakai
- c) Tidak mengganggu saat melaksanakan pekerjaan dan tidak membatasi ruang gerak.
- d) Efektif memberikan perlindungan terhadap bahaya yang mungkin timbul di tempat kerja.
- e) Tidak mengganggu performance pekerja
- f) Tidak ada efek samping dari penggunaan APD
- g) Mudah dalam pemeliharaan, tepat ukuran, mudah diperoleh dan harga terjangkau.

Berdasarkan uraian diatas Alat Pelindung Diri (APD) harus digunakan saat seseorang bekerja ditempat kerja terutama di tempat-tempat yang akan menimbulkan bahaya bagi dirinya untuk itu penggunaan APD harus memperhatikan beberapa faktor seperti menggunakan APD sesuai dengan jenis pekerjaan yang akan dilakukan, menggunakan APD yang enak juga nyaman dipakai, tidak mengganggu

performa kerja, dan mudah dalam pemeliharaan sehingga keselamatan bekerja dapat dicapai.

5. Ergonomi

Ergonomi berasal dari 2 kata yaitu Ergon yang berarti “kerja” dan nomos yang berarti “aturan, hukum, sistem. Berdasarkan kedua kata tersebut, ergonomi diartikan dengan ilmu yang mempelajari tentang hukum atau aturan kerja. Beberapa pengertian yang diberikan tentang ergonomi yaitu:

- a. Disiplin ilmu yang membahas tentang hubungan manusia dengan unsur-unsur lain dalam suatu sistem dan profesi yang menerapkan teori, prinsip, data dan metoda rancangan untuk mengoptimalkan kesehatan manusia dan keseluruhan capaian kinerja sistem.
- b. Penerapan ilmu fisiologi manusia sejalan dengan ilmu rekayasa untuk mencapai penyesuaian bersama antara pekerjaan dan manusia secara optimum, dengan tujuan agar bermanfaat demi efisiensi dan kesejahteraan” (international labour organisation = ILO).
- c. Ilmu terapan yang merupakan gabungan antara ilmu anatomi tubuh, kesehatan, psikologi dan teknologi yang bertujuan untuk peningkatan kondisi kerja dan produktifitas kerja.
- d. Ilmu serta penerapannya yang berusaha untuk menyelaraskan antara lingkungan pekerjaan dengan manusia agar produktivitas dan efisiensi kerja yang setinggi-tingginya dapat dicapai melalui pemanfaatan manusia secara optimal.

- e. Suatu cabang ilmu yang mempelajari perancangan pekerjaan yang dilaksanakan oleh manusia, mesin, sistem peralatan agar dapat dilakukan dengan cara yang paling efektif termasuk alat- alat peragaan untuk memberi informasi kepada manusia” (Sutalaksana, 1979)

Untuk mencegah terjadinya penyakit akibat kerja (PAK), cara melakukan pekerjaan harus mengikuti ergonomi kerja. Beberapa contoh cara kerja yang sesuai dengan ergonomi diuraikan berikut ini :

a. Cara mengangkat barang

- Tekuk lutut, punggung tegak lurus, angkat barang
- Tekuk lutut dan usahakan punggung lurus, lalu angkat barang perlahan-lahan dari lantai (khusus untuk barang yang berat).

b. Cara membawabarang

- Alat angkut seperti *trolley*, kereta dorong dan lainnya dapat digunakan untuk memindahkan barang agar terhindar dari cedera
- Memindahkan barang dengan menggunakan tempat bahan yang memiliki pegangan di kedua sisinya. Pegangan pada wadah mempermudah kita membawa barang dan mengurangi terjadinya kecelakaan dan cedera saat bekerja. (Tuti Sumiati, 2013 : 54)

6. Bahaya (Hazard)

Bahaya (*hazards*) adalah sesuatu yang berpotensi menyebabkan kerugian/kelukaan (John Ridley, 2004: 46). Identifikasi bahaya adalah tindakan formal, terstruktur, yang dilakukan oleh sebuah perusahaan untuk mengetahui berbagai jenis bahaya kerja yang ada di tempat kerja (Tigor Tambunan : 2007, 8). Menurut Nindya Puspitasari (2010), identifikasi bahaya adalah usaha-usaha mengenal dan mengetahui adanya bahaya pada suatu sistem (peralatan, unit kerja, prosedur) serta menganalisa bagaimana terjadinya.

7. Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan (P3K)

Pertolongan pertama pada kecelakaan adalah upaya pertolongan dan perawatan sementara terhadap korban kecelakaan sebelum mendapat pertolongan yang lebih sempurna dari dokter atau paramedik (Cecep Dani Sucipto,2014:149). P3K diberikan untuk menyelamatkan nyawa korban, meringankan penderitaan korban, mencegah cedera, mempertahankan daya tahan korban, dan mencari pertolongan yang lebih lanjut. Tujuan P3K menurut Sugeng (2007) adalah sebagai berikut:

- a) Menolong jiwa penderita
- b) Mencegah penyakit atau kecelakaan menjadi lebih parah
- c) Mengurangi rasa sakit
- d) Orang-orang yang dapat memberikan pertolongan pertama pada kecelakaan harus memenuhi persyaratan memiliki pengetahuan mengenai P3K, memiliki pengertian dan simpati, cekatan, mempunyai inisiatif, mampu memutuskan tindakan selanjutnya.

Berdasarkan Peraturan Menteri Tenaga Kerja Dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor 15 Tahun 2008 dinyatakan bahwa pengusaha wajib menyediakan petugas P3K dan fasilitas P3K di tempat kerja. Beberapa hal yang perlu diperhatikan oleh petugas P3K saat menolong korban antara lain:

- a) Tidak panik, amati dan kumpulkan keterangan kejadian
- b) Perhatikan pernapasan korban dan berikan pertolongan bila perlu
- c) Hentikan pendarahan bila ada
- d) Tenangkan korban dan hindarkan shock
- e) Pertolongan dilakukan ditempat kejadian dan tidak tergesa- gesa.

Berdasarkan uraian diatas hal yang perlu diperhatikan ketika menolong pekerja yang mengalami kecelakaan kerja, seorang petugas P3K harus tidak panik dan menangani korban dengan tenang agar korban bisa menghindari shock, memperhatikan pernafasan korban, menghentikan pendarahan apabila terjadi luka,

seorang petugas P3K juga harus menolong korban dengan tidak tergesa-gesa saat memindahkan korban.

c. Fungsi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Fungsi keselamatan dan kesehatan kerja adalah untuk menghindari pekerja dari bahaya yang akan menimpa dirinya, Fungsi K3 sendiri terbagi 2 yaitu fungsi dari kesehatan kerja dan fungsi dari keselamatan kerja; 1) Fungsi dari kesehatan kerja adalah untuk Identifikasi dan melakukan penilaian terhadap resiko dari bahaya kesehatan di tempat kerja, memberikan saran terhadap perencanaan dan pengorganisasian dan praktek kerja termasuk desain tempat kerja.; 2) Fungsi dari keselamatan kerja adalah untuk antisipasi, identifikasi dan evaluasi kondisi dan praktek berbahaya, buat desain pengendalian bahaya, metode, prosedur dan program, terapkan, dokumentasikan dan informasikan rekan lainnya dalam hal pengendalian bahaya dan program pengendalian bahaya, ukur, periksa kembali keefektifitas pengendalian bahaya dan program pengendalian bahaya (Cecep Dani Sucipto, 2014:2-3)

3. Sikap Kerja

a. Pengertian Dasar Sikap

Soekidjo Notoatmodjo (2003:130), menjelaskan bahwa sikap merupakan reaksi atau respon yang masih tertutup dari seseorang terhadap suatu stimulus atau obyek. Sedangkan menurut SaifuddinAzwar (1995), sikap merupakan semacam kesiapan untuk bereaksi terhadap suatu objek dengan cara-cara tertentu. Sikap seseorang terhadap objek adalah perasaan mendukung atau memihak maupun

perasaan tidak memihak pada objek tersebut (Berkowitz, 1972). Pada penelitian yang dilakukan Stevanus, dkk (2016) sikap merupakan predisposisi perilaku sehingga merupakan respon awal terhadap stimulus sebelum seseorang melakukan sebuah perilaku sedangkan Luh Masdarini (2013) menyatakan bahwa sikap adalah suatu bentuk evaluasi atau reaksi perasaan. Sikap seseorang terhadap suatu objek adalah perasaan mendukung atau memihak maupun perasaan tidak mendukung atau tidak memihak pada objek tersebut.Pasaroan Tamba (2011) menyatakan sikap adalah respon yang ada dalam diri untuk menilai apakah yang dilakukan baik atau tidak.

Berdasarkan uraian diatas sikap adalah respon awal seseorang terhadap stimulus bisa perasaan mendukung maupun tidak mendukung ataupun menilai apakah stimulus baik atau tidak .Sikap ditandai dengan menyenangkan atau tidak menyenangkan objek.

Menurut Soekidjo Notoatmodjo (2003:132), sikap terdiri dari empat tingkatan, yaitu:

- 1) Menerima (*receiving*), diartikan bahwa orang (subyek) mau dan memperhatikan stimulus yang diberikan (obyek). Peserta didik mendengarkan, memperhatikan dan menerima mata pelajaran K3 yang diberikan atau dijelaskan oleh guru.
- 2) Merespon (*responding*), memberikan jawaban apabila ditanya menyelesaikan tugas yang diberikan adalah suatu indikasi dari sikap. Peserta didik memberikan perhatian dan reaksi pada kejadian khusus (merespon) selama proses pembelajaran K3.

- 3) Menghargai (*valuing*), subjek atau seseorang mengajak atau mempengaruhi orang lain untuk merespon dan memberikan nilai yang positif terhadap objek atau stimulus. Peserta didik akan memberikan respon tentang K3 dengan cara menilai meskipun tidak ada pihak lain yang mengharuskan.
- 4) Bertanggung jawab, bertanggung jawab terhadap apa yang telah diyakininya dan berani mengambil resiko bila ada orang lain yang mengungkapkan adanya resiko lain. Peserta didik akan bertanggung jawab terhadap dirinya sendiri untuk selalu memperhatikan K3 untuk menghindari terjadinya kecelakaan kerja.

b. Faktor-faktor yang mempengaruhi sikap

Menurut A. Wawan dan Dewi M (2010:35-36), faktor-faktor yang mempengaruhi sikap antara lain:

1. Pengalaman pribadi
Untuk dapat menjadi dasar pembentukan sikap, pengalaman pribadi haruslah meninggalkan kesan yang kuat. Karena itu, sikap akan jauh lebih mudah terbentuk apabila pengalaman pribadi tersebut terjadi dalam situasi yang melibatkan faktor emosional
2. Pengaruh orang lain yang dianggap penting
Pada umumnya, individu cenderung mempunyai sikap yang konformis atau searah dengan sikap orang lain yang dianggap penting. Kecenderungan ini antara lain dimotivasi oleh keinginan untuk berafiliasi dan keinginan untuk menghindari konflik dengan orang yang dianggap penting tersebut.
3. Pengaruh kebudayaan
Tanpa disadari kebudayaan telah menanamkan garis pengarah sikap kita terhadap berbagai masalah. Kebudayaan telah mempengaruhi sikap anggota masyarakatnya, karena kebudayaanlah yang memberi corak pengalaman individu-individu masyarakatnya.
4. Media masa
Dalam pemberitahuan surat kabar maupun radio atau media komunikasi lainnya, berita yang seharusnya faktual disampaikan secara obyektif

- cenderung dipengaruhi sikap penulisnya.
5. Lembaga pendidikan dan lembaga agama
Konsep moral yang diajarkan dari lembaga pendidikan dan lembaga agama sangat menentukan sistem kepercayaan tidaklah mengherankan jika kalau ada gilirannya konsep tersebut mempengaruhi sikap.
 6. Faktor emosional
Kadang kala, suatu bentuk sikap merupakan pernyataan yang didasari emosi yang berfungsi sebagai semacam panyaluran frustasi atau pengalihan bentuk mekanisme pertahanan ego.

Berdasarkan uraian diatas suatu sikap otomatis terwujud dalam suatu tindakan dan untuk mewujudkan sikap menjadi suatu perbuatan nyata diperlukan faktor pendukung atau kondisi yang memungkinkan antara lain adalah fasilitas.

4. Tindakan Pencegahan Kecelakaan Kerja

a. Pengertian Tindakan Pencegahan Kecelakaan Kerja

Tindakan adalah perwujudan dari pengetahuan yang diperoleh dan merupakan bentuk nyata dari sikap seseorang (SoekidjoNotoatmodjo,2003:133). Sedangkan menurut Mia Lasmi Wardiah (2016 :19) tindakan merupakan berbagai kecenderungan untuk bertindak. Sikap belum tentu terwujud dalam bentuk tindakan. Oleh karena itu, untuk mewujudkan sikap menjadi suatu tindakan diperlukan faktor pendukung atau suatu kondisi yang memungkinkan, seperti fasilitas atau sarana dan prasarana. Tindakan (*practice*) merupakan perwujudan dari sikap pada diri individu. Agar sikap terwujud dalam perilaku nyata, diperlukan faktor pendukung dan fasilitas (Jelita Doli Tine Donsu, 2017:183) Tindakan praktek terdiri dari empat tingkatan,yaitu:

- 1) Persepsi (*perception*), mengenal dan memilih berbagai objek sehubungan

dengan tindakan yang akan diambil. Pada saat proses pembelajaran peserta didik diberi kebebasan untuk mengenal K3.

- 2) Respon terpimpin (*guided respons*), dapat melakukan sesuatu sesuai dengan urutan yang benar sesuai dengan contoh atau buku panduan. Pada saat pelajaran praktik peserta didik selalu diingatkan oleh guru untuk selalu memperhatikan K3 agar terhindar dari kecelakaankerja.
- 3) Mekanisme (*mechanism*), apabila seseorang telah melakukan sesuatu dengan benar secara otomatis atau kebiasaan. Peserta didik pada saat praktik secara otomatis memperhatikan K3 untuk menghindari terjadinya kecelakaan kerja.
- 4) Adaptasi (*adaptation*), suatu praktik atau tindakan yang sudah berkembang dengan baik. Peserta didik sudah menjadikan rutinitas pada saat praktik selalu memperhatikan K3 dengan cara atau aturan yang benar.

Jelita Doli Tine Donsu, 2017:183

Berdasarkan uraian diatas tindakan pencegahan kecelakaan kerja merupakan aktifitas dari manusia dari perwujudan pengetahuan yang diperoleh dan merupakan bentuk nyata dari sikap menerapkan prosedur K3 untuk mencegah kecelakaan kerja.

b. Tindakan Penyebab KecelakaanKerja

Kecelakaan kerja adalah kejadian yang tidak diduga dan tidak diharapkan akibat dari kerja (Soekidjo Notoatmodjo, 2003: 192).Kecelakaan dapat menyebabkan kerusakan, kekacauan organisasi, keluhan dan kesedihan, kelainan dan cacat serta kematian. Penyebab kecelakaan kerja digolongkan menjadi dua, yakni:

- a. Perilaku pekerja itu sendiri (*unsafe human acts*) yang tidak memenuhi keselamatan.
- b. Kondisi lingkungan pekerjaan yang tidak aman (*unsafetycondition*)

Bahaya bersifat umum adalah bahaya yang bersifat immaterial, bahaya ini timbul dari proses kerja seperti: bekerja tidak memenuhi keselamatan kerja, tidak beristirahat, memaksakan kerja dalam kondisi tidak fit, lalai serta tidak mengikuti prosedurkerja.Menurut Organisasi Perburuhan Internasional (ILO) dalam buku

Soekidjo Notoatmodjo (2003), kecelakaan akibat kerja dapat diklasifikasikan berdasarkan 4 macam penggolongan yakni:

1. Klasifikasi menurut jenis kecelakaan yaitu terjatuh, tertimpa benda, tertumbuk atau terkena benda-benda, terjepit oleh benda, gerakan-gerakan melebihi kemampuan, pengaruh suhu tinggi, terkena arus listrik dan kontak bahan-bahan berbahaya atau radiasi.
2. Klasifikasi menurut penyebab yaitu mesin (misalnya mesin pembangkit tenaga listrik), alat angkut, peralatan listrik, bahan-bahan, zat-zat, dan radiasi (misalnya: bahan peledak, gas, zat-zat kimia) dan lingkungan kerja.
3. Klasifikasi menurut sifat luka yaitu patah tulang, dislokasi (keseleo), regang otot (urat), memar dan luka dalam yang lain, amputasi, luka dipermukaan, gegar dan remuk, luka bakar, keracunan-keracunan mendadak, dan pengaruh radiasi.
4. Klasifikasi menurut letak kelainan atau luka di tubuh yaitu kepala, leher, badan, anggota atas dan anggotabawah.

Kecelakaan dapat dicegah dengan cara menghindarkan sebab-sebab yang bisa mengakibatkan terjadinya kecelakaan. Pencegahan bisa dilakukan dengan penuh kehati-hatian dalam melakukan pekerjaan dan ditandai dengan rasa tanggung jawab, mencegah kondisi kerja yang tidak aman, mengetahui apa yang harus dikerjakan dalam keadaan darurat, dan segera melaporkan segala kejadian, kejanggalkan, dan kerusakan peralatan kepada guru. Pencegahan juga dapat dilakukan dengan tempat kerja dan peralatan yang terawat dengan baik, tetap bersih, dalam keadaan efisien, dan dalam kondisi baik. Kondisi di sekeliling tempat kerja harus terpelihara dengan cara membuka jendela, memasang kipas angin di dinding atau langit-langit, memasang penyejuk udara untuk memberikan udara segar, memiliki ventilasi yang bersih, tidak menyumbat aliran udara serta mampu memasok udara bersih lebih dari 5-8 liter/detik/siswa.

Pencahayaan di tempat kerja harus memadai dan mencukupi dan sebaiknya

memanfaatkan cahaya alami, lampu darurat disediakan untuk berjaga-jaga seandainya lampu utama mati. Lantai harus selalu bersih dengan menyapu dan mengepelnya secara berkala, sampah jangan sampai menumpuk karena dapat menimbulkan resiko kebakaran dan kesehatan, sampah dan limbah harus diletakkan ditempatnya.

Workstation harus nyaman, terlindung dari pengaruh cuaca, memiliki pintu keluar darurat yang jelas, lantai harus bersih dan tidak licin, benda dan material kerja harus mudah diraih. Tempat duduk harus memiliki penyetel ketinggian, sandaran punggung dan penumpu kaki dalam kondisi yang baik. Jendela dan ventilator harus dapat dibuka dengan aman, jika dibuka tidak membahayakan orang yang melintasinya serta harus dapat dibersihkan dengan aman. Pencegahan juga dapat dilakukan dengan melakukan tindakan pemeliharaan alat kerja yang meliputi: inspeksi, penyetelan, pelumasan, dan pembersihan.

Menerapkan perilaku pencegahan kecelakaan dapat dilihat dalam aktifitas terhadap akses kerja seperti pengaturan dan penertiban terhadap resiko dan bahaya kerja terhadap lingkungan sekitar seperti situasi perkantoran maupun di area dengan adanya tanda-tanda bahaya (*sign board*), membentuk pola kebiasaan dalam kerja dan adanya penyuluhan, *meeting*, slogan, pemasangan spanduk dan pengawasan terhadap pelaksanaan kebijakan sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Semua aktivitas baik di bengkel, laboratorium bahkan perusahaan memiliki resiko dan bahaya terhadap keselamatan dan kesehatan kerja. Kesadaran berperilaku K3 yang ditanamkan sejak dini dapat melatih terciptanya budaya K3. Ada 4 tahapan dalam

membangun budaya K3 :

- 1) Tahapan pertama dinamakan *reactive* atau *natural instincts*, maksudnya seseorang membutuhkan K3 setelah adanya suatu kejadian/ cedera/kecelakaan. Setiap orang menjadi sibuk setelah ada kecelakaan. Pada tahap ini tidak mungkin untuk mewujudkan *zeroaccident*.
- 2) Tahapan kedua dinamakan *dependent*, artinya seseorang melaksanakan K3 apabila disuruh atau sedang diawasi. Pada tahap ini sulit untuk mencapai *zero accident*. Misalnya seorang siswa akan memotong rambutnya ketika gurumenyuruhnya.
- 3) Tahapan ketiga dinamakan *independent*, artinya seseorang melaksanakan K3 hanya untuk kepentingan diri sendiri. Pada tahap ini ada kesempatan untuk mencapai *zero accident* karena sudah terdapat kesadaran dari diri sendiri untuk melaksanakanK3.
- 4) Tahapan keempat adalah *interdependent*, artinya seseorang melaksanakan K3 bukan hanya untuk diri sendiri melainkan untuk kepentingan bersama. Tahap ini para pelaku saling mengingatkan/memperhatikan apabila terdapat rekan kerja yang lupa/lalai dalam menerapkan budaya K3 sehingga sangat memungkinkan tercapainya *zeroaccident*.

5. Laboratorium/ dapurboga

Laboratorium adalah sarana penunjang jurusan dalam *study* yang bersangkutan, dan sumber unit daya dasar untuk pengembangan ilmu dan pendidikan (Cecep Dani Sucipto, 2014 : 198). Dalam pendidikan laboratorium adalah tempat proses belajar mengajar melalui metode praktikum yang dapat menghasilkan praktikum hasil dengan pengalaman belajar.

Menurut Zainuddin yang dikutip oleh Nida Nahida (2009) laboratorium diartikan sebagai berikut:

- a. Kegiatan karya ilmiah dalam suatu tempat yang dilakukan oleh guru atau peserta didik atau pihak lain berupa praktikum, observasi, penelitian, demonstrasi dan pembuatan model-model yang dilakukan dalam rangka kegiatan belajarmengajar.
- b. Pusat inovasi dengan sarana dan prasarana yang dimiliki oleh sebuah laboratorium diadakanlah kegiatan ilmiah, eksperimentasi, sehingga terdapat penemuan-penemuan baru dalam bidang keilmuan yang membawa perubahan berupa mesin-mesin, bahan-bahan baru cara bekerja dan sebagainya.
- c. Dilihat dari segi kerjanya, laboratorium merupakan tempat dimana dilakukan kegiatan kerja untuk menghasilkan sesuatu.
- d. Dilihat dari segi hasil yang diperoleh laboratorium dengan segala sarana dan prasarana yang dimiliki dapat merupakan dan berfungsi sebagai pusat sumber belajar.

Dari pengertian diatas, laboratorium adalah tempat untuk penelitian yang digunakan oleh guru sebagai pembimbing dan siswa program keahlian tata boga sebagai praktikan dalam kegiatan praktik dan kegiatan belajar mengajar.

Peraturan dasar dalam laboratorium menurut Cecep Dani Sucipto (2014) antara lain:

- a) Jangan makan di dalam laboratorium
- b) Jangan minum di dalam laboratorium
- c) Dilarang merokok
- d) Dilarang meludah, akan menyebabkan terjadinya kontaminasi
- e) Dilarang berlari
- f) Jangan bermain dengan alat laboratorium yang belum tahu cara penggunaannya

- g) Pakai baju lab, dan juga pakau sarung tangan dan goggles, terutama sewaktu menuang bahan-bahan yang berbahaya
- h) Jangan membuat peraturan sendiri

Dengan demikian laboratorium merupakan tempat proses belajar mengajar melalui metode praktikum, yang dapat menghasilkan pengalaman belajar dan memiliki aturan dasar yang harus dipatuhi oleh siswa sehingga menjaga disiplin di laboratorium dan keselamatan laboratorium dapat tercapai.

Keselamatan kerja lingkungan dapur merupakan aspek penting yang perludiperhatikan untuk mencegah atau mengurangi terjadinya kecelakaan kerja. Sri Rejeki (2015:58) mengemukakan bahwa keselamatan lingkungan dapur adalah suatu kondisi lingkungan yang dibutuhkan oleh siswa pada saat melakukan produksi makanan, sehingga siswa mendapatkan rasa nyaman dan aman dalam melaksanakan produksi makanan. Maka dalam hal ini siswa harus menjaga dan memperhatikan lingkungan kerja seperti lingkungan fisik dapur dan membersihkan area kerja.

a. Lingkungan Fisik Dapur

Lingkungan fisik dapur adalah lingkungan yang harus dijaga keselamatan kerjanya, karena lingkungan fisik dapur merupakan tempat yang sangat mempengaruhi keselamatan kerja dalam melaksanakan produksi makanan. Maka dalam hal ini siswa harus menjaga dan memperhatikan lingkungan kerja seperti tata tertib, meja kerja, wastafel, penempatan peralatan, ventilasi udara, penerangan, lantai, sampah dan saluran limbah. Siswa harus mengetahui tata tertib yang telah ditentukan oleh sekolah, tata tertib dibuat bertujuan untuk memberikan informasi kepada siswa untuk meminimalisir kejadian kecelakaan kerja.

b. Meja Kerja

Meja kerja merupakan tempat seseorang melakukan aktivitas pekerjaan dimulai dari persediaan bahan-bahan sebelum dimasak, proses pengolahan dan proses penyajian hidangan. Meja kerja harus dijaga dan dirawat kebersihannya sesuai dengan bahan meja yang dipergunakan seperti, meja yang terbuat dari marmer atau kayu hendaknya dibersihkan dengan air sabun suam, bilas dengan air panas dan lap hingga kering dengan kain pengelap meja. Sedangkan meja yang terbuat stainless steel dibersihkan dengan air sabun biasa, bilas dengan air panas dan dilap hingga kering dengan pengelap meja hingga kering.

c. Wastafel

Tempat mencuci tangan sangat penting pada bagian dapur, biasanya tempat mencuci tangan letaknya ada di dekat pintu masuk dapur. Maka siswa yang baru datang dapat terlebih dahulu mencuci tangan. Wastafel yang baik merupakan wastafel yang tidak mampet bebas dari kotoran yang memiliki lemak tinggi. Siswa memeriksa apabila ada genangan air yang menggngangi lantai hendaknya cepat dibersihkan, agar tidak ada yang terpeleset atau terjatuh akibat genangan air tersebut.

d. Penempatan Peralatan

Penempatan peralatan dan bahan pangan dalam dapur sangatlah berpengaruh terhadap keselamatan kerja siswa, karena penempatan peralatan dan bahan pangan yang tidak rapi akan menyebabkan kecelakaan kerja terjadi. Siswa harus menempatkan peralatan dan bahan pangan dengan baik dan rapi dengan memastikan penempatan peralatan mulai dari alat-alat persiapan, pengolahan, dan penyajian juga

bahan pangan kering maupun basah perlu ditata dengan baik sesuai dengan klasifikasinya serta perlu memperhatikan FIFO yaitu first in first out, dimana bahan pangan yang dibeli/masuk lebih dahulu harus dikeluarkan atau digunakan duluan, agar menghindari terjadinya bahan pangan yang tidak terpakai akibat kadaluarsa

e. Ventilasi Udara

Dapur merupakan tempat pengolahan makanan yang memerlukan ventilasi udara. Menurut Fathonah (2005: 23) ventilasi adalah pemeliharaan kondisi udara yang memberikan kenyamanan kesehatan pada tubuh manusia. Ventilasi yang cukup, sangat penting di setiap ruangan, khususnya dapur karena proses produksi makanan pada kompor tekanan tinggi menghasilkan suhu yang lebih tinggi dan uap panas, serta asap dalam jumlah banyak. Pada saat pengolahan makanan atau produksi di pabrik makanan maka karyawan harus menerapkan sistem keselamatan dan kesehatan kerja, sehingga pada saat pelaksanaan produksi makanan karyawan memperhatikan ruang di sekitar apakah sudah sesuai dengan SOP apa belum: seperti memastikan alat penyedot udara atau exhaust fan berfungsi dengan baik agar udara atau panas dari ruangan produksi sirkulasinya berjalan dengan baik.

Bangunan atau ruangan pengolahan makanan dilengkapi dengan ventilasi yang dapat menjaga keadaan nyaman, ventilasi harus cukup, mencegah udara dalam ruangan terlalu panas, mencegah terjadinya kondensasi uap air atau lemak pada lantai dinding atau lemak pada lantai dinding atau langit-langit, membuang bau, asap dan pencemaran lain dari ruangan. Ventilasi pada ruangan dapat berupa jendela atau exhaust fan atau blower yang berada pada dapur berfungsi melancarkan sirkulasi

udara.

f. Penerangan / Cahaya

Penerangan memiliki arti yang sangat penting dalam pelaksanaan produksi makanan, penerangan yang baik dapat meningkatkan rasa nyaman dalam pelaksanaan pembuatan produk. Dalam hal ini penerangan yang dibutuhkan tempat produksi tidak hanya dari lampu atau penerangan listrik tetapi penerangan dari matahari. Penerangan yang baik dapat memberikan tingkat efektivitas yang tinggi dalam bekerja dan akan meningkatkan produktivitas, penerangan yang kurang baik akan memberikan ketidakpuasan dalam bekerja dan menurunkan produktivitas, selain itu kurangnya penerangan akan menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja. Sri Rejeki (2015: 56) menemukan ciri-ciri penerangan yang baik seperti:

- a. Harus dapat memberikan suasana tenang
- b. Sinar cahaya yang cukup.
- c. Tidak menyilaukan
- d. Beberapa jenis lampu tertentu perlu dipasang kop lampu agar sinarnya tidak langsung menyinari.

Cahaya yang baik sangat berpengaruh terhadap proses dan hasil produksi, maka dari itu pelaksanaan produksi khususnya dalam bidang kuliner/makanan, siswa memeriksa penerangan yang berada di area dapur seperti menyalakan lampu apabila penerangan dari sinar matahari kurang mencukupi. Karyawan/petugas memastikan bahwa penerangan dapat mencukupi area dapur agar dapat meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja akibat kurangnya penerangan. Intensitas pencahayaan harus cukup

untuk pemeriksaan dan pembersihan serta melakukan pekerjaan secara efektif, disetiap pengolahan makanan dan tempat mencuci tangan, semua pencahayaan tidak menimbulkan cahaya/silau.

g. Lantai

Menurut Fathonah (2005 : 22) lantai adalah salah satu aspek terpenting yang harus dijaga karena lantai merupakan faktor yang banyak menyebabkan kecelakaan kerja terjadi. Syarat lantai yang baik diantaranya yaitu, lantai yang rapat dan kedap air, tahan terhadap aspek luar yang mungkin dapat merusaknya (air panas, garam, asam, basa, dan bahan kimia lainnya), dibuat dari bahan yang mudah dibersihkan (tidak licin dan tidak menyerap), dan membentuk sudut yang melengkung diantara lantai dan dinding agar tidak menyerap air.

Pada saat pelaksanaan produksi makanan pegawai memperhatikan kebersihan lantai dari genangan minyak, air, saus dan lainnya. Lantai dapur merupakan bagian yang menjadi pusat terjadinya proses alur kerja, oleh karena itu dapur sangat penting untuk selalu dibersihkan secara teratur jangan sampai ada kotoran atau genangan air yang berada dilantai mengganggu aktifitas kerja. Sehingga pada saat pelaksanaan produksi makanan apabila ada tumpahan minyak atau saus dapat segera dibersihkan dengan tujuan agar siswa tidak terpeleset atau terjatuh karena menginjak genangan yang belum dibersihkan.

h. Tempat Sampah

Sampah merupakan sisa-sisa bahan makanan atau hasil buangan dari mulai panen samapai pengolahan dan penyajian makanan. Menurut Hasim dan Hedianto

(2010 : 58) sampah pada umumnya terbagi menjadi 2 yaitu sampah organik dan sampah anorganik :

1. Sampah Organik

Sampah organik adalah sampah yang terdiri dari bahan-bahan penyusun tumbuhan dan hewan yang diambil dari alam atau dihasilkan dari kegiatan pertanian, perikanan, atau yang lainnya. Sampah ini dengan mudah diuraikan dalam proses alami. Sampah rumah tangga sebagian besar merupakan bahan organik seperti: sisa tepung, sayuran, kulit buah, dan daun basah atau kering. Sampah ini dapat diolah lebih lanjut menjadi kompos yang digunakan sebagai pupuk yang aman bagi tumbuhan.

2. Sampah Anorganik

Sampah anorganik berasal dari sumber daya alam yang tidak bisa diperbaharui seperti mineral dan minyak bumi atau dari proses industri. Beberapa dari bahan ini tidak terdapat di alam seperti plastik dan aluminium. Sebagian zat anorganik secara keseluruhan tidak dapat diuraikan di alam sedangkan sebagian lainnya hanya dapat diuraikan dalam waktu yang sangat lama.

Sampah sebaiknya digolongkan sesuai dengan jenisnya. Hal ini dilakukan agar lingkungan dapur tetap terjaga kebersihannya serta memudahkan proses distribusi sampah agar berjalan dengan efektif dan lancar sesuai dengan penggolongannya. Ruangan dan lingkungan dapur bersih, tidak dekat dengan pembuangan sampah, tidak dekat tumpukan barang bekas, tidak banyak lalat, semut (serangga), tikus,

hewan peliharaan. Ada pembuangan air kotor, yaitu limbah rumah tangga dengan kasa penutup jalan tikus, penyaring lemak dan dibersihkan secara teratur, pembuangan air lancar dan tidak ada air tergenang, saluran air limbah harus selalu ada pada lingkungan dapur, agar pembuangan limbah lebih terkontrol. Apabila saluran air limbah berbentuk selokan yang tertutup jeruji besi, maka bersihkan selokan besi secara rutin agar tidak ada kotoran yang menyumbat yang menjadikan genangan air dilantai. Saluran limbah berfungsi sebagai pembuangan saluran air dan gas, seperti dijelaskan Sudewi & Subekti (2014:112) saluran air limbah dibuat dengan desain yang mudah dibersihkan dan dibuat (grase trap) perangkap lemak, untuk memperlancar air ke penampungan (septic tank).

i. Lantai Dapur

Membersihkan lantai dapat dilaksanakan dengan menyapu dan mengepel lantai. Dalam istilah perhotelan teknik pekerjaan menyapu dikenal dengan istilah “sweeping”, teknik ini diterapkan untuk membersihkan lantai. Teknik ini sangat efektif untuk membersihkan kotoran yang belum melekat/lengket pada semua jenis lantai kecuali karpet dan permadani serta alat pembersih yang diperlukan sapu, sodo dan tempat sampah.

Pada saat menyapu pegawai diusahakan tidak banyak perlengkapan dalam ruangan yang menghalangi, seperti meletakkan kursi-kursi diatas meja dengan posisi terbalik. Petugas memulai menyapu dari sudut terjauh dari pintu masuk. Pada saat menyapu hendaknya memegang sapu dengan tangan kanan dan sodokan dengan tangan kiri lalu mulai mengumpulkan sampah dan debu dalam sodokan dan dibuang

ke tempat sampah. Proses menyapu dilakukan agar kebersihan di lingkungan dapur dapat terjaga kebersihannya sebelum dan sesudah melaksanakan proses produksi makanan di dapur.

Mengepel merupakan hal yang dilakukan oleh seseorang yang bertujuan membersihkan lantai. Mengepel adalah membersihkan kotoran dengan lap lembab yang terdapat pada lantai. Sebelum mengepel, harus dilakukan teknik menyapu terlebih dahulu serta alat pembersih dan bahan pembersih yang dibutuhkan diantaranya: tangkai pel, ember, lap pel, air dan pembersih lantai. Prosedur kerja dalam membersihkan lantai, diawali dengan mencelupkan kain pel pada ember yang berisi air bersih, lalu peras kain pel sehingga kondisi lap tidak terlalu basah dan pasang atau jepit lap pel pada tangkai pel, apabila ada tumpahan lemak/minyak maka harus dibersihkan dulu dengan cara di siram air panas atau dilap dengan lap panas agar lemak/minyaknya dapat dibersihkan dengan baik. Proses pengepelan lantai dilakukan mulai dari sudut terjauh dari pintu masuk dan menggosokkan lap pel maju mundur dengan langkah mundur. Hal ini dilakukan agar lantai yang sudah di pel tidak kotor kembali pada saat proses pengepelan lantai. Lantai dapur sebaiknya dibersihkan sebelum proses pelaksanaan produksi makanan berlangsung agar lantai kering dan bersih, apabila lantai licin dapat menyebabkan kecelakaan kerja di dapur. Pada saat proses produksi makanan petugas harus selalu memperhatikan kondisi lantai selalu dalam keadaan kering.

j. Rambu-Rambu K3

Untuk mengingatkan mengenai resiko bahaya pada saat melakukan pekerjaan di laboratorium tata boga, rambu-rambu K3 perlu ditempatkan pada tempat-tempat mudah dilihat. Dengan adanya rambu-rambu K3, pekerja akan lebih mengerti resiko dari bahaya yang ditimbulkan pada saat melakukan suatu pekerjaan sehingga hasil kerja dapat sesuai dengan yang diharapkan.

k. Membersihkan kaca

Alat dan bahan pembersih yang digunakan untuk membersihkan kaca adalah penggosok kaca (glass wiper), botol semprotan (bottle spayer), lap katun, air, spirtus atau amoniak dan produk baru lainnya. Prosedur kerja membersihkan kaca diawali mengisi botol semprotan dengan air dan spirtus atau amoniak, kadar spirtus 20%. Semprotkan larutan pada kaca atau cermin dari bagian atas, setengah dari seluruh permukaan lalu keringkan dengan lap katun dan lakukan hingga seluruh permukaan kaca telah bersih. Pembersihan kaca dilakukan agar kotoran yang menempel pada kaca tidak masuk ke dalam ruangan yang dibawa oleh udara melalui kaca. Kaca merupakan satu-satunya sumber ventilasi udara di dapur.

B. Penelitian yang Relevan

Penelitian yang dilakukan oleh Luh Masdarini (2011) dalam jurnal ilmiah yang berjudul “Pemahaman, sikap dan unjuk kerja sanitasi hygiene siswa SMK”. Kesimpulan dari penelitian ini adalah pemahaman higiene-sanitasi siswa dalam pengolahan dan penyajian makanan 82,89% adalah sangat baik, sikap higiene-sanitasi siswa dalam pengolahan dan penyajian makanan 84,36% adalah sangat baik, dan unjuk kerja higiene-sanitasi siswa dalam pengolahan dan penyajian makanan 90,20% adalah sangat baik.

Penelitian yang dilakukan oleh Eny Susilaningsih (2012) dalam skripsi yang berjudul “Perilaku siswa dalam implementasi keselamatan dan kesehatan kerja praktik membuat di SMK N 6 Yogyakarta”. Kesimpulan dari penelitian ini yaitu pengetahuan siswa dalam implementasi kesehatan dan keselamatan kerja pada praktik membuat sebanyak 42 siswa (54%) termasuk kategori sangat baik, sikap siswa dalam implementasi kesehatan dan keselamatan kerja pada praktik yang berarti siswa belum memiliki kesadaran dalam mengimplementasikan K3, tindakan siswa masih banyak siswa yang mengalami kecelakaan saat praktik.

Penelitian yang dilakukan oleh Krisdiyanti dalam skripsi yang berjudul “Identifikasi Bahaya Keselamatan dan Kesehatan Kerja di SMK Negeri 2 Sewon 2011”. Kesimpulan dapat diketahui adalah tentang identifikasi bahaya dan upaya penanganannya pada praktik membuat untuk penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di SMK Negeri 2 Sewon. Dengan demikian dapat dilakukan pengendalian resiko bahaya kerja sehingga keselamatan dan kesehatan kerja

siswa terjamin, produktifitas kerja meningkat dan prestasi belajar siswa dalam praktik membatikpun juga dapatmeningkat.

Penelitian yang dilakukan oleh Nur Hidayat dalam Jurnal yang berjudul Kajian Keselamatan dan Kesehatan Kerja Bengkel Di Jurusan Pendidikan Teknik Sipil dan Perencanaan Fakultas Teknik UNY (2016). Penelitian ini menunjukkan bahwa : 1) Perencanaan K3 di bengkel masih perlu diperbaiki agar lebih matang dan sistematis. 2) Pelaksanaan K3 di bengkel perlu ditingkatkan.3) Evaluasi K3 perlu dilakukan secara stimultan.4) Budaya K3 di bengkel perlu ditingkatkan. 5) Faktor peninjauan kinerja K3 perlu dilakukan untuk menjamin kesesuaian K3.

Penelitian yang dilakukan oleh Adelia Narida dengan judul Perilaku Sanitasi, Hygiene dan Keselamatan Kesehatan Kerja (K3) Dalam Praktik Masakan Indonesia Siswa Program Keahlian Tata Boga SMK Negeri 6 Yogyakarta (2014). Penelitian ini bertujuan untuk: (1) mengetahui penerapan sanitasi dalam praktik pengolahan masakan Indonesia siswa Program Keahlian Tata Boga SMK Negeri 6 Yogyakarta dari permulaan praktik, saat pengolahan dan akhir praktik, (2) mengetahui penerapan hygiene dalam praktik pengolahan masakan Indonesia siswa Program Keahlian Tata Boga SMK Negeri 6 Yogyakarta dari permulaan praktik, saat pengolahan dan akhir praktik, (3) mengetahui penerapan kesehatan keselamatan kerja dalam praktik pengolahan masakan Indonesia siswa Program Keahlian Tata Boga SMK Negeri 6 Yogyakarta dari permulaan praktik, saat pengolahan dan akhir praktik.

Penelitian yang dilakukan oleh Parsaoran Tamba yang berjudul Partisipasi Siswa Dalam Pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Manado (2011).Metode

penelitian yang dilakukan adalah *expost facto*. Dilihat dari bentuk permasalahannya maka penelitian ini merupakan penelitian korelasional karena tujuannya untuk mengetahui ada tidaknya hubungan antar variabel. Subjek penelitian adalah siswa SMK Negeri 2 Manado. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terjadi hubungan antara pengetahuan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang dimiliki siswa terhadap partisipasi siswa dalam keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Hubungan yang terjadi sebesar 0,661 atau 66,1%, artinya bahwa hubungan antara pengetahuan siswa dengan partisipasi siswa dalam K3 adalah kuat.

Pada penelitian yang dilakukan oleh Stevanus Yonathan, dkk dalam jurnal yang berjudul Hubungan Antara Pengetahuan dan Sikap Tentang K3 Dengan Kejadian Kecelakaan Kerja pada Kelompok Nelayan di Desa Belang Kecamatan Belang Kabupaten Minahasa Tenggara (2016) menyatakan bahwa terdapat hubungan antara pengetahuan dan sikap kerja tentang K3 dengan kejadian kecelakaan kerja pada kelompok nelayan.

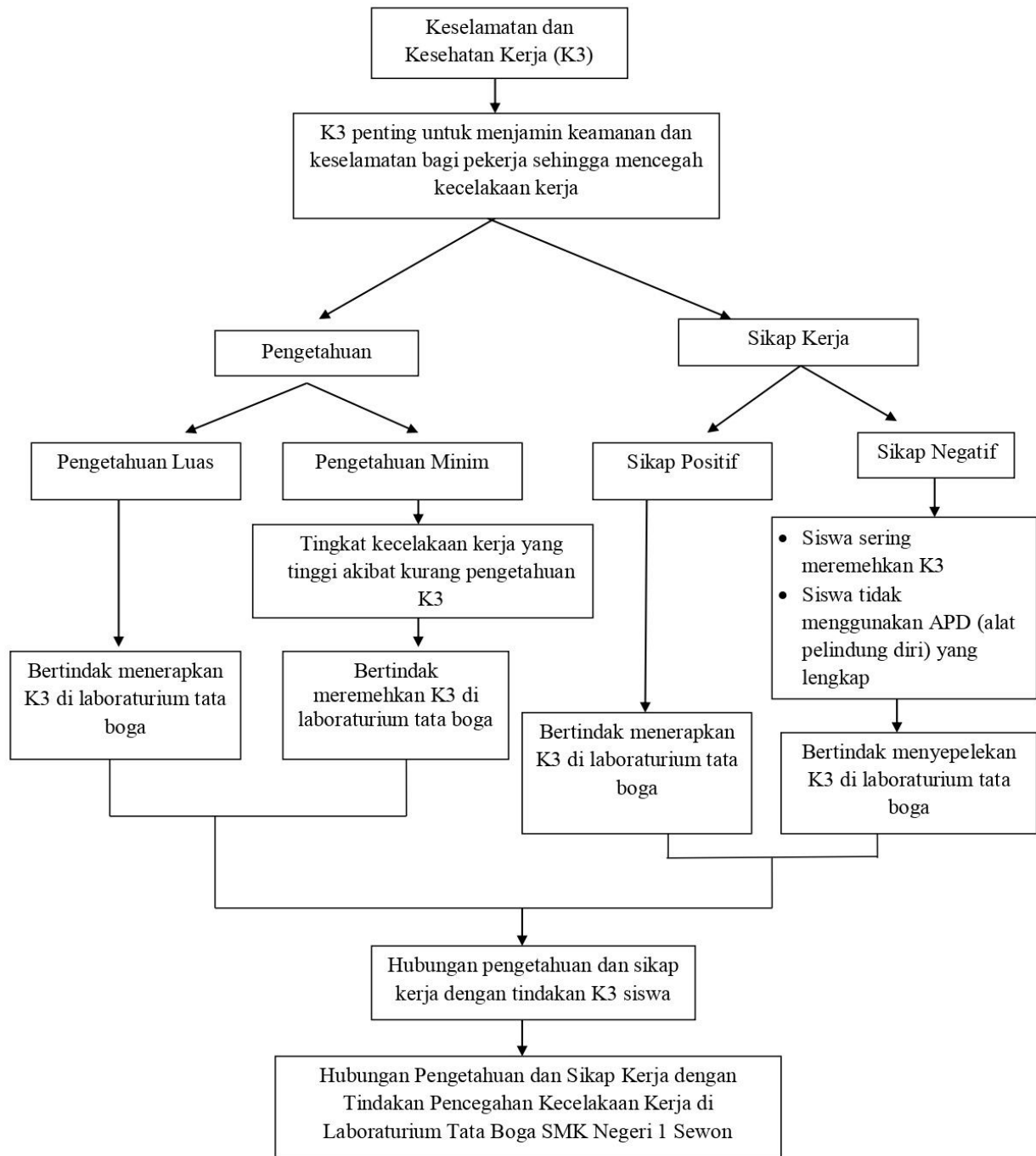
Penelitian yang dilakukan oleh Dwi Yulita Sari dan Sri Saptuti Wahyuningsih dalam jurnal yang berjudul Hubungan Pengetahuan Dengan Perilaku Pencegahan Kecelakaan Kerja di Laboratorium (2014) didapatkan hasil ada hubungan yang positif dan signifikan pengetahuan dengan perilaku pencegahan kecelakaan kerja di laboratorium Farmasi Poltekkes Bhakti Mulia dengan nilai signifikansi 0,013.

Penelitian lain yang dilakukan oleh Indri Murti Astuti dan Harlina Nurtjahjanti dalam jurnal yang berjudul Hubungan Antara Sikap Terhadap Keselamatan Kerja Dengan Komitmen Organisasi Pada Pegawai PT. PLN (PERSERO) Area Pelaksana

Pemeliharaan Semarang (2017) menunjukkan bahwa adanya hubungan positif dan signifikan antara sikap terhadap keselamatan kerja dengan komitmen organisasi ($r_{xy} = 0,775$; $p < 0,001$), artinya semakin positif sikap terhadap keselamatan kerja maka semakin tinggi komitmen organisasi pada pegawai. Sikap terhadap keselamatan kerja memberikan sumbangan efektif sebesar 60,1% terhadap komitmen organisasi.

Penelitian yang dilakukan oleh Lidia Sarah Fairyo dan Anik Setyo Wahyuningsih dalam jurnal yang berjudul Kepatuhan Pemakaian Alat Pelindung Diri Pada Pekerja Proyek (2018) yang menyatakan bahwa terdapat hubungan antara sikap, tingkat pendidikan, dan masa kerja dengan kepatuhan pemakaian APD, hal ini terlihat dari hasil *uji fisher* yang menunjukkan bahwa adanya hubungan antara kepatuhan pemakaian alat pelindung diri pada pekerja perakit besi adalah sikap pekerja ($p=0,001$), tingkat pendidikan ($p=0,001$), dan masa kerja ($p=0,001$).

C. Kerangka Berfikir



Gambar 1. Kerangka berfikir

D. Hipotesis

1. H_{a1} = Terdapat hubungan yang positif dan signifikan pengetahuan K3 dengan tindakan pencegahan kecelakaan kerja siswa kelas X jurusan Tata Boga di Laboraturium tata boga SMK Negeri 1 Sewon.
2. H_{a2} = Terdapat hubungan yang positif dan signifikan sikap kerja dengan tindakan pencegahan kecelakaan kerja siswa kelas X jurusan Tata Boga di Laboraturium tata boga SMK Negeri 1 Sewon.
3. H_{a3} = Terdapat hubungan yang positif dan signifikan pengetahuan K3 dan sikap secara bersama-sama dengan tindakan pencegahan kecelakaan kerja siswa kelas X jurusan Tata Boga di Laboraturium tata boga SMK Negeri 1 Sewon.