

Kontribusi Penerapan Aspek Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Terhadap produktivitas Kerja Mekanik

Fajar Maulana¹, Dr. Remon Lapisa, ST, MT, M.Sc², Nuzul Hidayat, S.Pd, MT³

ABSTRAK

Penelitian ini membahas tentang kontribusi penerapan aspek keselamatan dan kesehatan kerja (K3) terhadap produktivitas kerja mekanik. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui besarnya kontribusi penerapan aspek keselamatan dan kesehatan kerja (K3) terhadap produktivitas kerja mekanik. Jenis penelitian ini adalah penelitian *deskriptif korelasional*. Subjek penelitian ini adalah mekanik bengkel PT. Astra Internasional Daihatsu Padang, Utama *Service Station*, Jeffri Motor, dan Gun *Auto Service*, yang berjumlah 30 orang. Penelitian dilaksanakan dalam tiga teknik, yaitu teknik pengumpulan data menggunakan observasi, penyebaran angket instrumen, dan dokumentasi. Analisis data penelitian ini menggunakan teknik korelasi regresi. Analisis korelasi regresi dilakukan dengan bantuan program komputer. Hasil data penelitian untuk variabel Penerapan Aspek K3 diperoleh nilai rata-rata 95,53 standar deviasi 5,117. Sedangkan Produktivitas Kerja Mekanik didapat nilai rata-rata 58,80 dan standar deviasi 3,418. Berdasarkan pengujian hipotesis, diperoleh nilai r hitung $0.753 > r$ tabel 0.361 . Setelah dilakukan uji t , diketahui bahwa t hitung $6,064 > t$ tabel 1.697 . Hal ini menunjukkan bahwa hipotesis yang menyatakan bahwa terdapat hubungan positif antara kedua variabel (jelas) dengan taraf signifikan 5%. Dari pembahasan dapat disimpulkan bahwa hasil penelitian ini sesuai dan saling mendukung dengan kajian teori yang secara umum mengatakan bahwa penerapan aspek K3 berkontribusi positif terhadap produktivitas kerja mekanik. Artinya semakin tinggi penerapan aspek K3 mekanik semakin tinggi pula produktivitas kerja mekanik tersebut, begitupun sebaliknya.

Kata Kunci

Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Produktivitas Kerja Mekanik

^{1,2} Jurusan Teknik Otomotif FT UNP

Jln. Prof. Dr. Hamka Air Tawar Padang 25131 INDONESIA

³ Jurusan Teknik Otomotif FT UNP

Jl. Timor Ulak karang utara no.2. Padang 25133 INDONESIA

¹fajarmaulana133@gmail.com, ²RemonLapisa@ft.unp.ac.id, ³NuzulHidayat@gmail.com

PENDAHULUAN

Perkembangan industri di Indonesia sekarang ini berlangsung sangat pesat. Proses industri makin cepat dengan berdirinya perusahaan dan tempat kerja yang beraneka ragam. Hal ini diiringi pula oleh adanya risiko bahaya yang lebih besar dan beraneka ragam karena adanya alih teknologi dimana penggunaan mesin dan peralatan kerja yang semakin kompleks untuk mendukung proses produksi sehingga menimbulkan masalah kesehatan dan keselamatan kerja.

Menurut Kepmenaker 05 (1996), sistem manajemen K3 adalah bagian dari sistem secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses, dan sumber daya yang dibutuhkan, bagi pengembangan, penerapan, pencapaian, pengkajian, dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pengendalian resiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif.

PT. Astra Internasional Daihatsu Padang yang merupakan suatu perusahaan yang bergerak di bidang industri otomotif, memiliki potensi yang bisa merugikan pekerja seperti : kebakaran, keracunan, dan kecelakaan kerja. Potensi bahaya kebakaran di perusahaan disebabkan oleh benda padat bukan logam (ban, kertas, kayu, plastik), bahan cair yang mudah terbakar (bensin, minyak, *thinner*), benda atau barang yang berhubungan dengan listrik (*panel* listrik, *travo*, komputer), serta benda atau barang logam (sodium, magnesium, aluminium). Setelah mengetahui dan memahami hal tersebut diatas, maka diperlukan adanya sosialisasi penerapan K3 yang baik agar tercapai pula produktivitas kerja yang diinginkan.

Kondisi ini terlihat pada saat peneliti melakukan praktek lapangan industri (PLI) di PT. Astra Internasional Daihatsu Padang tersebut, yang mana sistem K3 secara ideal berjalan dengan baik. Selama peneliti melakukan praktek lapangan industri (PLI), perusahaan tetap menjalankan sistem K3 sesuai prosedur, tetapi secara aktual peneliti melihat adanya beberapa orang dari mekanik

memiliki kesadaran yang kurang tentang pentingnya keselamatan dalam bekerja, yang mana berpengaruh penting terhadap produktivitas kerja dan aspek kesehatan ataupun keselamatan.

Kondisi yang sama terlihat pada saat peneliti melakukan observasi pada beberapa bengkel umum di Kota Padang, yang mana sistem K3 secara ideal ditetapkan, namun secara aktual kurang berjalan dengan baik. Perusahaan tetap mengingatkan sistem K3 sesuai prosedur, tapi mekanik kurang mengindahkan tentang sistem keselamatan dan kesehatan kerja di workshop, yang mana dapat merugikan diri sendiri dan perusahaan. Keadaan seperti ini sangat mudah di jumpai pada bengkel umum yang bergerak dibidang otomotif, alasan utama dari beberapa mekanik yaitu kurangnya sosialisasi atau pembekalan pengetahuan tentang keselamatan dan kesehatan kerja. Karena pengetahuan yang kurang tentang aspek K3 dapat menimbulkan terjadinya kecelakaan kerja yang mempengaruhi kinerja mekanik.

Dengan adanya penerapan aspek K3 sangat membantu dalam menangani permasalahan tersebut. Oleh karena itu keberadaan K3 berupaya untuk menjamin keselamatan dan kesehatan pekerja serta lingkungan hidup agar terwujud nuansa kerja yang aman, sehat dan selamat serta menunjang produktivitas kerja bagi mekanik maupun pada pihak konsumen di perusahaan.

DASAR TEORI

Produktivitas Kerja

Menurut Riyanto (1986), secara teknis produktivitas adalah suatu perbandingan antara hasil yang dicapai (*output*) dengan keseluruhan sumber daya yang diperlukan (*input*). Produktivitas mengandung pengertian perbandingan antara hasil yang dicapai dengan peran tenaga kerja persatuan waktu.

Produktivitas juga diartikan sebagai tingkatan efisiensi dalam memproduksi barang-barang. Ukuran produktivitas yang paling terkenal berkaitan dengan tenaga kerja yang dapat dihitung dengan membagi

pengeluaran dengan jumlah yang digunakan atau jumlah jam kerja karyawan.

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa produktivitas kerja adalah kemampuan karyawan dalam memproduksi dibandingkan dengan input yang digunakan, seorang karyawan dapat dikatakan produktif apabila mampu menghasilkan barang atau jasa sesuai dengan diharapkan dalam waktu yang singkat atau tepat.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Menurut Silalahi (1995), keselamatan kerja adalah merupakan segala sarana dan upaya untuk mencegah terjadinya suatu kecelakaan kerja. Dalam hal ini keselamatan yang dimaksud bertalian erat dengan mesin, alat kerja dalam proses landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan. Tujuan keselamatan kerja adalah melindungi keselamatan tenaga kerja didalam melaksanakan tugasnya, melindungi keselamatan setiap orang yang berada di lokasi tempat kerja dan melindungi keamanan peralatan serta sumber produksi agar selalu dapat digunakan secara efisien. Keselamatan kerja diutamakan dalam bekerja untuk menghindari terjadinya kecelakaan.

Tujuan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Menurut Suma'mur (1992), tujuan dari keselamatan dan kesehatan kerja adalah sebagai berikut:

- a. Melindungi tenaga kerja atas hak dan keselamatannya dalam melakukan pekerjaannya untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan kinerja.
- b. Menjamin keselamatan orang lain yang berada di tempat kerja.
- c. Sumber produksi dipelihara dan dipergunakan secara aman dan efisien.

Hubungan K3 dengan Produktivitas Kerja

Menurut Simamora (1995), sumber daya manusia merupakan sumber daya paling penting bagi organisasi karena mempengaruhi efisiensi dan efektivitas organisasi dan SDM juga merupakan pengeluaran pokok perusahaan dalam menjalankan bisnis. Oleh karena itu, SDM harus dikelola dengan baik untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi

organisasi. Untuk kepentingan dalam mengatur SDM, dibutuhkan manajemen SDM itu sendiri.

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah suatu program yang dibuat pekerja maupun pengusaha sebagai upaya mencegah timbulnya kecelakaan dan penyakit akibat kerja dengan cara mengenali hal-hal yang berpotensi menimbulkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta tindakan antisipatif apabila terjadi kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Tujuan dari dibuatnya program K3 adalah untuk mengurangi biaya perusahaan apabila timbul kecelakaan dan penyakit akibat kerja.

Perusahaan yang baik adalah perusahaan yang benar-benar menjaga keselamatan dan kesehatan karyawannya dengan membuat aturan tentang keselamatan dan kesehatan kerja yang dilaksanakan oleh seluruh karyawan dan pimpinan perusahaan. Perlindungan tenaga kerja dari bahaya dan penyakit akibat kerja atau akibat dari lingkungan kerja sangat dibutuhkan oleh karyawan agar karyawan merasa aman dan nyaman dalam menyelesaikan pekerjaannya. Tenaga kerja yang sehat akan bekerja produktif, sehingga diharapkan produktivitas kerja karyawan meningkat yang dapat mendukung keberhasilan bisnis perusahaan dalam membangun dan membesarkan usahanya.

Klasifikasi Bengkel Otomotif

Menurut Muhammad Iqbal (2004), klasifikasi bengkel otomotif terdiri dari beberapa jenis, antara lain sebagai berikut :

a. Bengkel Resmi

Bengkel resmi merupakan bengkel yang dikelola oleh ATPM (Agen Tunggal Pemegang Merk) langsung, dan juga ATPM merupakan jalur resmi masuknya mobil-mobil buatan luar negeri ke Indonesia.

b. Bengkel Umum

Bengkel umum juga disebut bengkel non resmi atau non ATPM sebab bengkel umum di kelola oleh perorangan ataupun organisasi tertentu yang berdiri sendiri dan tidak bekerjasama dengan pihak ATPM. Bengkel umum juga dapat memperbaiki berbagai jenis atau merk mobil, hanya saja tidak seperti bengkel ATPM.

c. Bengkel Rekanan Asuransi

Merupakan bengkel yang bekerjasama dengan perusahaan asuransi. Bengkel rekanan juga letaknya tersebar di berbagai daerah guna menjangkau konsumen asuransi mobil di berbagai daerah. Hal ini dilakukan perusahaan asuransi guna mempermudah proses klaim dari berbagai konsumennya. Meminimalkan resiko jarak tempuh yang jauh, maka pada masa ini perusahaan asuransi telah melakukan kerjasama yang lebih banyak bersama bengkel rekanan.

METODE PENELITIAN

Jenis penelitian ini adalah penelitian deskriptif korelasional. Menurut Suharsimi Arikunto (2010:270) menjelaskan bahwa penelitian korelasi merupakan suatu penelitian yang bertujuan untuk menemukan ada tidaknya hubungan dan apabila ada, berapa eratnya hubungan serta berarti atau tidak hubungan itu. Berdasarkan penjelasan di atas dapat disimpulkan bahwa metode korelasional bertujuan untuk melihat hubungan beserta kekuatannya, juga untuk membuat perkiraan yang didasarkan kepada kuat atau lemahnya hubungan itu. Makin kuat hubungan makin tinggi kontribusinya.

Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan pada bulan Januari 2018, sedangkan tempat pelaksanaan penelitian yaitu di *Workshop* PT. Astra Internasional Daihatsu Padang, Utama *Service Station*, Jeffri Motor dan *Gun Auto Service*.

Variabel Penelitian

Variabel Bebas (X) Yang menjadi variable bebas dalam penelitian ini adalah penerapan aspek K3. Variabel Terikat (Y) Dalam penelitian ini adalah produktivitas kerja mekanik.

Objek Penelitian

Adapun yang menjadi Objek penelitian ini adalah mekanik bengkel PT. Astra Daihatsu, Utama *Service Station*, Jeffri Motor, dan *Gun Auto Service*.

Instrumen Penelitian

Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah kuesioner, kuesioner digunakan untuk memperoleh data tentang

aspek keselamatan dan kesehatan kerja (K3) terhadap produktivitas kerja mekanik. Kuesioner merupakan sekelompok pertanyaan yang diberikan secara tertulis kepada 30 orang responden. Responden memilih salah satu alternatif jawaban dari setiap pertanyaan. Kuesioner penelitian ini berpedoman kepada skala Likert dengan lima alternatif jawaban.

Tabel 2. Bobot Penilaian dalam Skala *Likert*

No	Pilihan Jawaban	Positif	Negatif
1	Sangat Setuju (SS)	5	1
2	Setuju (S)	4	2
3	Kurang Setuju (KS)	3	3
4	Tidak Setuju (TS)	2	4
5	Sangat Tidak Setuju (STS)	1	5

Penyusunan Instrumen

Instrumen dalam penelitian ini disusun dan dikembangkan berdasarkan variabel yang hendak diukur pada mekanik dalam bentuk indikator-indikator. Adapun langkah-langkah dalam menyusun kuesioner atau angket ini adalah sebagai berikut:

- Menganalisis variabel menjadi indikator
- Membuat kisi-kisi angket
- Menyusun butir pertanyaan angket berdasarkan indikator yang telah ditetapkan
- Mengkonsultasikan angket tersebut kepada dosen pembimbing
- Menguji cobakan angket penelitian
- Menganalisis angket hasil uji coba (validitas dan realibilitas)

Untuk lebih jelasnya kisi-kisi instrumen penelitian dapat dilihat dalam tabel 3 dan tabel 4 berikut ini:

Tabel 3. Kisi-Kisi Instrumen Variabel Bebas (X) Penerapan Aspek K3

Variabel Bebas (X)	Indikator/ Komponen yang Diukur	Nomor Butir Soal	Jumlah Butir Soal
Aspek Penerapan K3	a. Tanggung jawab dan komitmen perusahaan	1,2,3,4,5	5
	b. Kebijakan dan disiplin keselamatan kerja	6,7,8,9	4

	c. Komunikasi dan pelatihan keselamatan kerja	10,11,12,13	4
	d. Komite keselamatan kerja	14,15,16,17	4
	e. Inspeksi, penyelidikan keselamatan kerja.	18,19,20,21	4
	f. Evaluasi terhadap usaha-usaha keselamatan kerja.	22,23,24	3
Jumlah Butir Soal Variabel (X)			24

Tabel 4. Kisi-Kisi Instrumen Variabel Terikat (Y) Produktivitas Kerja Mekanik

Variabel Terikat (Y)	Indikator/ Komponen yang Diukur	Nomor Butir Soal	Jumlah Butir Soal
Produktivitas Kerja Mekanik	a. Kuantitas Kerja	25,26,27	3
	b. Kualitas Kerja	28,29,30	3
	c. Pengetahuan Kerja	31,32,33	3
	d. Kreativitas	34,35,36	3
	e. Kerjasama	37,38,39,40	4
Jumlah Butir Soal Variabel (Y)			16

(sumber: modifikasi jurnal T. Lestari dan Erlin Trisyulianti, 2007)

Uji Coba Instrumen

Uji coba instrumen dilakukan untuk mengetahui apakah instrumen yang digunakan tersebut benar-benar *valid* dan reliabel (handal). *Validitas* instrumen adalah kemampuan suatu alat ukur mampu mengukur apa yang harus diukur sesuai dengan standarnya, sedangkan *reliability* adalah kemampuan suatu alat ukur untuk memberikan hasil pengukuran yang konsisten dalam waktu yang berbeda, juga untuk mengetahui pemahaman responden terhadap butir – butir pertanyaan. Dalam penelitian ini jumlah sampel 30 mekanik. Uji coba instrumen dilaksanakan pada mekanik di workshop Raja Honda Motor, Pasundan Motor, dan Baraka Service.

Analisis Hasil Uji Coba Instrumen

Setelah data diperoleh selanjutnya dianalisis tingkat validitas dan realibilitasnya sehingga dapat memenuhi kriteria standar K3 yang baik.

a. Uji Validitas

Menurut Suharsimi (2010:170) “*Validitas* adalah keadaan yang menggambarkan tingkat instrumen yang bersangkutan mampu mengukur apa yang akan diukur. suatu ukuran yang menunjukkan tingkat kevalidan atau kesahihan sesuatu instrumen”. Untuk mengetahui *validitas* butir angket pernyataan digunakan rumus korelasi *product moment* dari *pearson* yang dijelaskan Suharsimi (2010:171), sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{N \cdot \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{(N \cdot \sum X^2) - (\sum X)^2\} \{N \cdot \sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}}$$

Keterangan:

r_{xy} = Koefisien korelasi item total

$\sum X$ = Jumlah skor item

$\sum Y$ = Jumlah skortotal

$\sum XY$ = Jumlah perkalian skor item dengan skor total

N = Jumlah responden

$\sum X^2$ = Jumlah kuadrat skor item

$\sum Y^2$ = Jumlah kuadrat skor total

b. Uji Reliabilitas

Suatu instrumen dikatakan reliabel apabila dapat mengukur secara akurat dan konsisten dari waktu ke waktu. Uji *reliabilitas* dilakukan dengan menggunakan rumus koefisien Alpha seperti yang dikemukakan oleh Suharsimi (2010:180) sebagai berikut:

$$r_{11} = \left[\frac{K}{(K-1)} \left[1 - \frac{\sum \sigma_b^2}{\sigma_1^2} \right] \right]$$

Keterangan

r_{11} = Reliabilitas Instrumen

K = Banyaknya butir pertanyaan atau banyaknya soal

$\sum \sigma_b^2$ = Jumlah varians butir

σ_1^2 = Varians total

Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini dibagi dalam dua bagian:

a. Pengumpulan data untuk variabel aspek keselamatan dan kesehatan kerja (X), adalah melalui instrumen yang harus dijawab oleh *responden*. Instrumen yang dipergunakan dalam pengumpulan data merupakan instrumen yang telah dinyatakan valid dan reliabel. Data penelitian ini diperoleh dari data karyawan di PT. Astra Internasional Daihatsu Padang, Utama Service Station,

Jeffri Motor dan Gun *Auto Service* yang berjumlah 30 responden.

- b. Pengumpulan data untuk variabel produktivitas kerja mekanik (Y), adalah dengan hasil jawaban dari responden.

Teknik Analisa Data

Data penelitian ini dianalisis dengan menggunakan teknik korelasi regresi. Analisis korelasi regresi dilakukan dengan bantuan program komputer. Langkah-langkah analisis tersebut adalah :

1. Deskripsi data

Analisis deskriptif dilakukan untuk menggambarkan keadaan masing-masing variabel yang mencakup nilai maksimum dan minimum, nilai rata-rata (mean), modus, median dan simpangan baku (*standart deviation*) serta histogram kurva normal. Untuk mendeskripsikan data digunakan teknik analisis statistik deskriptif.

Untuk mengetahui tingkat pencapaian responden pada masing-masing variabel digunakan rumus:

$$\text{Tingkat pencapaian} = \frac{\text{Skor rata-rata}}{\text{Skor ideal maksimum}} \times 100\%$$

Sedangkan untuk mengkategorikan nilai pencapaian responden digunakan klasifikasi dari Suharsimi (2010: 44) sebagai berikut :

- 90% - 100 % = Sangat tinggi
- 80% - 89% = Tinggi
- 70% - 79% = Cukup Tinggi
- 60% - 69% = Rendah
- 0% - 59% = Sangat Rendah

2. Uji persyaratan Analisis Data

Tujuan dilakukan uji persyaratan analisis data yaitu untuk mengetahui apakah data sudah mempunyai sebaran normal serta juga untuk mengetahui apakah data variabel bebas (X) sudah linear terdapat data variabel (Y). Untuk itu dilakukan uji normalitas dan uji linearitas.

a. Uji Normalitas

Uji normalitas bertujuan untuk mengetahui apakah sebaran data yang berasal dari populasi berdistribusi normal atau tidak. Uji normal menggunakan rumus chi kuadrat

seperti yang dijelaskan oleh Riduwan (2012:190) sebagai berikut:

$$\chi^2 = \sum_{i=1}^k \frac{(f_o - f_e)^2}{f_e}$$

Dimana:

χ^2 = Harga chi kuadrat

f_o = Frekuensi yang diobservasi

f_e = Frekuensi yang diharapkan

Kriteria yang digunakan untuk pengambilan keputusan uji normalitas ini adalah jika $\chi^2_{hitung} \geq \chi^2_{tabel}$ artinya distribusi data tidak normal dan jika $\chi^2_{hitung} \leq \chi^2_{tabel}$ artinya data distribusi normal.

b. Uji Linearitas

Pengujian linearitas bertujuan untuk mengetahui apakah hubungan variabel X dan variabel Y linier atau tidak. Kemudian untuk mengetahui apakah hubungan variabel X dan Variabel Y bersifat linier atau tidak maka digunakan rumus persamaan regresi. Riduwan (2012:244) menjelaskan bahwa:

$$\hat{Y} = a + bX$$

$$\text{Dimana: } a = \frac{\sum Y - b \cdot \sum X}{n}$$

$$b = \frac{n \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{n \sum X^2 - (\sum X)^2}$$

Keterangan :

\hat{Y} = (baca Y topi), subjek variabel terikat yang terproyeksikan.

X = Variabel bebas yang mempunyai nilai tertentu untuk diprediksikan.

a = Nilai konstanta Y jika X=0

b = Nilai arah sebagai penentu ramalan (prediksi) yang menunjukkan nilai peningkatan (+) atau nilai penurunan (-) variabel Y

Dengan diperoleh persamaan regresi sederhana, maka dapat dilakukan uji linearitas. Riduwan (2012:174) menyatakan bahwa uji linearitas dapat dilakukan dengan menggunakan rumus:

$$F_{hitung} = \frac{RJK_{TC}}{RJK_E}$$

Dimana: F_{hitung} = Nilai F_{hitung}

RJK_{TC} = mean jumlah kuadrat tuna cocok

RJK_E = rata-rata jumlah kuadrat error
 Kriteria yang digunakan untuk penetapan keputusan Uji Linearitas adalah jika $F_{hitung} < F_{tabel}$ pada taraf signifikan 5% artinya data berpola linear. Jika $F_{hitung} > F_{tabel}$ pada taraf signifikan 5% artinya data tidak linear.

3. Pengujian Hipotesis Statistik

a. Uji Korelasi

Untuk menganalisis hubungan antara variabel bebas dengan variabel terikat, digunakan rumus korelasi *product moment*, dalam Sugiyono (2015:255) menjelaskan bentuk rumus dari korelasi ini adalah sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{N \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{(N \sum X^2) - (\sum X)^2} \sqrt{(N \sum Y^2) - (\sum Y)^2}}$$

Dimana :

r_{xy} = koefisien korelasi antara variabel X dan Variabel Y

$\sum X$ = jumlah skor distribusi X

$\sum Y$ = jumlah skor distribusi Y

N = jumlah responden

$\sum XY$ = jumlah hasil kali skor distribusi X dan Y

$\sum X^2$ = jumlah kuadrat distribusi X

$\sum Y^2$ = jumlah kuadrat distribusi Y

Kriteria yang digunakan untuk pengambilan keputusan uji korelasi adalah jika $r_{hitung} > r_{tabel}$ maka terdapat hubungan antara variabel X dengan variabel Y pada $\alpha = 0,05$. Tetapi jika $r_{hitung} < r_{tabel}$ maka tidak terdapat hubungan antara variabel X dengan variabel Y pada $\alpha = 0,05$. Sedangkan arti dari harga r merujuk pada tabel interpretasi koefisien korelasi nilai r berikut :

Tabel 5. Interpretasi koefisien korelasi nilai r

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
0,00 – 0,199	Sangat rendah
0,20 – 0,399	Rendah
0,40 – 0,599	Cukup
0,60 – 0,799	Kuat
0,80 – 1,000	Sangat Kuat

(sumber : Sugiyono, 2015:257)

b. Uji Keberartian Korelasi

Untuk menguji keberartian koefisien korelasi dilakukan dengan menggunakan rumus uji t seperti yang dijelaskan oleh Sugiyono (2012:184) bahwa uji t dapat dilakukan dengan rumus sebagai berikut:

$$t = r \sqrt{\frac{n-2}{1-r^2}}$$

Dimana :

t = distribusi t

r = koefisien korelasi

n = jumlah sampel penelitian

Kriteria yang digunakan untuk mengambil keputusan uji keberartian korelasi adalah jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ maka signifikan dengan $\alpha = 0,05$ atau H_0 ditolak. Sebaliknya apabila $t_{hitung} < t_{tabel}$ maka tidak signifikan dengan $\alpha = 0,05$ atau H_0 diterima.

c. Koefisien Determinan

Untuk mengetahui besar kecilnya kontribusi yang diberikan oleh variabel bebas X terhadap variabel terikat Y ditentukan dengan menggunakan rumus koefisien determinan. Koefisien determinan adalah kuadrat dari koefisien *Korelasi Pearson Product Moment* yang dikalikan dengan 100%. Menurut Riduwan (2006:224) derajat koefisien dicari dengan menggunakan rumus berikut:

$$KP = r^2 \times 100\%$$

Keterangan:

KP = Koefisien determinasi.

r = nilai korelasi

HASIL DAN PEMBAHASAN

Deskripsi Data

Data penelitian ini terdiri dari dua variabel yaitu penerapan aspek K3 (X) dan produktivitas kerja mekanik (Y). Deskripsi data ini mengungkapkan informasi tentang rata-rata, skor tengah, skor yang paling banyak muncul, simpangan baku, keragaman, rentangan, skor terendah, skor tertinggi dan jumlah skor. Distribusi data penerapan aspek K3 dan produktivitas kerja mekanik didapat dengan menggunakan bantuan komputer program SPSS 20.

Tabel 6. Deskripsi Data Penelitian

		Penerapan Aspek K3	Produktivitas Kerja Mekanik
N	Valid	30	30
	Missing	0	0
Mean		95,53	58,80
Std. Error of Mean		,934	,624
Median		96,00	60,00
Mode		100	55
Std. Deviation		5,117	3,418
Variance		26,189	11,683
Range		24	11
Minimum		83	52
Maximum		107	63
Sum		2866	1764

Variabel Penerapan Aspek K3

Penerapan Aspek K3 merupakan salah satu variabel yang diteliti dalam penelitian ini yaitu sebagai variabel bebas. Sebelum melakukan penyebaran angket kepada responden dilakukan terlebih dahulu uji validitas dan reliabilitas angket (Lampiran 3 dan 4). Dari uji coba di dapat 36 butir Instrumen yang valid dan reliabel. Setelah memenuhi persyaratan valid dan reliabel maka dilakukan penelitian. Dari penelitian yang telah dilakukan didapat data yang menggambarkan besarnya penerapan aspek K3. Diperoleh perhitungan statistik dasar penerapan aspek K3 yang di cari dengan menggunakan program IBM SPSS 20 yang direkab pada (Lampiran 8) dengan tabulasi data pada tabel 7 berikut:

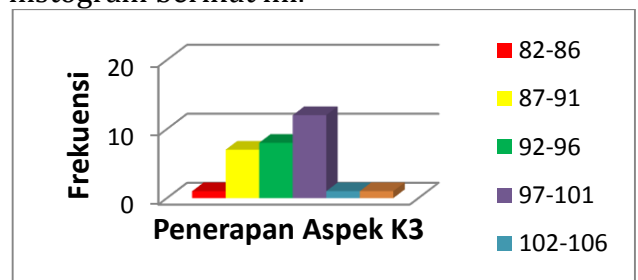
Tabel 7. Perhitungan statistik penerapan aspek K3

N	30
Min	83
Max	107
Range	24
Banyak Kelas	5,874
Panjang Kelas	4,085
Mean	95,53
Median	96,00
Modus	100
Standar Deviasi	5,117

Tabel 8. Distribusi Frekwensi Variabel Penerapan Aspek K3

Banyak Kelas	Kelas Interval	Frekwensi	Persentase
1	82-86	1	3,33
2	87-91	7	23,33
3	92-96	8	26,66
4	97-101	12	40
5	102-106	1	3,33
6	107-111	1	3,33
Σ		30	100%

Dari tabulasi yang tertera pada table di atas, maka dapat kita lihat dalam bentuk histogram berikut ini.



Gambar 2. Histogram Penerapan Aspek K3 Variabel Produktivitas Kerja Mekanik

Dari penelitian yang telah dilakukan didapat data yang menggambarkan hasil dari produktivitas kerja mekanik. Diperoleh perhitungan statistik dasar produktivitas kerja mekanik. Data Produktivitas Kerja Mekanik juga di cari dengan program IBM SPSS 20 (Lampiran 8) dapat dilihat dengan tabulasi data pada table 10 berikut ini.

Table 10. Perhitungan Statistik Produktivitas Kerja Mekanik

N	30
Min	52
Max	63
Range	11
Banyak Kelas	5,874
Panjang Kelas	1,872
Mean	58,80
Median	60,00
Modus	55
Standar Deviasi	3,418

Selanjutnya didapat banyak kelas dan panjang kelas yang tertera pada (Lampiran 7), maka tabulasi distribusi Frekwensi variabel produktivitas kerja mekanik dapat dilihat pada tabel 11 berikut :

Tabel 11. Distribusi Frekwensi variabel Produktivitas Kerja Mekanik

Banyak Kelas	Kelas Interval	Frekw	Persentase
1	52-53	1	3,33
2	54-55	10	60
3	56-57	1	33,33
4	58-59	-	-
5	60-61	7	23,33
6	62-63	11	36,66
Σ		30	100%

Dari tabulasi yang tertera pada tabel di atas maka dapat kita lihat dalam bentuk histogram berikut ini.



Gambar 3. Histogram Produktivitas Kerja Mekanik

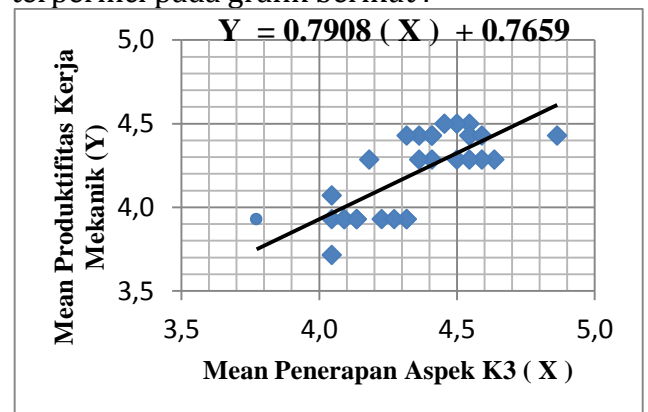
Tabel dan Grafik Hubungan Variabel Penerapan Aspek K3 (X) dan Produktivitas Kerja Mekanik (Y)

Tabel 13. Jumlah dan mean variabel X dan Y

Resp.	Jumlah		Rata-Rata	
	X	Y	X	Y
1	83	55	3,77	3,93
2	89	52	4,05	3,71
3	89	55	4,05	3,93
4	89	57	4,05	4,07
5	90	55	4,09	3,93
6	90	55	4,09	3,93
7	91	55	4,14	3,93
8	91	55	4,14	3,93
9	92	60	4,18	4,29
10	93	55	4,23	3,93
11	94	55	4,27	3,93
12	95	55	4,32	3,93
13	95	55	4,32	3,93
14	95	62	4,32	4,43
15	96	60	4,36	4,29
16	96	62	4,36	4,43
17	97	60	4,41	4,29

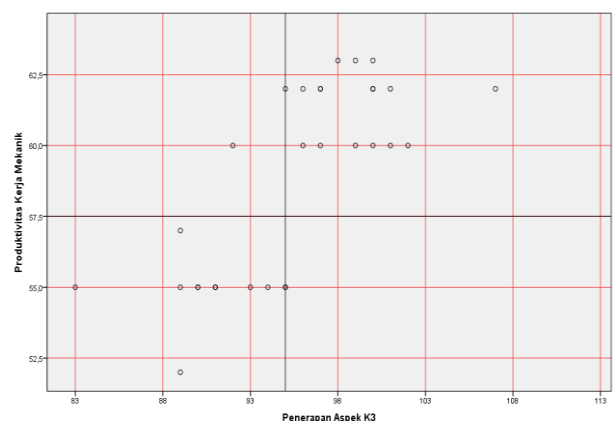
18	97	62	4,41	4,43
19	97	62	4,41	4,43
20	98	63	4,45	4,50
21	99	63	4,50	4,50
22	99	63	4,50	4,50
23	100	60	4,55	4,29
24	100	62	4,55	4,43
25	100	62	4,55	4,43
26	100	63	4,55	4,50
27	101	60	4,59	4,29
28	101	62	4,59	4,43
29	102	60	4,64	4,29
30	107	62	4,86	4,43

Berdasarkan tabel 13. Dapat dilihat hubungan variabel penerapan aspek K3 (X) dan variabel produktivitas kerja (Y), di jelaskan bahwa penilaian memiliki rentang rata-rata (X) 3,77 – 4,86 dan (Y) 3,93 – 4,43. Dengan demikian dapat dilihat secara terperinci pada grafik berikut :



Gambar 4. Grafik hubungan variabel X dan Y

Berdasarkan gambar 4 hubungan variabel X dan Y dapat di jelaskan bahwa terdapat rata-rata penilaian dari keseluruhan responden dan diwakili oleh garis linear yang membentang dari nilai rata-rata terendah hingga nilai tertinggi dengan gradien $Y = 0,7908(X) + 0,7659$.



Uji Persyaratan Analisis Data

Uji Normalitas

Uji normalitas dalam penelitian ini menggunakan rumus *Kolmogorov-Smirnov*. Berdasarkan analisis data dengan bantuan program komputer yaitu IBM SPSS 20.

Tabel 14. Rangkuman Hasil Uji Normalitas

Variabel	Sig	a	Kon	Simpulan
Penerapan Aspek K3	0,962	0,05	S > A	Normal
Produktivitas Kerja Mekanik	0,068	0,05	S > A	Normal

Sumber: Olah data SPSS 20

Dari tabel di atas dapat diketahui bahwa nilai signifikan kedua variabel lebih besar dari 0,05, sehingga bisa dikatakan bahwa kedua variabel penelitian terdistribusi secara normal.

Uji Linearitas

Uji linearitas dilakukan untuk mengetahui apakah dua variabel mempunyai hubungan yang linear atau tidak signifikan dan juga sebagai persyaratan dalam analisis korelasi atau regresi, apabila taraf signifikan antara dua variabel *Deviation from linearity* > 0,05 maka dikatakan hubungan yang linear. Dari (Lampiran 9) dapat dijelaskan bahwa nilai signifikansi pada *Deviation from Linearity* penerapan aspek K3 (X) terhadap produktivitas kerja mekanik (Y) sebesar 0,272 karena signifikansi > 0,05. Jadi, dapat disimpulkan bahwa antara variabel penerapan aspek K3 (X) terhadap produktivitas kerja mekanik (Y) maka dikatakan hubungan yang linear.

Uji Korelasi

R _{hitung}	R _{tabel}	r _{hitung} > r _{tabel} = kedua variabel memiliki hubungan yang signifikan
0,753	0,361	Ho di tolak Ha diterima

Sumber: Olah data SPSS 20

Uji Keberatan Korelasi

T _{hitung}	T _{tabel}	t _{tabel} > t _{hitung} = hipotesis diterima. Ho di tolak Ha diterima
6,064	1.697	

SIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

1. Adanya hubungan atau kolerasi penerapan aspek K3 berkontribusi positif dan signifikan dengan produktivitas kerja mekanik, dengan koefisien korelasi r hitung (0.753) > r tabel 0.361) dan t_{hitung} (6.064) > t_{tabel} (1.697) pada taraf signifikan 5%. Kekuatan Hubungan Penerapan Aspek K3 Terhadap Produktivitas Kerja Mekanik sebesar 56,8 %.
2. Terdapat hubungan positif pada variabel penerapan aspek K3 (X) terhadap variabel produktivitas kerja mekanik (Y), yang mana apabila seorang mekanik melakukan penerapan aspek K3 dengan baik maka akan mendapatkan nilai produktivitas kerja yang tinggi.

Saran

1. Karena terdapat hubungan yang berarti antara penerapan aspek K3 terhadap produktivitas kerja mekanik, maka penulis menyarankan kepada mekanik untuk lebih meningkatkan penerapan aspek K3 secara optimal sehingga produktivitas kerjanya juga meningkat.
2. Bagi perusahaan atau bengkel hendaknya memberikan pembekalan tentang pengetahuan keselamatan dan kesehatan kerja pada mekanik, dengan adanya pengetahuan konsep K3, mekanik dapat bekerja secara aman dan dapat terhindar dari kecelakaan kerja.
3. Bagi mekanik sebaiknya dapat menerapkan dan mempertahankan aspek K3, serta mampu mengembangkan kreativitas, sehingga produktivitas kerja yang diperoleh mekanik dapat mencapai hasil yang maksimal dan peningkatan mutu pekerjaan dapat tercapai dengan baik.
4. Kepada peneliti selanjutnya agar dapat memperluas kajian tentang faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas kerja, baik itu faktor internal seperti faktor psikologis dan jasmaniah maupun faktor external seperti faktor lingkungan kerja atau bengkel.

DAFTAR RUJUKAN

- A.W Charles. (1999). *Peralatan Perlindungan Diri*. Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Arikunto. (2010). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta : PT Rineka Cipta.
- Dessler Gary J. (1993). *Manajemen Sumber daya Manusia*. Jakarta: Erlangga.
- Ervianto. (2005). *Manajemen Proyek Konstruksi*. Bandung : Citra Umbara.
- Hadiguna Rika Ampuh. (2009). *Manajemen Pabrik*. Jakarta : Bumi Aksara.
- Hasibuan. (1996). *Manajemen Penggajian dan Pengupahan untuk Karyawan Perusahaan*. Jakarta : Bumi Aksara.
- Hasibuan. (2003). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta : Bumi Aksara.
- Husni. (2005). *Pengantar Hukum Ketenagakerjaan Indonesia*: Jakarta : Raja Grafindo Persada.
- Iqbal Muhammad. (2004). *Solusi Jitu Bagi Pengusaha Kecil dan Menengah*. Jakarta : PT. Elex Media Komputindo.
- Jackson. (2005). *Strategi Meningkatkan Kinerja Perusahaan*. Bandung : Penerbit Rosdakarya.
- Keputusan Menteri Tenaga Kerja R.I. No. Kep. 463/MEN/1993.
- Kusuma Ibrahim Jati. (2011). *Pelaksanaan Program Keselamatan dan Kesehatan Kerja Karyawan*. Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Mangkunegara. (2002). *Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta : Universitas Indonesia Press.
- Mussofan Wildan. (2007). *Aspek Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3)*. Jakarta : Erlangga.
- Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI Nomor : 03 /MEN/1998.
- Riduwan. (2012). *Rumus dan Data dalam Aplikasi Statistika*. Bandung : Alfabeta.
- Riyanto. (1986). *Produktivitas dan Tenaga Kerja*. Jakarta : Erlangga.
- Silalahi. (1995). *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta : Bina Rupa Aksara.
- Simamora. (1995). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta : PT Rineka Cipta.
- Suardi. (2000). *Sistem Manajemen Mutu*. Jakarta : Penerbit Gramedia Pustaka Utama.
- Sugeng Budiono. (2003). *Bunga Rampai Hiperkes dan Kesehatan Kerja*. Semarang : Badan Penerbit UNDIP.
- Sugiyono. (2015). *Metodologi Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung : Alfabeta
- Suharsimi. (2010). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta : PT Rineka Cipta.
- Suma'mur. (1988). *Manajemen dan Implementasi K3 di Tempat Kerja*. Jakarta : PT.Gunung. Agung.
- _____ (1989). *Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan*. Jakarta : PT.Gunung. Agung.
- _____ (1992). *Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan*. Jakarta : PT.Gunung. Agung.
- T. Lestari dan Elin Trisyulianti. (2007). *Hubungan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dengan Produktivitas Kerja Karyawan*.
- Undang-Undang Nomor 23 Tahun 1992, Pasal 23.

