

## BAB IV

### ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini akan menguraikan hasil penelitian mengenai pengaruh dari Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), pengawasan kerja, dan *layout* (tata letak) fasilitas pabrik terhadap kecelakaan kerja pada Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten. Data yang digunakan merupakan data primer hasil kuesioner yang disebarakan kepada 75 orang responden yang kesemuanya adalah karyawan Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten. Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian adalah :1) Analisis Deskriptif yang meliputi analisis karakteristik responden dan deskripsi variabel penelitian dan 2) Analisis kuantitatif yang meliputi analisis regresi linier berganda, pengujian hipotesis dengan uji F, pengujian hipotesis dengan uji t, koefisien determinasi ( $R^2$ ), dan koefisien beta. Dan sebelum pengujian hipotesis, terlebih dahulu dalam penelitian ini dilakukan pengujian validitas dan reliabilitas dari kuesioner penelitian.

#### 4.1 Hasil Pengujian Validitas dan Reliabilitas

##### 4.1.1 Hasil Uji Validitas

Pengujian dimaksudkan untuk mengetahui tingkat kevalidan dari instrumen kuesioner yang digunakan dalam pengumpulan data. Pengujian validitas dilakukan menggunakan teknik korelasi memakai metode *Pearson Correlation*, dihitung dengan menggunakan bantuan komputer program SPSS. Item pertanyaan dinyatakan valid apabila memiliki nilai taraf signifikan dibawah 5% (0,05). Hasil uji validitas dengan metode *Pearson Correlation* dapat dilihat pada Tabel 4.1 berikut ini :

**Tabel 4.1**  
**Hasil Uji Validitas**

Variabel	Indikator	P_Value	Keterangan
Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) (X <sub>1</sub> )	X <sub>1.1</sub>	0,000	Valid
	X <sub>1.2</sub>	0,000	Valid
	X <sub>1.3</sub>	0,000	Valid
	X <sub>1.4</sub>	0,000	Valid
	X <sub>1.5</sub>	0,000	Valid
Pengawasan kerja (X <sub>2</sub> )	X <sub>2.1</sub>	0,000	Valid
	X <sub>2.2</sub>	0,000	Valid
	X <sub>2.3</sub>	0,000	Valid
	X <sub>2.4</sub>	0,000	Valid
	X <sub>2.5</sub>	0,000	Valid
Layout (tata letak) fasilitas pabrik (X <sub>3</sub> )	X <sub>3.1</sub>	0,000	Valid
	X <sub>3.3</sub>	0,000	Valid
	X <sub>3.3</sub>	0,000	Valid
	X <sub>3.4</sub>	0,000	Valid
	X <sub>3.5</sub>	0,000	Valid
Kecelakaan kerja (Y)	Y <sub>1.1</sub>	0,000	Valid
	Y <sub>1.2</sub>	0,000	Valid
	Y <sub>1.3</sub>	0,000	Valid
	Y <sub>1.4</sub>	0,000	Valid
	Y <sub>1.5</sub>	0,000	Valid

Sumber : Hasil Olah Data, 2019.

Berdasarkan Tabel 4.1 di atas, diperoleh nilai P\_Value dari semua item kuesioner variabel penelitian menunjukkan lebih kecil dari nilai taraf signifikan 0,05, sehingga item-item kuesioner dari variabel-variabel penelitian tersebut valid dan dapat digunakan untuk penelitian selanjutnya.

#### 4.1.2 Uji Reliabilitas

Pengujian ini untuk mengetahui reliabilitas jawaban yang diperoleh dari responden. Pengujian reliabilitas dalam penelitian ini dilakukan dengan menghitung besarnya nilai *Cronbach's Alpha*, jika nilai *Cronbach's Alpha* lebih besar dari 0,6 maka jawaban dari para responden pada kuesioner sebagai alat pengukur dinilai

dinyatakan reliabel, dan sebaliknya jika *Cronbach's Alpha* lebih kecil 0,6 maka jawaban dari para responden pada kuesioner sebagai alat pengukur dinilai dinyatakan tidak *reliabel*. Hasil uji reliabilitas dapat dilihat pada Tabel 4.2 berikut :

**Tabel 4.2**

**Hasil Uji Reliabilitas**

Variabel	<i>AlphaCronbach</i>	Keterangan
Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) (X <sub>1</sub> )	0,955	Reliabel
Motivasi Kerja (X <sub>2</sub> )	0,850	Reliabel
<i>Layout</i> (tata letak) fasilitas pabrik (X <sub>3</sub> )	0,903	Reliabel
Kecelakaan kerja (Y)	0,930	Reliabel

Sumber : Data Primer Diolah, 2019.

Berdasarkan Tabel 4.2 di atas, diperoleh nilai *AlphaCronbach* dari semuavariabel penelitian menunjukkan lebih besar dari nilai 0,6. Dengan demikian jawaban-jawaban responden dari variabel-variabel penelitian tersebut reliabel, sehingga kuesioner dari variabel-variabel tersebut reliabel dan dapat digunakan untuk penelitian selanjutnya.

#### 4.2 Analisis Deskriptif

Berikut ini disajikan hasil analisis yang diperoleh berdasarkan jawaban yang diberikan oleh responden atas dasar pertanyaan dalam kuesioner. Analisis ini dilakukan untuk mengetahui gambaran hasil penelitian dari variabel-variabel yang diteliti.

##### 4.2.1 Variabel Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Berikut penilaian responden tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten yaitu sebagai berikut.

**Tabel 4.3**

**Penilaian Responden Tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)**

No	Item Pertanyaan	Rerata	Keterangan
1	Perusahaan telah menerapkan program K3 dengan baik	2,6	Buruk
2	Perusahaan menerapkan program K3 sesuai dengan standar yang ditentukan	2,7	Cukup Baik
3	Program K3 yang dilaksanakan mempunyai manfaat bagi perusahaan	2,7	Cukup Baik
4	Perusahaan menyediakan Alat Pelindung Diri yang lengkap	2,7	Cukup Baik
5	Fungsi dari Alat Pelindung Diri yang tersedia di perusahaan	2,8	Cukup Baik
Rata-rata		2,7	Cukup Baik

Sumber: Lampiran 6

Pada variabel Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diperoleh skor rata-rata penilaian responden sebesar 2,7 yang berada dalam kategori Cukup Baik. Penilaian tertinggi pada item mengenai fungsi dari Alat Pelindung Diri yang tersedia di perusahaan dengan skor rata-rata 2,8 dan penilaian terendahnya pada item mengenai perusahaan telah menerapkan program K3 dengan baik dengan skor rata-rata 2,6. Hal ini menunjukkan bahwa menurut penilaian para karyawan secara keseluruhan kebijakan yang diambil oleh Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten dalam rangka mencegah terjadinya penurunan kesehatan dan terjadinya kecelakaan kerja sudah cukup baik.

#### **4.2.2 Variabel Pengawasan kerja**

Berikut penilaian responden tentang pengawasan kerja pada Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten yaitu sebagai berikut.

**Tabel 4.4**

**Penilaian Responden Tentang Pengawasan Kerja**

No	Item Pertanyaan	Rerata	Keterangan
1	Sistem pengawasan di perusahaan dilakukan dengan baik	3,0	Cukup Baik
2	Pengawasan dilakukan secara konsisten	2,9	Cukup Baik
3	Tingkat efektifitas pelaksanaan pengawasan kerja	2,9	Cukup Baik
4	Pengawasan dilakukan secara adil untuk semua karyawan	2,7	Cukup Baik
5	Perusahaan menerapkan sanksi yang tegas kepada karyawan yang melanggar peraturan	2,9	Cukup Baik
Rata-rata		2,9	Cukup Baik

Sumber: Lampiran 6

Pada variabel pengawasan kerja diperoleh skor rata-rata penilaian responden sebesar 2,9 yang berada dalam kategori Cukup Baik. Penilaian tertinggi pada item mengenai sistem pengawasan di perusahaan dilakukan dengan baik dengan skor rata-rata 3,0 dan penilaian terendahnya pada item mengenai pengawasan dilakukan secara adil untuk semua karyawan dengan skor rata-rata 2,7. Hal ini menunjukkan bahwa secara keseluruhan pengawasan yang dilakukan oleh Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten terhadap para karyawannya dalam melakukan pekerjaan dinilai sudah cukup baik.

**4.2.3 Variabel *Layout* (tata letak) fasilitas**

Berikut penilaian responden tentang *layout* (tata letak) fasilitas pada Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten yaitu sebagai berikut:

**Tabel 4.5**

**Penilaian Responden Tentang *Layout* (tata letak) fasilitas**

No	Item Pertanyaan	Rerata	Keterangan
1	Disain <i>layout</i> memperlancar proses produksi	2,8	Cukup Baik
2	Jarak antar mesin satu dengan yang lainnya memberikan jaminan keamanan	2,7	Cukup Baik
3	Keraturan <i>layout</i>	2,8	Cukup Baik
4	Alat Tata letak pada mesin produksi menunjang kelancaran kerja	2,8	Cukup Baik
5	Disain <i>layout</i> memudahkan pengendalian aliran proses produksi	2,8	Cukup Baik
Rata-rata		2,8	Cukup Baik

Sumber: Lampiran 6

Pada variabel *layout* (tata letak) fasilitas diperoleh skor rata-rata penilaian responden sebesar 2,8 yang berada dalam kategori Cukup Baik. Penilaian tertinggi pada item mengenai desain *layout* memperlancar proses produksi, keraturan *layout*, alat Tata letak pada mesin produksi menunjang kelancaran terjadinya disain *layout* memudahkan pengendalian aliran proses produksi yang masing-masing memiliki skor rata-rata 2,8 dan penilaian terendahnya pada item mengenai jarak antar mesin satu dengan yang lainnya memberikan jaminan keamanan dengan skor rata-rata 2,7. Hal ini menunjukkan bahwa secara keseluruhan kondisi keteraturan peralatan produksi diletakkan yang ada di Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten dalam rangka meningkatkan efektivitas kerja dinilai sudah cukup baik menurut para karyawannya.

#### **4.2.4 Variabel Kecelakaan kerja**

Berikut penilaian responden tentang kecelakaan kerja pada Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten yaitu sebagai berikut.

**Tabel 4.6**

**Penilaian Responden Tentang Kecelakaan Kerja**

No	Item Pertanyaan	Rerata	Keterangan
1	Meskipun upaya telah dilakukan, tetap saja terjadi kecelakaan kerja di perusahaan	4,6	Sangat Tinggi
2	Perusahaan mengeluh karena sering terjadinya kecelakaan kerja	4,2	Tinggi
3	Perusahaan menderita kerugian yang tinggi akibat terjadinya kecelakaan kerja	4,5	Sangat Tinggi
4	Peluang karyawan untuk mengalami kecelakaan kerja	4,5	Sangat Tinggi
5	Sebagian besar kecelakaan kerja yang terjadi di perusahaan ini termasuk dalam kategori	4,0	Tinggi
Rata-rata		4,3	Sangat Tinggi

Sumber: Lampiran 6

Pada variabel Kecelakaan kerja diperoleh skor rata-rata penilaian responden sebesar 4,6 yang berada dalam kategori Sangat Tinggi. Penilaian tertinggi pada item meskipun upaya telah dilakukan, tetap saja terjadi kecelakaan kerja di perusahaan dengan skor rata-rata 4,6 dan penilaian terendahnya pada item mengenai sebagian besar kecelakaan kerja yang terjadi di perusahaan ini termasuk dalam kategori dengan skor rata-rata 4,0. Hal ini menunjukkan bahwa secara keseluruhan menunjukkan sangat tingginya terjadi kecelakaan kerja di lingkungan kerja pada Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten.

### **4.3 Analisis Kuantitatif**

#### **4.3.1 Pengujian Asumsi Klasik**

## 1. Pengujian Normalitas

Uji normalitas yang dimaksud untuk mengetahui apakah data berdistribusi normal atau tidak. Model regresi yang baik adalah memiliki distribusi normal, model regresi mengasumsikan bahwa residual atau variabel pengganggu mengikuti distribusi normal. Pengujian normalitas menggunakan teknik analisis *Kolmogorov-Smirnov*. Hasil analisis menyatakan bahwa data residual berdistribusi normal jika probabilitas lebih besar dari taraf signifikan 5% ( $p > 0,05$ ). Hasil uji normalitas dapat ditunjukkan pada lampiran 7.

Hasil normalitas ditunjukkan pada lampiran 7 dapat bahwa *kolmogorov-smirnov Z* sebesar 0,795 dengan taraf signifikansi (kurv. Value) 0,552 dengan demikian dapat disimpulkan bahwa data telah menemui asumsi normalitas.

**Tabel 4.7**

### **Hasil Uji Normalitas**

	RES_1
Kolmogorov-Smirnov Z	0.795
Asymp. Sig. (2-tailed)	0.552

RES\_1 : *Unstandardized Residual* (Residual tidak standa

Sumber : Lampiran 7

## 2. Uji Multikolinearitas

Multikolinearitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas. Pengujian adanya multikolinearitas dilakukan dengan memperhatikan besarnya nilai VIF. Jika nilai

VIF < 10, maka tidak terjadi multikolinearitas. Hasil uji multikolinearitas disajikan pada Tabel 4.8 berikut:

**Tabel 4.8**

**Hasil Uji Multikolinearitas**

Variabel	Tolerance	VIF
TX1	0.494	2.024
TX2	0.430	2.324
TX3	0.446	2.242

Sumber : Lampiran 7

Berdasarkan Tabel 4.8 dapat diketahui hasil perhitungan dengan menggunakan *SPSS 21.0*, menunjukkan bahwa nilai VIF kurang dari 10. Hal ini dapat disimpulkan bahwa persamaan model regresi tidak mengandung masalah multikolinieritas yang artinya tidak ada korelasi diantara variabel-variabel bebas sehingga layak digunakan untuk analisis lebih lanjut.

3. Uji Heteroskedastisitas

Heterokedastisitas mengandung pengertian bahwa variasi residual tidak sama untuk semua pengamatan. Uji ini dimaksudkan untuk mengetahui apakah terjadi penyimpangan model karena varian gangguan berbeda antara satu observasi ke observasi lain. Cara yang dilakukan untuk mendeteksi ada tidaknya gejala Heterokedastisitas pada model regresi linear berganda dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan metode uji Glejser. Bila nilai probabilitas ( $\text{sig}$ ) > 0,05 maka dinyatakan tidak terjadi gejala heterokedastisitas. Hasil perhitungan dapat dilihat dalam tabel berikut :

**Tabel 4.9**

**Hail Uji Heteroskedastisitas**

**Coefficients<sup>a</sup>**

Variabel	Koef. Regresi	T	Sig.
		0.000	1.000
1 TX1	0.000	0.000	1.000
TX2	0.000	0.000	1.000
TX3	0.000	0.000	1.000

a. Dependent Variable: RES\_1

Sumber : Lampiran 8

Dari tabel di atas diperoleh bahwa seluruh variabel bebas mempunyai nilai probabilitas yang lebih besar dari taraf signifikan 0,05, sehingga dapat disimpulkan bahwa dalam model regresi tersebut tidak terjadi heteroskedastisitas.

**4.3.2 Hasil Regresi Linier Berganda**

Analisis Regresi Linier Berganda ini untuk mengetahui pengaruh antara variabel independen yaitu variabel Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), pengawasan kerja, dan *layout* (tata letak) fasilitas pabrik terhadap variabel dependen dalam hal ini adalah kecelakaan kerja. Hasil analisis regresi linier berganda dengan program SPSS 21.00 dapat ditunjukkan seperti pada Tabel 4.10 sebagai berikut :

Tabel 4.10

Hasil Regresi Linear Berganda

Variabel	Koefisien Regresi	t <sub>hitung</sub>	Sign. t	Keterangan
(Constant)	3.746	22.109	0.000	
Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)	-0.259	-2,563	0,013	Signifikan
Pengawasan kerja	-0,381	-2,080	0,041	Signifikan
Layout (tata letak) fasilitas pabrik	-0,283	-2,116	0,038	Signifikan
Adjuste R Square = 0,503				
F hitung = 25,955				
Signifikan F = 0,000				

Sumber : Lampiran 8

Berdasarkan dari lampiran 8 diatas, hasil perhitungan regresi linier berganda sebagai berikut:

$$Y = 3.746 - 0,259X_1 - 0,381X_2 - 0,283X_3$$

4.3.3 Pengujian hipotesis

Pengujian ini bertujuan untuk mengetahui ada tidaknya pengaruh secara parsial antara Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) ( $X_1$ ), pengawasan kerja ( $X_2$ ), dan layout (tata letak) fasilitas pabrik ( $X_3$ ) terhadap kecelakaan kerja ( $Y$ ). Konstanta 3,746 menunjukkan bahwa jika tidak ada pengaruh variabel  $X_1, X_2, X_3$  maka kecelakaan kerja bisa dipertahankan sebesar 3, 746. Untuk melakukan pengujian ini digunakan uji t. Dengan membandingkan nilai signifikan t dengan signifikan 0,05. Maka hasil dari uji t dapat diinterpretasikan sebagai berikut :

1. Pengujian pengaruh Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) terhadap kecelakaan kerja

Hasil pengujian yang memiliki koefisien regresi sebesar -0,259 ditunjukkan diperoleh nilai signifikansi pada variabel Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) sebesar 0,013. Dikarenakan nilai signifikansinya lebih kecil dari 0,05 atau ( $0,013 < 0,05$ ) artinya pada variabel Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) mempunyai koefisien regresi yang negatif dan signifikan terhadap kecelakaan kerja, apabila manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) ditingkatkan, maka kecelakaan kerja yang terjadi pada karyawan juga akan mengalami penurunan. Berdasarkan pengujian ini, maka hipotesis pertama yang menyatakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) berpengaruh signifikan terhadap kecelakaan kerja terbukti.

2. Pengujian pengaruh Pengawasan kerja terhadap kecelakaan kerja

Hasil pengujian yang memiliki koefisien regresi sebesar -0,318 diperoleh nilai signifikansi pada variabel Pengawasan kerja sebesar 0,041. Dikarenakan nilai signifikansinya lebih kecil dari 0,05 atau ( $0,041 < 0,05$ ) artinya pada variabel pengawasan kerja secara parsial mempunyai koefisien regresi yang negatif dan signifikan terhadap kecelakaan kerja, apabila sistem pengawasan kerja ditingkatkan, maka kecelakaan kerja yang terjadi pada karyawan juga akan mengalami penurunan. Berdasarkan pengujian ini, maka hipotesis kedua yang menyatakan pengawasan kerja berpengaruh signifikan terhadap kecelakaan kerja terbukti.

3. Pengujian pengaruh *Layout* (tata letak) fasilitas pabrik terhadap kecelakaan kerja

Hasil pengujian tersebut yang memiliki koefisien regresi -0,283 diperoleh nilai signifikansi pada variabel *Layout* (tata letak) fasilitas pabrik

sebesar 0,038. Dikarenakan nilai signifikansinya lebih kecil dari 0,05 atau ( $0,038 < 0,05$ ) artinya pada variabel *layout* (tata letak) fasilitas pabrik secara parsial mempunyai koefisien regresi yang negatif dan signifikan terhadap kecelakaan kerja, apabila *layout* (tata letak) fasilitas pabrik makin baik, maka kecelakaan kerja yang terjadi pada karyawan juga akan mengalami penurunan. Berdasarkan pengujian ini, maka hipotesis ketiga yang menyatakan *layout* (tata letak) fasilitas pabrik berpengaruh signifikan terhadap kecelakaan kerja terbukti.

#### 4.3.4 Hasil Koefisien Determinasi ( $R^2$ ) dengan Uji F

Berdasarkan dari lampiran 8 menunjukkan besarnya nilai Adjusted  $R^2$  yang diperoleh sebesar 0,503. Hal ini berarti variasi perubahan kecelakaan kerjayang terjadi pada Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten dipengaruhi oleh variasi dari Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), pengawasan kerja, dan *layout* (tata letak) fasilitas pabrik sebesar 50,3%. Sedangkan sisanya sebesar 49,7% dipengaruhi oleh variabel lainnya di luar model penelitian ini.

Dengan menggunakan uji diperoleh dengan harga F statistik = 25,955 dengan taraf signifikan 0,000 dapat disimpulkan bahwa pengaruh secara serentak tersebut merupakan pengaruh yang signifikan.

#### 4.4 Pembahasan

Berdasar hasil analisis data di atas menunjukkan bahwa variabel Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) sudah cukup baik namun belum optimal terhadap kecelakaan kerja yang terjadi di Koperasi “Batur Jaya” Ceper Klaten. Manajer perusahaan masih ragu untuk menerapkan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). Penyebabnya, biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan akan

bertambah untuk memenuhi kebutuhan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) karyawan, Peraturan yang belum memenuhi standar perusahaan industri dan kurang tegas manajer dan disiplin karyawan untuk mematuhi peraturan. Dengan demikian, jika perusahaan mampu menciptakan dan meningkatkan sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dalam melindungi para karyawannya dalam bekerja dipastikan kecelakaan kerja yang terjadi juga akan mengalami penurunan bahwa bisa sampai dengan tidak ada lagi kecelakaan kerja. Keselamatan kerja menunjuk pada perlindungan kesejahteraan fisik dengan tujuan mencegah terjadinya kecelakaan atau cedera terkait dengan pekerjaan (Malthis dan Jackson, 2002). Kecelakaan kerja merupakan situasi yang tidak diinginkan dan menjadi penyebab terjadinya cedera (pada pekerja), kerugian (harta benda) atau kerusakan (pada proses produksi. Situasi ini terjadi disebabkan adanya kontak antara energi yang berlebihan dengan tubuh sehingga menyebabkan kerusakan sistem organ atau jaringan tubuh manusia dan berakibat pada cedera bahkan kematian (Hindarto, 2009). Jika program keselamatan kerja bagus maka, potensi kecelakaan kerja akan rendah.

Hasil pengujian selanjutnya menunjukkan variabel pengawasan kerja terbukti mempengaruhi secara signifikan dan negatif terhadap kecelakaan kerja. Hal ini menjelaskan bahwa makin baiknya sistem pengawasan yang dilakukan oleh perusahaan terhadap para karyawannya yang bekerja akan mengakibatkan kecelakaan kerja yang terjadi akan mengalami penurunan, dengan adanya pengawasan ini perusahaan bisa mencegah pada hal-hal yang seharusnya tidak terjadi jika hal tersebut menyebabkan karyawan menjadi celaka. Adanya program pengawasan bisa mencegah terjadinya penyimpangan, pemborosan, penyelewengan, hambatan kesalahan, kegagalan dalam menciptakan tujuan dan pelaksanaan tugas-

tugas organisasi. pengawasan kerja merupakan suatu upaya untuk mengendalikan seluruh faktor produksi termasuk didalamnya agar apa yang dikerjakan sudah sesuai dengan prosedur ataukah belum, sehingga didalam pengawasan ada kegiatan menilai, mengoreksi dan melakukan perbaikan upaya untuk mengurangi bahkan meniadakan kecelakaan kerja pada pabrik (Marwanto, 2010). Jika program keselamatan kerja bagus maka potensi kecelakaan kerja akan rendah.

Dan kemudian untuk pengujian variabel *layout* (tata letak) fasilitas pabrik juga menunjukkan adanya pengaruh yang signifikan dan positif terhadap kecelakaan kerja. Hal ini menjelaskan bahwa makin baik dan sesuainya dalam penataan peralatan produksi dalam perusahaan akan menyebabkan makin menurunnya kecelakaan kerja pada karyawan. Namun, perusahaan dalam Koperasi “Batur Jaya” banyak yang belum menerapkan tata letak pabrik sesuai dengan aturan sehingga masih terjadi kecelakaan kerja. Untuk itu perlunya penataan *layout* atau pengaturan peralatan kerja secara sistematis guna mendukung proses kerja yang lancar. Ini dikarenakan kinerja pekerjaan bergantung pada entitas yang memfasilitasi seperti alat mesin, pusat kerja, sel manufaktur, toko mesin, departemen, gudang dll dalam tata letak fasilitas. Adanya desain tata letak pabrik ini dapat meminimalkan total biaya yang antara lain menyangkut elemen-elemen biaya seperti biaya konstruksi dan instalasi baik untuk bangunan mesin, maupun fasilitas produksi lainnya, biaya pemindahan bahan, biaya produksi, perbaikan, keamanan, biaya penyimpanan produk setengah jadi dan pengaturan tata letak pabrik optimal akan memberikan kemudahan didalam proses supervisi serta menghadapi rencana perluasan pabrik kelak kemudian hari (Utami, 2012). Kecelakaan kerja merupakan situasi yang tidak diinginkan dan menjadi penyebab terjadinya cedera (pada

pekerja), kerugian (harta benda) atau kerusakan (pada proses produksi. Situasi ini terjadi disebabkan adanya kontak antara energi yang berlebihan dengan tubuh sehingga menyebabkan kerusakan sistem organ atau jaringan tubuh manusia dan berakibat pada cedera bahkan kematian (Hindarto, 2009). Jika *Layout* (tata letak) fasilitas pabrik bagus maka, potensi kecelakaan kerja akan rendah.

