

---

## MODUL PRAKARYA DAN KEWIRAUSAHAAN

### SEMESTER II

### LIMBAH TEKSTIL

#### A. PENGERTIAN LIMBAH TEKSTIL

Limbah tekstil atau perca adalah sisa-sisa guntingan kain yang ada setelah membuat pakaian atau karya kerajinan tekstil lainnya. Sebagai masyarakat yang saat ini mendukung penyelamatan bumi dari limbah dan sampah maka kita harus bisa memanfaatkan limbah tekstil untuk menjadi barang-barang yang lebih bermanfaat dengan meningkatkan nilai guna limbah tekstil tersebut. Peningkatan nilai guna limbah tekstil itu dengan satu bentuk kerajinan yang dapat sebagai modal awal kita berwirausaha.

#### **Pengertian kerajinan limbah tekstil.**

Kain sisa produksi konveksi dan garmen (kain perca) umumnya hanya dianggap sebagai *bahan sisa* yang tidak ada manfaatnya, biasanya dibuang oleh mereka, pada akhirnya menjadi limbah atau sampah. Berbeda dengan pelaku industri kerajinan rumahan yang mengolah barang bekas menjadi berbagai kerajinan tangan.

Dalam industri kerajinan kreatif ternyata kain perca sangat cocok untuk di reproduksi jadi berbagai produk kreatif yang *memiliki nilai ekonomis* tinggi. Dari limbah kain sisa jahitan yang tampaknya tidak memiliki nilai, bisa diolah dengan keterampilan kreatif menjadi berbagai macam produk kerajinan yang memiliki fungsi dan harga jual cukup tinggi, seperti bed cover, sarung bantal, keset, serbet, taplak meja, boneka, kotak pensil, cover handpone, tas, dan lain lain.

#### **B. Konstruksi jahit kerajinan tekstil**

**Ada beberapa jenis Jahit dalam kerajinan tekstil , yaitu :**

##### **A. Jahit Perca ditinjau dari cara pembuatannya adalah:**

##### 1. Cara acak (tak beraturan)

Jahit perca cara acak (tak beraturan) adalah teknik jahit dengan menggabungkan guntingan-guntingan kain dengan bentuk dan ukuran potongannya tidak sama,

kemudian guntingan- guntingan tersebut dijahit sesuai dengan desain. Berikut ini adalah contoh karya jahit perca teknik acak.

#### 2. Cara jiplakan pola(template)

Jahit perca teknik jiplakan pola adalah teknik jahit dengan menggabungkan guntingan-guntingan kain yang dipola terlebih dahulu, dan selanjutnya dijahit sesuai dengan rencana.

#### 3. Cara tumpang tindih(overlapping)

Jahit perca teknik tumpang tindih adalah teknik jahit dengan menggabungkan guntingan-guntingan kain yang di pola terlebih dahulu dengan cara meletakkan pola bagian tengah diatas kain telah disiapkan dan selanjutnya dijahit bagian tepinya, kemudian tindihlah dengan pola berikutnya dengan cara dijahit dengan arah dari tengah ketepi hingga selesai secara keseluruhan.

#### 4. Cara jahit jelujur

Jahit jelujur adalah teknik yang biasanya digunakan untuk memberi kesan keindahan. Untuk menggabungkannya tetap dikerjakan dengan teknik jahit mesin. Cara ini sifatnya hanya penghias, maka dapatditerapkan baik pada teknik acak, teknik template, teknik overlappingmaupun teknik pola geometris.

#### 5. Cara pola geometris.

Teknik jahit percamenggabungkan guntingan kain dengan bentuk pola-pola geometris (segi tiga, segi empat, segi lima dan bentuk-bentuk lainnya) yang terukur dan selanjutnya dijahit sesuai dengan desain.

### **B. Jahit tinas**

Jahit tinas atau biasa disebut *quilting* adalah suatu teknik menghias permukaan kain dengan cara melapis/ mengisi kain dengan bahan pelapis/ pengisi, kemudian dijahit tinas pada permukaan kain sesuai dengan rencana. Bahan pelapis atau pengisi yang biasa dipergunakan antara lain dakron, koldure, kapas, kapuk.

**Jenis-jenis jahit tinas antara lain :**

## 1. Jahit tinas pengisi lembaran

Jahit tinas pengisi lembaran (wadded quilting), adalah teknik menjahit dengan cara mengisi/ melapisi diantara dua kain dengan bahan pelapis yang berupa lembaran, selanjutnya dijahit pada permukaan kain sesuai pola (gambar) dengan mempergunakan jahit mesin ataupun jahit tangan. Bahan yang sering di pergunakan sebagai bahan pelapis/ pengisi adalah, busa tipis, dakron, coldure (lembaran busa yang sudah dilapisi dengan kain di salah satu permukaannya)

## 2. Jahit tinas pengisi susulan(padded/stuffed quilting)

Jahit tinas pengisi susulan adalah teknik menjahit tinas datar, tetapi pada bagian tertentu ditambahkan isian susulan biasanya berupa busa atau dakron untuk mendapatkan kesan yang lebih menonjol.

## 3. Jahit tinas pengisi tali(cordded quilting)

Jahit tinas pengisi tali pada prinsipnya sama dengan pengisi susulan. Bedanya untuk pengisian menggunakan tali. Cara penyelesaiannya bisa menggunakan jahit mesin atau tangan.

## 4. Tinas efek bayangan

Jahit tinas efek bayangan adalah gabungan dari jahit tinas pengisi lembaran, susulan/ tali hanya ada penambahan kain transparan pada permukaan kain. Biasanya cara ini dikerjakan pada lapisan kain yang terdiri dari kain dasar furing bahan pengisi/pelapis dan kain bermotif, kemudian di tutup oleh kain transparan sesuai motif, sehingga didapatkan hasil jadi yang mempunyai efek bayangan dari kain bermotif terlihat lebih lembut/agak pudar. Kain transparan yang biasa dipergunakan antara lain kain kaca, sutera, sifon dan organdi.

**C. Jahit aplikasi**

Jahit aplikasi adalah teknik menghias permukaan kain dengan cara menempelkan guntingan kain pada kain yang berbeda warna dengan dasar kain, selanjutnya diselesaikan dengan jahit tangan teknik sulam yang biasanya mempergunakan tusuk hias feston atau dengan menggunakan mesin bordir

---

## Jenis-jenis jahit aplikasi

### 1. Jahit aplikasi standar

Jahit aplikasi standar (*onlay*) adalah teknik membuat benda kerajinan tekstil yang dikerjakan dengan cara membuat gambar pada kain, kemudian digunting dan ditempel pada lembaran kain kemudian diselesaikan dengan teknik sulam. Fungsi jahit aplikasi adalah untuk menghias permukaan kain.

### 2. Jahit aplikasi potong sisip (inlay)

Jahit aplikasi potong sisip adalah teknik menghias permukaan kain yang dikerjakan dengan melobangi bagian dasar kain yang telah digambari motif sesuai dengan rencana. Kain yang sudah berlubang itu pada bagian buruk ditempel kain yang berbeda warna dan diselesaikan dengan tusuk hias festoon/ dapat juga dengan mersin bordir.

### 3. Jahit aplikasi potong motif

Jahit aplikasi potong motif adalah teknik menghias permukaan kain dengan cara memotong motif yang ada pada kain, kemudian ditempel pada permukaan kain. Teknik penyelesaiannya sama dengan jahit aplikasi yang lain

### 4. Jahit aplikasi lipat potong

Jahit aplikasi lipat potong adalah teknik menghias permukaan kain yang dikerjakan dengan tangan atau mesin. Caranya melipat lembaran kain kemudian dipotong sesuai dengan rencana sehingga hasilnya simetris kemudian ditempel pada dasar kain dan diselesaikan dengan tusuk feston. Teknik aplikasi biasanya di kombinasikan dengan sulam datar.

### 5. Jahit aplikasi dengan pengisian

Jahit aplikasi dengan pengisian adalah teknik menghias permukaan kain yang dikerjakan secara manual atau mesin. Caranya sama seperti pada jahit tindas, bedanya pada penambahan potongan kain yang berbeda warna. Pengisi susulan dapat juga ditambahkan dengan penambahan renda dan pita penyelesaian sama dengan teknik aplikasi yang lain.

## D. Sulam (Bordir)

Istilah sulam identik dengan bordir karena bordir diambil dari istilah dalam bahasa Inggris embroidery (im-broide) yang artinya sulaman (Heri Suhersono, 2004:6). Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI,1989)

---

sulam atau bordir adalah Hiasan dari benang yang dijahitkan pada kain.

**Jenis teknik bordir :**

1. Sulam (bordir) tangan

Yaitu sulam (bordir) yang proses pembuatannya dikerjakan dengan tangan. Sulam yang dikerjakan dengan tangan jenis tusuk yang dipakai lebih banyak variasinya sehingga kita lebih leluasa dalam memilih jenis tusuk untuk membuat hiasan sesuai dengan kreativitas kita.

**Contoh macam tusuk sulam tangan:**

- a. Tusuk balik/tusuk tikam jejak  
Tusuk balik/tusuk tikam jejak biasa digunakan untuk membuat tangkai, membentuk garis dan untuk menjahit lipatan dan menyambung kain.
- b. Tusuk batang/tangkai  
Tusuk tangkai digunakan untuk mebuat batang, ranting dan untuk mengisi bidang
- c. Tusuk rumani  
Tusuk rumani biasa digunakan untuk membuat daun dan bunga-bunga. dan bentuk bidang yang panjang.
- d. Tusuk veston  
Tusuk veston biasa digunakan untuk membuat bunga, lubang kancing, untuk memperkuat dan menghias bagian tepi kain
- e. Tusuk bunga  
Tusuk bunga biasa digunakan untuk membuat bentuk bunga.
- f. Tusuk rantai  
Tusuk rantai digunakan untuk membuat garis pembatas, dahan dan Ranting
- g. Tusuk datar  
Tusuk datar digunakan untuk membuat bentukbunga, daun, dan mengisi Bidang
- h. Tusukflanel  
Tusukflanelbiasa digunakan untuk membuat hiasan tepi dan garis pembatas.
- i. Tusuk daun  
Tusuk daun dapat digunakan untuk membuat berbagai bentuk daun

- j. Tusukbullion  
Tusukbullion dapat digunakan untuk membuat bentuk bunga kecil dan hiasan bulir-buliran.
- k. Tusuk lurus  
Tusuk lurus dapat digunakan untuk membuat bentuk bunga dan rumput
- l. Tusuk satin  
Tusuk satin digunakan untuk membuat helai daun dan bentuk-bentuk Bebas
- m. Tusuk jelujur  
Tusuk jelujur dapat digunakan untuk membuat garis dan menjelujur sambungan dan lipatan kain.

## 2. Sulam (bordir) mesin

Yaitu sulam (Bordir) yang proses pembuatannya di kerjakan dengan mesin. Sulam (bordir) yang dikerjakan dengan mesin jenis tusuknya lebih sedikit, akan tetapi hal tersebut tidak akan membatasi kita untuk berkeaktivitas. Karena untuk membuat hiasan sulam yang lebih bervariasi tidak hanya ditentukan oleh jenis tusuk saja.

Ada tiga macam mesin yang dapat digunakan untuk membuat sulam (bordir). Pertama mesin jahit biasa (manual), mesin tersebut proses kerjanya digerakkan oleh kaki. Mesin jahit manual dapat digunakan untuk menjahit biasa dan untuk membordir. Jika dipakai untuk membordir maka mesin ini harus dilepas sepatu dan gigi mesinnya. Kedua adalah mesin bordir yaitu mesin yang spesifik untuk membuat bordir. Mesin tersebut proses kerjanya digerakkan dengan motor. Ketiga adalah mesin bordir computer. Untuk mendapatkan bentuk-bentuk motif yang diinginkan mesin bordir computer proses kerjanya diatur sesuai program.

### **Contoh tusuk sulam (bordir) dengan mesin:**

- a. Tusuk lurus  
Tusuk lurus biasa digunakan untuk membuat kerangka motif sebelum di bordir, untuk membuat isian pada motif, untuk mengisi bidang yang lebar dan untuk membuat motif yang berupa garis baik garis lurus maupun lengkung.

b. Tusukzig-zag

Tusuk zig-zag digunakan untuk berbagai bentuk motif, baik berupa garis, bentuk geometris, bentuk flora fauna, dan sebagainya.

Kualitas bordir sangat ditentukan oleh alat bahan yang dipakai, keterampilan, dan kreativitas SDM nya. Selain itu untuk mencapai estetik tampilan sulam tergantung dari prinsip-prinsip dasar desain yang meliputi garis, ruang, irama/nada, warna dan tekstur (Ady Rosa, 1977: 103).

**Jika dilihat dari hasilnya sulam (bordir) dapat dibedakan menjadi tiga macam:**

- Sulam datar, yaitu sulam yang hasil sulamannya datar atau rata dengan permukaan kain.
- Sulam terawang, yaitu sulam yang hasil sulamannya berlubang-lubang.
- Sulam timbul, yaitu sulam yang hasil sulamannya timbul atau muncul di permukaan kain. Sulam timbul yang dikerjakandengan tangan menggunakan jarum khusus yang biasa disebut jarum sulam timbul.

**Tahap pembuatan sulam (bordir)**

Proses pembuatan sulam melalui beberapa tahapan. Mulai dari persiapan sampai dengan penyelesaian akhir. Menurut Hery Suhersono (2004) **tahapan-tahapan pembuatan sulam (bordir) adalah antara lain sebagai berikut:**

- Menyediakan dan menyiapkan bahan alat yang dibutuhkan.
- Merancang motif bordir
- Memola / memindahkan motif bordir pada kain.
- Memasang kain yang sudah ada motifnya pada midangan.
- Memilih benang dan membordir dengan berbagai jenis tusuk.
- Finishing(membersihkan sisa benang, mencuci dan menyeterika)

**C. Beberapa kriya atau kerajinan tekstil dilihat dari tekstil strukturnya antara lain :**

**A. Makrame**

Makrame berasal dari kata Arab Mucharam artinya susunan kisi-kisi  
Sedangkan kata makrame dari Turki yang berarti rumbai-rumbai atau

Migrana yang artinya penyelesaian (penyempurnaan) garapan lap dan selubung muka dengan simpul. **Jadi dapat dikatakan bahwa pengertian Makrame yaitu hasil kerajinan kriya tekstil dengan teknik simpul yang menggunakan tali atau benang (Saraswati, 1986: 1).**

## **B. Tapestri**

Tapestri merupakan salah satu teknik dalam pembuatan kriya tekstil. Istilah tapestri berasal dari kata bahasa Perancis, **Tapiesserie**, tapis yang hampir sama dengan penutup lantai. Bahasa Yunani menyebutkan tapes atau tapetos dengan arti yang sama. Sedang dalam bahasa Indonesia disebut permadani. Arti umumnya dari tapestri adalah tenunan yang dibuat dari benang-benang, serat-serat atau bahan yang lain yang memungkinkannya baik berwarna maupun tidak berwarna yang dipergunakan sebagai bahan penutup lantai, pembungkus mebel, dan terakhir dipakai sebagai hiasan dinding (Yusuf Affendi, 1987: 37).

Tenun dengan teknik tapestri pada proses pengerjaannya sama dengan tenun biasa, yaitu cara menyusup atau silang menyilang antara benang lungsi dan pakan (benang yang mengisi) sama. Pada proses pembuatan tenun yang menjadi pokok adalah benang lungsi dan pakan sama besarnya, sehingga benang lungsinya kelihatan. Sedangkan pada teknik tapestri pada umumnya lebih condong pada permainan pakan, terutama permainan warna. Jadi bisa juga benang pakan lebih besar daripada benang lungsi dan juga berwarna.

## **C. Tenun**

Tenun merupakan teknik dalam pembuatan kain yang dibuat dengan azas (prinsip) yang sederhana yaitu dengan menggabungkan benang secara memanjang dan melintang. Dengan kata lain bersilangnya antara benang lusi dan pakan secara bergantian.

### **Jenis-jenis tenunan**

#### **1. Tenunan polos**

Tenunan polos merupakan corak tenun yang paling sederhana, yaitu masing-masing dengan sebuah benang lusi dan benang pakan naik turun bergantian dan saling menyilang. ATBM atau mesin yang digunakan



untuk tenun polos dapat menggunakan semua mesin berapapun jumlah gun atau kamrannya.

2. Tenunan kepar

Benang pakan menyilang di bawah benang lusi, silih berganti. Pada tenun kepar titik pertemuan antara lusi dan pakan berjalan miring pada tenunannya. ATBM atau mesin yang digunakan untuk tenun kepar adalah yang memiliki minimal 3 (tiga) gun/kamran

3. Tenunan satin

Pada tenunan satin, titik temu antara benang lusi dan pakan dibuat sedikit mungkin dan lagi pula titik temu harus dihamburkan dan dibuka terus menerus sehingga seolah-olah hanya benang lusi saja atau benang pakan saja yang mengapung di atas permukaan kain. Tenunan padabenan lusi dinamakan satin pakan.

**D. Beberapa contoh produk kerajinan limbah tekstil yang bisa kita kembangkan :**

1. Sarung bantal kursi



2. Bed cover



## 3. Kaset



## 4. Taplak meja



## 5. Asesories

E. **Konsumen**

Produk kerajinan kain perca, dipasarkan keberbagai tempat, baik lokal maupun internasional. Untuk produk bed cover, kaset, taplak meja biasanya di pasarkan untuk segmen kalangan ibu-ibu. Sedangkan untuk produk boneka, kotak pensil, tas, dan cover handpone, bisa dijual kepada konsumen anak-anak maupun kaum remaja.

**Untuk memulai bisnis kerajinan kain perca**, sebagai industri kreatif rumahan tentu saja ada beberapa persiapan yang harus diperhatikan seperti dibawah ini :

- Pertama tentukan ide dan desain produk yang akan dijadikan brand produk. Sesuaikan desain yang dibuat dengan target pasar yang diinginkan. Contohnya saja desain warna-warni yang cerah untuk konsumen anak-anak dan remaja, sedangkan untuk desain yang lebih simpel dengan warna yang lebih kalem khusus ibu ibu.

- Eksplora pengetahuan dan kemampuan anda tentang kerajinan kain perca ini dari proses produksi hingga barang jadi dengan cara membaca buku-buku kreasi kain perca maupun *searching model-model baru dari internet*. Langkah ini cukup penting agar produk yang dihasilkan tidak ketinggalan zaman dan stylist.
- Persiapkan peralatan dan perlengkapan yang dibutuhkan selama proses produksi berlangsung. Mulai dari mesin jahit, benang, jarum, gunting, dan lain sebagainya, sebagai penunjang agar proses produksi berjalan dengan baik dan lancar.
- Bangun Jalinan kerjasama dengan pemasok kain perca. Anda bisa mendapatkan kain perca dari tukang jahit di sekitar anda, atau dari toko-toko kain yang memiliki banyak sisa potongan kain, bisa juga dengan menjalin kerjasama dengan perusahaan konpeksi

#### **F. Kelebihan dan kekurangan bisnis industri kain limbah tekstil atau perca**

- Bisnis kerajinan *industri rumahan* kain perca termasuk salah satu peluang usaha yang bisa dijalankan dengan modal kecil tapi untungnya cukup besar buat anda. Bahan baku kain perca bisa didapatkan dengan harga murah dari para penjahit yang ada disekitar lokasi anda. Bahkan bila mungkin anda bisa menjalin hubungan baik dengan pelaku bisnis konveksi, pasokan potongan kain perca bisa didapatkan secara cuma-cuma dari mereka, daripada mereka buang lebih baik dimanfaatkan oleh para pengrajin, bukan.
- Kendala yang sering dihadapi oleh para pelaku usaha ini adalah tingkat persaingan yang semakin ketat. Saat ini sudah banyak pelaku bisnis yang memproduksi aneka macam barang kain perca, mereka bersaing untuk merebut perhatian konsumen. Selain itu, kadang bahan kain perca yang didapatkan tidak semuanya berkualitas bagus. Hal ini membuat kualitas yang dihasilkan juga akan ikut menurun. Karenanya untuk menghindari resiko tersebut, terlebih dahulu pisahkan kain perca yang kualitas bagus dengan kain perca kualitas buruk.

#### **G. Strategi Pemasaran**

Dalam strategi memasarkan produk kerajinan kain perca, anda bisa menjual hasil kreasi yang sudah jadi ke beberapa toko souvenir atau toko perabot rumah tangga yang terpercaya yang lokasinya dekat dengan anda supaya hemat ongkos transportasi. Anda juga bisa menitipkan ke toko mainan anak dengan system konsinyasi atau menjual

langsung kepada partner bisnis anda. Selanjutnya anda bisa memperluas pasar dengan mengikuti berbagai kegiatan pameran maupun bazar *produk UMKM* dan koperasi yang diadakan pihak pemerintah maupun swasta. Melalui event seperti itu, anda bisa mengenalkan produk kerajinan kreatif kain perca kepada masyarakat luas, sehingga peluang anda untuk mendapatkan pelanggan maupun partner kerja yang potensial semakin terbuka lebar.

## **H. Proses pembuatan produk jahit perca**

### **1. Persiapan**

- Siapkan ruang kerja
- Kenakan pakaian kerja
- Siapkan alat dan bahan yang digunakan

### **2. Bahan:**

1. Busa Hati (warna ungu)
2. Kain polos (warna ungu muda)
3. Kain perca (berbagai warna dan motif)
4. Tali (warna putih)
5. Perekat
6. Pita
7. Benang jahit

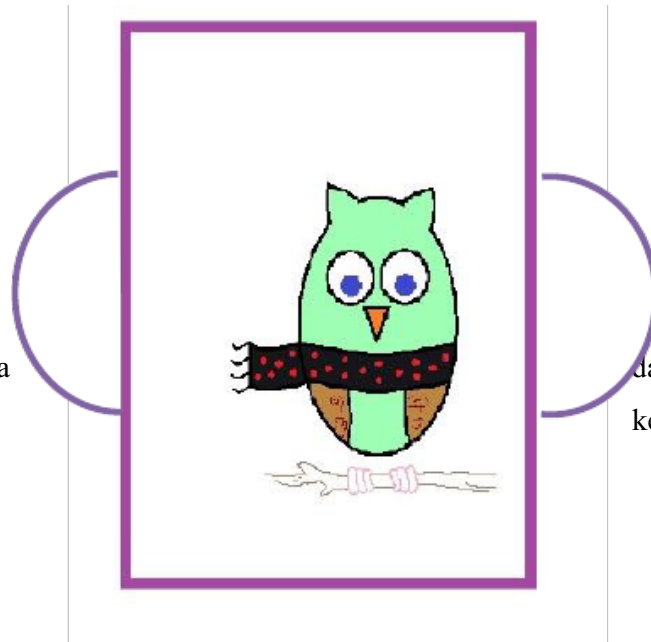
### **3. Alat**

1. Alat jahit (jarum jahit, benang, jarum sulam, jarum pentul, benang ungu)
2. Gunting
3. Kertas karton
4. Alat tulis (bolpoint, pensil, penghapus, penggaris)

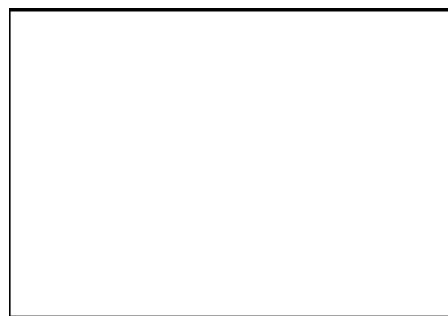
### **4. Langkah Kerja:**

1. Buatlah desain sajadah lipat

2. Buatlah pola lipatan dalam bekas

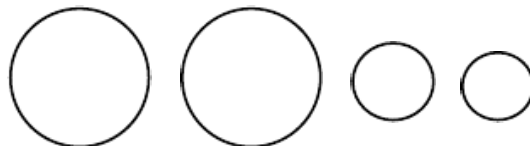


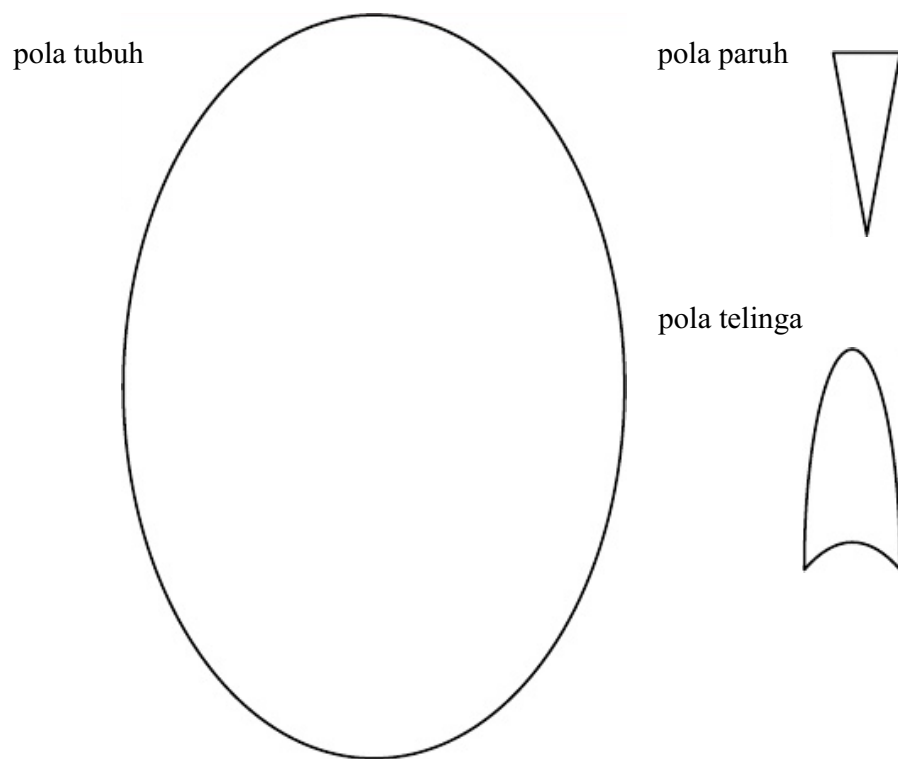
dari desain sajadah kertas karton/koran



3. Potonglah sesuai pola, ukuran disesuaikan
4. Potonglah pola burung hantu di atas karton yang lain, potonglah bagian bagian burung tersebut (mata, paruh, kepala, tubuh)

pola mata





Pola pita



5. Jiplak pola tersebut kedalam berbagai macam kain perca, potonglah!
6. Ukur kain warna ungu , lalu jahit bagian-bagian dari burung hantu pada kain warna ungu.
7. Ukur busa hati berukuran (73 x 43) cm potonglah!
8. Gabungkan atau lapiisi kain warna ungu dengan busa hati, lalu jahit
9. Bagian tengah sajadah jahit dengan teknik jahit tindas.
10. Pasang perekat pada bagian bagian yang sudah dipola agar membentuk tas saat sajadah dilipat!

11. Lajisi pita warna ungu tua pada bagian pinggir sajadah untuk mempercantik tampilan.
12. Sajadah siap digunakan, sajadah ini akan disukai anak-anak karena didesain dengan gambar tokoh kesukaan anak-anak.



Contoh Proses Produksi sarung bantal teknik jahit perca tumpang tindih

### **1. Persiapan**

- Siapkan ruang kerja
- Kenakan pakaian kerja
- Siapkan alat dan bahan yang digunakan

### **2. Alat**

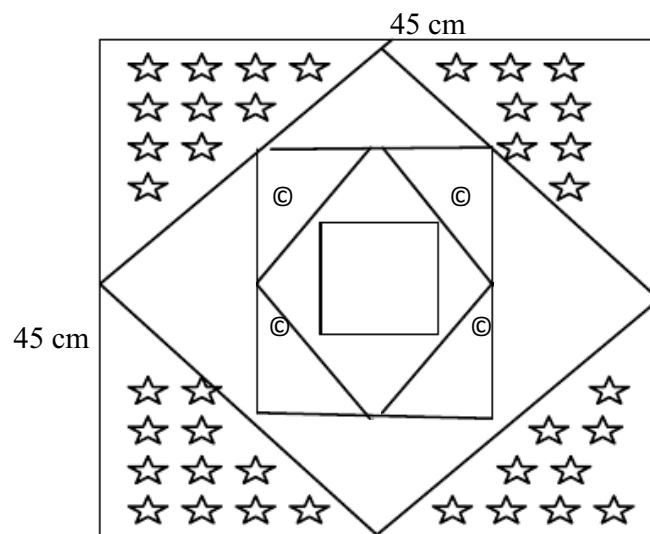
- mesin jahit
- meteran
- penggaris perca/acrylic
- rotary cutter
- seterika dan meja seterika

- kapur jahit
- pensil dan alat pewarna
- jarum pentul
- telusupan benang
- cukit

### 3. Bahan

- kain polos
- kain bermotif
- dakron
- kain foring
- benang

Gambar kerja



Gb.8. 1 Gambar kerja

#### 4. Proses kerja/langkah kerja

Membuat bagian depan sarung bantal



- Potong kain bermotif bujur sangkar dengan ukuran 13 cm x 13 cm sebanyak 1 lembar.
- Potong kain polos segitigadengan ukuran 16 cm x 12 cm x 12 cm sebanyak 4 lembar
- Potong kain bermotif dengan ukuran 23 cm x 16 cm x 16cm sebanyak 4 lembar
- Potong kain polos dengan ukuran 29 cm x 20 cm x 20 cm sebanyak 4 lembar
- Potong kain furing 46 cm x 46 cm 1 lembar
- Dakron 46 cm x 46 cm 1 lembar

Gabung potongan-potongan kain tersebut dengan cara dijahit dan diseterika hingga menjadi lembaran yang utuh sesuai dengan rencana.

Penggabungan teknik tumpang tindih ini dimulai dari tengah ke tepi hingga selesai secara keseluruhan.

Adapun cara penggabungannya adalah sebagai berikut:

- Gabung kain bermotif ukuran 13x13 cm dengan potongan kain polos ukuran 6x12x12 cm, bagian baik ketemu bagian baik, kemudian dibalik.
- Dilanjutkan sisi berikutnya hingga keempat sisi selesai.
- Mulai penggabungan tahap ke-2 yaitu hasil jadi lembaran tahap pertama digabung dengan potongan kain bermotif ukuran 23x16x16 cm caranya seperti penggabungan awal. Mulai dari sisi pertamahingga selesai keempat sisi. Hasil penggabungan setiap sudut harus nampak jelas.
- Penggabungan tahap ke-3 yaitu hasil jadi lembaran ke-2 digabung dengan potongan kain polos ukuran 29 x 20 x 20 cm, caranya seperti penggabungan tahap ke 2 dimulai dari salah satu sisi hingga selesai ke-4 sisi.
- Penggabungan tahap ke-4 yaitu hasil jadi lembaran ke-3 digabung dengan kain bermotif dengan ukuran 36 x 26 x 26 cm, caranya seperti penggabungan sebelumnya.

Jadilah karya lembaran kain teknik jahit perca dengan ukuran 44 x 44 cm. Ukuran ini biasa digunakan untuk karya sarung bantal kursi.

Membuat bagian belakang sarung bantal kursi

- Seterika kain polos dan furing untuk bagian belakang sarung bantal sesuai pola dasar bagian belakang.

- Gunting kain polos, pelapis/furing dan dakron masing-masing 1 lembar dengan ukuran:

- 22 x 50 cm

- 32 x 50 Cm

Hasil setelah dibalik pada sisi 1 tahap ke-2 dan dilanjutkan seperti penggabungan tahap pertama sampai selesai sesuai gambar kerja

- Pasang ritsliting dengan cara ritsliting di antara kain polos dan kain pelapis kemudian dijahit sampai selesai.

- Gabung bagian depan dan belakang sarung bantal, cara bagian baik saling berhadapan, jahit pada keempat sisinya.

## MENGEMBANGKAN SEMANGAT WIRAUSAHA

### 1. Semangat Wirausaha

Seorang wirausaha yang berhasil adalah seorang wirausaha yang selalu memiliki semangat yang tinggi untuk mengembangkan usahanya. Seorang wirausaha harus mampu mengembangkan sikap :

- a. Percaya diri
- b. Berani mengambil resiko
- c. Memiliki ketekunan
- d. Memiliki kepribadian yang mantap

### 2. Semangat dan strategi efektif dalam kewirausahaan antara lain :

Semangat dan etos kerja yang tinggi terletak pada:

- 1) Sikap dan kemauan yang tinggi dalam berwirausaha
- 2) Kecakapan dan keahlian yang tinggi dalam berwirausaha
- 3) Berinisiatif dan kreatif

Seorang wirausaha yang ingin berhasil dalam menjalankan usahanya harus selalu berfikir positif untuk maju, dengan cara-cara :

- 1) Berpikir yang dinamis
- 2) Berpikir praktis dan kreatif
- 3) Berpikir logis atau masuk akal
- 4) Berpikir sistematis

### 3. Inovatif

Inovasi adalah pengenalan hal-hal yang baru. Seorang wirausaha yang sukses selalu menggunakan taktik dan strategi tersendiri dengan membuat produk atau pelayanan yang unik dan khusus dengan inovatif-inovatif baru untuk kemajuan usahanya.

Penerapan kemampuan berinovatif menurut Kuratko ada 4 jenis inovatif, yaitu :

- a. Invensi (penemuan)
- b. Ekstensi (pengembangan)
- c. Duplikasi (penggandaan)
- d. Sintesis

Ada beberapa hal yang dapat dijadikan dasar untuk meningkatkan kemampuan inovatif produk dan pelayanannya, yaitu :

1. Berorientasi pada tindakan untuk berinovatif
2. Membuat produk dengan penuh inovatif dengan proses sederhana, dapat dipahami serta dikerjakan
3. Memulai membuat produk dengan inovatif yang terkecil
4. Menentukan tujuan dalam berinovatif
5. Menjalankan uji coba dan merevisinya
6. Mulai belajar berinovasi dari pengalaman
7. Mengikuti jadwal yang sudah ditentukan dalam berinovasi
8. Menghargai karyawan yang memiliki gagasan berinovasi
9. Memiliki keyakinan dan kerja dengan penuh inovatif dan resiko

### 4. Kreativitas

Kreativitas adalah kemampuan untuk membuat kombinasi baru atau produk baru.

Keberhasilan seorang wirausaha dalam mengelola usaha terletak pada sikap dan kemampuan berusaha serta mempunyai etos kerja.

Seorang wirausaha perlu melakukan kreativitas karena :

1. Keberhasilan dalam persaingan bisa diperoleh dengan mengembangkan daya kreatif
2. Kreativitas adalah sumber berharga dan harus dipelihara serta jangan disia-siakan
3. Tantangan baru selalu muncul dan harus dihadapi dengan kreativitas baru
4. Kreativitas adalah gagasan yang tidak diramalkan datang dan perginya mempunyai keunikan yang tinggi

### **Motivasi**

Motivasi adalah kekuatan dari dalam individu yang menggerakkan seseorang untuk berbuat atau melakukan sesuatu. Untuk menjadi seorang wirausaha yang berhasil maka seseorang harus memiliki motivasi yang tinggi. Motivasi dapat dibedakan menjadi 2 (dua) yaitu :

1. Dorongan  
Keadaan ketidakseimbangan dalam diri individu karena dipengaruhi dari dalam dan luar dirinya yang mempengaruhi dan mengarahkan perbuatan individu dalam rangka mencapai adaptasi atau keseimbangan
2. Kebutuhan  
Dorongan yang telah ditentukan secara personal, sosial, dan kultural seperti :
  - a. Kebutuhan untuk berprestasi
  - b. Kebutuhan untuk bersama dengan orang lain
  - c. Kebutuhan untuk turut serta mengambil keputusan mengenai persoalan

### **Menanamkan perilaku bekerja efektif dan efisien**

Efektif adalah suatu pekerjaan yang dapat diselesaikan tepat waktu sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan.

Efisien adalah segala yang dikerjakan dengan berdayaguna atau segala sesuatunya dapat diselesaikan dengan tepat, cepat, hemat dan selamat.

- a. Tepat, yaitu kena sasaran sesuai dengan yang diinginkannya atau semua yang dicita-citakan dapat tercapai
- b. Cepat, yaitu pekerjaan dapat diselesaikan tepat sebelum waktu yang ditetapkan
- c. Hemat, yaitu dengan biaya yang sekecil-kecilnya tanpa ada pemborosan dalam bidang pekerjaan apapun
- d. Selamat, yaitu segala sesuatu sampai pada tujuan pekerjaan yang dimaksud tanpa mengalami hambatan-hambatan ataupun kemacetan- kemacetan

### **Pentingnya bekerja secara efektif, efisien melalui latihan**

Pentingnya menanamkan kerja efektif dan efisien melalui latihan adalah sebagai berikut :

- a. Untuk meningkatkan kemampuan bekerja secara produktif, efektif, dan efisien
- b. Untuk mengurangi pengawasan dalam bekerja
- c. Untuk mengembangkan ilmu pengetahuan
- d. Untuk mengembangkan sikap para pegawai yang positif
- e. Untuk mencapai efektifitas dan efisiensi

Dalam menanamkan bekerja prestatif, efektif dan efisien dapat memberikan latihan. Latihan ini dapat dilaksanakan dengan cara :

- a. Apprentice training  
Cara ini dapat dilaksanakan dengan mengerjakan semua tugas dengan sebaik-baiknya.
- b. On the job training  
Cara ini dapat dilaksanakan dengan menetapkan pegawai baru untuk memangku suatu jabatan.

---

## MENGEMBANGKAN KOMITMEN BAGI DIRINYA DAN ORANG LAIN

### A. Tujuan Pembelajaran

Siswa dapat menjelaskan pengertian komitmen dan membangun komitmen dalam dirinya sendiri dan juga bagi orang lain

### B. Materi Pembelajaran

#### Memahami Komitmen Tinggi

Seorang wirausaha yang mempunyai komitmen tinggi adalah orang yang mentaati atau memenuhi janjinya untuk memajukan usaha bisnisnya sampai berhasil. Mereka yang mempunyai komitmen tinggi selalu menggunakan sumber daya secara lebih efisien yang akan mendorong perusahaan kearah pola tingkah laku kewirausahaan. Menunjukkan komitmen tinggi, bukan semata-mata hanya menjual ide dan gagasan saja, melainkan ikut terlibat secara keseluruhan dalam setiap usaha tersebut terkait dengan adanya faktor-faktor pendukung yang betul-betul memanfaatkan fungsi dari sikap komitmen tinggi.

Faktor-faktor pendukung dalam pemanfaatan komitmen tinggi tersebut adalah sebagai berikut :

1. Konsisten, tegas, dan fair  
Seorang Wirausaha yang memutuskan sesuatu dihari ini, kemudian diubah lagi pada keesokan harinya, maka wirausaha itu tidak konsisten.
2. Lebih lagi jika wirausaha itu memperlakukan lain bawahannya secara berbeda pada keesokan harinya.
3. Mercusuar  
Memberikan penerangan wirausaha yang karismatik yang sangat berguna dan sangat baik, bukan sekedar menerangi dari kejauhan, tetapi mempraktekkan apa yang dibicarakan dan disampaikan. Menerapkan pada manusia Seorang wirausaha yang usahanya berkonsentrasi pada manusia maka ia akan lebih berhasil daripada mereka yang berkonsentrasi pada tujuan dan hasil.

Komitmen harus diterapkan dalam beberapa hal yang berkaitan dengan kelancaran usaha, yaitu pada hal-hal sebagai berikut :

#### a. Menerapkan perilaku tepat waktu

Dalam waktu yang relatif sangat pendek kita akan menemukan kemungkinan untuk maju atau mendapat suatu keberhasilan. Seorang siswa yang ingin menjadi wirausaha yang berhasil harus dapat memanfaatkan dan memandang waktu sebagai berikut :

- 1) Tepat waktu adalah organisasi

Maksudnya waktu keseluruhan dari aktivitas kegiatan untuk mencapai satu tujuan. Berhasil tidaknya perjuangan hidup yang hendak kita capai terdapat dalam kesempatan yang relatif pendek.

- 2) Tepat waktu adalah kekuasaan

Maksudnya waktu yang kita hadapi sekarang akan menentukan kejadian-kejadian pada masa yang akan datang.

3) Tepat waktu adalah ukuran

Maksudnya menentukan berapa lama harus bekerja untuk menghasilkan sesuatu dan berapa lama waktu yang kita abaikan sehingga dapat menimbulkan kerugian.

Berikut adalah petunjuk untuk membagi dan menerapkan tepat waktu bagi para siswa dilingkungan sekolah :

- a. biarkanlah untuk membagi dan tepat waktu dalam kehadiran di sekolah
- b. Membiasakan diri belajar dan bekerja dengan konsentrasi penuh
- c. Pemborosan waktu akan menghambat kemajuan belajar
- d. Renungkanlah hal-hal yang menjadi tujuan dalam hidup
- e. latihan disiplin diri didalam setiap melaksanakan tugas yang telah dijadwalkan sekolah
- f. Buatlah perencanaan tepat waktu dalam belajar dan kegiatan-kegiatan lainnya
- g. Jangan suka menunda nunda pekerjaan atau tugas sekolah

**b. Menerapkan perilaku tepat janji**

Potensi-potensi kepribadian dan perilaku tepat janji dapat menentukan kualitas tingkah lakunya. Adapun ciri-ciri potensi kepribadian seorang siswa sebagai calon wirausahawan adalah sebagai berikut :

- a. bermoral tinggi dalam menepati janji
- b. bersikap mental tinggi dalam menepati janji
- c. terampil didalam belajar dan dalam berusaha

**c. Menerapkan kepedulian terhadap mutu hasil kerja**

Kepedulian terhadap mutu (kualitas) tertanam dari semua warga perusahaan, sehingga perilaku selalu didasari oleh profesionalisme.

Kepedulian terhadap mutu memiliki elemen-elemen sebagai berikut:

1. informasi mutu harus digunakan untuk perbaikan, bukan untuk mengawasi orang
2. imbal jasa harus sepadan dengan nilai pekerjaannya
3. warga perusahaan harus merasa memiliki perusahaan
4. kewenangannya harus sebatas tanggung jawab
5. kolaborasi, sinergi, bukan kompetensi harus selalu merupakan basis kerjasama
6. warga perusahaan merasa aman dan senang terhadap pekerjaannya
7. rasa keadilan harus ditanamkan

**d. Komitmen tinggi dalam penampilan**

Sedapat mungkin seorang wirausaha didalam penampilan harus dapat memberikan contoh yang positif. Didalam penampilannya seorang wirausahawan diharapkn :

1. Bermoral dan berakhlak baik dan jujur

2. Melaksanakan sopan santun
3. Melaksanakan tata krama yang baik
4. Memberi contoh yang baik
5. Tolong menolong dengan sesama anggota masyarakat
6. Tenggang rasa dengan sesama anggota masyarakat
7. Melaksanakan norma-norma anggota masyarakat
8. Hormat menghormati sesama anggota masyarakat
9. Berbusana yang sopan
10. Berbicara yang baik

### **Menerapkan komitmen Tinggi terhadap Pengendalian Diri**

Komitmen sangat perlu untuk dilaksanakan oleh seorang wirausaha, karena komitmen dapat digunakan untuk keperluan menunggu. Setelah beberapa hal tersebut di atas terpenuhi maka yang perlu untuk kembali diingatkan adalah untuk membangun komitmen dalam diri sendiri. Artinya tetap dan kuat hari di dalam menghadapi cobaan dan kesulitan hidup dalam berusaha.

- a. Ketabahan :  
Artinya tetap kuat hati menghadapi cobaan dan kesulitan hidup dalam berusaha.
- b. Keuletan  
  
Artinya tangguh, kuat, dan tidak mudah berputus asa.
- c. Disiplin  
  
Artinya latihan dan ketaatan, kepada aturan
- d. Kerja sama  
  
Pada hakikatnya kekuatan manusia itu terletak pada kemampuan fisik atau kemampuan pada jiwa semata. Kekuatan manusia terletak dalam kemampuan untuk bekerja sama dengan manusia lainnya.

### **Pentingnya Komitmen Tinggi Bagi Seorang Wirausahawan**

Pentingnya komitmen tinggi bagi seorang wirausahawan adalah setiap saat pikirannya tidak lepas dari perusahaan dan berusaha untuk memajukannya. Wirausahawan yang memiliki komitmen tinggi di dalam usahanya diharapkan :

- a. Pantang menyerah terhadap keadaan atau situasi apapun juga.
- b. Memiliki semangat dan tahan uji dari setiap tantangan lahir maupun batin.
- c. Memiliki kesabaran dan ketabahan didalam berusaha.
- d. Selalu bekerja, berjuang, dan berkorban.  
Seorang wirausahawan yang berkomitmen tinggi dalam berwirausaha sedikit-tidaknya harus memiliki tujuh kekuatan yang dapat membangun kepribadian, diantaranya :

1. Memiliki keyakinan yang kuat untuk maju didalam berwirausaha
2. Memiliki kemauan keras untuk maju didalam berwirausaha



3. Memiliki pemikiran yang konstruktif dan kreatif dalam berwirausaha
4. Memiliki ketekunan dan keuletan dalam berwirausaha
5. Memiliki ketabahan dan kesabaran dalam berwirausaha
6. Memiliki ketahanan fisik dan mental dalam berwirausaha
7. Memiliki kejujuran dan tanggung jawab dalam berwirausaha

Berdasarkan penjelasan di atas dapat disimpulkan pentingnya komitmen tinggi bagi seorang wirausahawan diantaranya :

- a. Bisa mendapatkan hasil maksimal dengan sumber daya minimal
- b. Dapat menggunakan sumberdaya secara lebih efisien
- c. Menerapkan dan meningkatkan serta memajukan perusahaannya
- d. Meningkatkan kesuksesan dalam berwirausaha
- e. Meningkatkan rasa kepercayaan dalam berwirausaha
- f. Meningkatkan etos semangat kerja bagi pribadi dan karyawannya

---

## MEMBUAT KEPUTUSAN

### A. Tujuan Pembelajaran

1. Siswa mampu menjelaskan pengertian keputusan, jenis-jenis keputusan dan tingkatan dalam pengambilan keputusan
2. Siswa dapat menjelaskan proses dan langkah – langkah serta aspek – aspek dalam pengambilan keputusan.

### B. Materi Pembelajaran

#### 1. Pengertian Keputusan

Keputusan merupakan suatu proses memilih antara berbagai macam cara untuk melaksanakan sesuatu pekerjaan atau sesuatu pilihan yang diambil diantara satu atau lebih pilihan yang tersedia. Dalam pengambilan keputusan harus bijaksana sehingga resiko yang ditimbulkan dapat minimal. Kemudahan atau kesulitan mengambil keputusan tergantung pada banyak sedikitnya alternatif yang tersedia.

#### 2. Jenis-jenis keputusan

a. Jenis-jenis keputusan berdasarkan waktu dapat digolongkan menjadi:

1. Keputusan rutin
2. Keputusan tidak rutin

b. Ditinjau dari metode yang digunakan wirausaha, keputusan dibedakan menjadi :

1. Keputusan Tradisional
2. Keputusan Modern

c. Ditinjau dari proses pembuatan, keputusan dapat dibedakan menjadi :

1. Keputusan Spontan
2. Keputusan Sistematis

d. Ditinjau dari sifat keputusan, dapat dibedakan menjadi :

1. Keputusan Individu
2. Keputusan Kelompok

e. Ditinjau dari rencana pelaksanaan, keputusan dapat dibedakan menjadi :

1. Keputusan yang diprogram
2. Keputusan yang tidak diprogram

#### 3. Tingkat dalam pengambilan keputusan.

Tingkat pengambilan keputusan dalam manajemen ada 3 yaitu:

- a. Tingkat pengambilan keputusan atas yang melakukan pengambilan keputusan manajemen atas (Top Manajemen)
- b. Tingkat pengambilan keputusan menengah yang melakukan pengambilan keputusan manajemen menengah (Middle Manajemen)
- c. Tingkat pengambilan keputusan bawah dilakukan oleh manajemen bawah (Lower Manajemen)

#### 4. Faktor-faktor pengambilan keputusan

Faktor dalam pengambilan keputusan sebagai berikut:

- a. Faktor Psikologis
- b. Faktor sasaran
- c. Faktor orang
- d. Faktor fisik
- e. Faktor waktu
- f. Faktor pelaksanaan

#### 5. Pertimbangan – pertimbangan dalam membuat keputusan

- a. Keputusan yang akan diambil
- b. Tindakan – tindakan  
Tindakan dalam mengambil dan membuat keputusan yang tepat dan akurat adalah sebagai berikut :

- 1. Menilai data
- 2. Memilih data

- c. Konsekuensi pilihan  
Konsekuensi pilihan dalam membuat keputusan adalah sebagai berikut :

- 1. usaha untuk menilai tiap-tiap pilihan
- 2. usaha untuk meramalkan yang akan terjadi, apabila salah satu alternatif yang dilaksanakan

- d. Tindakan pelaksanaan

#### 6. Proses pengambilan keputusan

Proses pengambilan keputusan diartikan sebagai langkah yang diambil oleh pembuat keputusan untuk memilih alternatif yang tersedia.

Langkah-langkah yang dilaksanakan dalam proses pengambilan keputusan sebagai berikut :

- a. Mengidentifikasi masalah yang dihadapi (mengetahui masalah)
- b. Mencari alternatif pemecahannya
- c. Memilih alternatif
- d. Pelaksanaan alternatif
- e. Evaluasi

Ada 4 langkah teknik didalam pengambilan keputusan yaitu:

- a. Intuisi , yaitu pembuatan keputusan didasarkan penggunaan perasaan orang yang membuat keputusan hal ini dipengaruhi oleh pengetahuan latihan serta pengalaman.
- b. Fakta, merupakan dasar yang paling penting untuk membuat keputusan yang cukup meyakinkan sehingga orang yang merasakan akibat dari keputusan tersebut tidak membantah
- c. Pengalaman , dalam membuat keputusan perlu diperhatikan kejadian masa lalu . pengalaman adalah guru yang akan memberikan petunjuk serta pedoman dalam membuat keputusan.

d. Otoritas , yaitu wewenang/kekuasaan. Biasanya dipedomani oleh faktor Undang-undang, Peraturan Pemerintah, Hak Milik, Status.

**7. Aspek – aspek Pengambilan Keputusan**

Aspek – aspek yang harus diperhatikan dalam pengambilan keputusan :

- a. Aspek lingkungan wirausaha
  - 1). Lingkungan internal
  - 2). Lingkungan eksternal
- b. Pembuat keputusan
- c. Orientasi dalam pengambilan keputusan
  - 1). Orientasi penerimaan
  - 2). Orientasi eksploitasi
  - 3). Orientasi penimbunan
  - 4). orientasi pemasaran
- d. Tujuan yang harus dicapai :
- e. Alternatif yang relevan :
- f. Peringkat alternatif

---

## KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3)

### A. Pengertian dari Keselamatan kerja

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) merupakan instrumen yang memproteksi pekerja, perusahaan, lingkungan hidup, dan masyarakat sekitar dari bahaya akibat kecelakaan kerja. Perlindungan tersebut merupakan hak asasi yang wajib dipenuhi oleh perusahaan. K3 bertujuan mencegah, mengurangi, bahkan menihilkan risiko kecelakaan kerja (zero accident).

Penerapan konsep ini tidak boleh dianggap sebagai upaya pencegahan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja yang menghabiskan banyak biaya (cost) perusahaan, melainkan harus dianggap sebagai bentuk investasi jangka panjang yang memberi keuntungan yang berlimpah pada masa yang akan datang.

Menurut Sumakmur (1988) **kesehatan kerja** adalah spesialisasi dalam ilmu kesehatan/kedokteran beserta praktiknya yang bertujuan, agar pekerja/masyarakat pekerja beserta memperoleh derajat kesehatan yang setinggi-tingginya, baik fisik, atau mental, maupun sosial, dengan usaha-usaha preventif dan kuratif, terhadap penyakit-penyakit/gangguan –gangguan kesehatan yang diakibatkan faktor-faktor pekerjaan dan lingkungan kerja, serta terhadap penyakit-penyakit umum.

Keselamatan kerja sama dengan Hygiene Perusahaan.

Kesehatan kerja memiliki sifat sebagai berikut :

- a. Sasarannya adalah manusia
- b. Bersifat medis.

Pengertian sehat senantiasa digambarkan sebagai suatu kondisi fisik, mental dan sosial seseorang yang tidak saja bebas dari penyakit atau gangguan kesehatan melainkan juga menunjukkan kemampuan untuk berinteraksi dengan lingkungan dan pekerjaannya.

Paradigma baru dalam aspek kesehatan mengupayakan agar yang sehat tetap sehat dan bukan sekedar mengobati, merawat atau menyembuhkan gangguan kesehatan atau penyakit. Oleh karenanya, perhatian utama dibidang kesehatan lebih ditujukan ke arah pencegahan terhadap kemungkinan timbulnya penyakit serta pemeliharaan kesehatan seoptimal mungkin.

Status kesehatan seseorang, menurut blum (1981) ditentukan oleh empat faktor yakni :

1. Lingkungan, berupa lingkungan fisik (alami, buatan) kimia (organik / anorganik, logam berat, debu), biologik (virus, bakteri, mikroorganisme) dan sosial budaya (ekonomi, pendidikan, pekerjaan).
2. Perilaku yang meliputi sikap, kebiasaan, tingkah laku.
3. pelayanan kesehatan: promotif, perawatan, pengobatan, pencegahan kecacatan, rehabilitasi, dan
4. genetik, yang merupakan faktor bawaan setiap manusia.

Demikian pula status kesehatan pekerja sangat mempengaruhi produktivitas kerjanya. Pekerja yang sehat memungkinkan tercapainya hasil kerja yang lebih baik bila dibandingkan dengan pekerja yang terganggu kesehatannya”.

Menurut Suma'mur (1976) Kesehatan kerja merupakan spesialisasi ilmu kesehatan/kedokteran beserta prakteknya yang bertujuan agar pekerja/ masyarakat pekerja memperoleh derajat kesehatan setinggi-tingginya baik fisik, mental maupun sosial dengan usaha preventif atau kuratif terhadap penyakit/ gangguan kesehatan yang diakibatkan oleh faktor pekerjaan dan lingkungan kerja serta terhadap penyakit umum. Konsep kesehatan kerja dewasa ini semakin banyak berubah, bukan sekedar “kesehatan pada sektor industri” saja melainkan juga mengarah kepada upaya kesehatan untuk semua orang dalam melakukan pekerjaannya.

**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 (Sumakmur, 1993).

Keselamatan kerja memiliki sifat sebagai berikut :

- a. Sasarannya adalah lingkungan kerja
- b. Bersifat teknik.

Pengistilahan Keselamatan dan Kesehatan kerja (atau sebaliknya) bermacam macam ; ada yang menyebutnya Higiene Perusahaan dan Kesehatan Kerja (Hyperkes) dan ada yang hanya disingkat K3, dan dalam istilah asing dikenal Occupational Safety and Health.

Keselamatan kerja atau Occupational Safety, dalam istilah sehari-hari sering disebut dengan safety saja, secara filosofi diartikan sebagai suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmaniah maupun rohaniah tenaga kerja pada khususnya dan manusia pada umumnya serta hasil budaya dan karyanya.

Pengertian Kecelakaan Kerja (accident) adalah suatu kejadian atau peristiwa yang tidak diinginkan yang merugikan terhadap manusia, merusak harta benda atau kerugian terhadap proses.

Dewasa ini pembangunan nasional tergantung banyak kepada kualitas, kompetensi dan profesionalisme sumber daya manusia termasuk praktisi keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Dari segi dunia usaha diperlukan produktivitas dan daya saing yang baik agar dapat berkiprah dalam bisnis internasional maupun domestik. Salah satu faktor yang harus dibina sebaik-baiknya adalah implementasi K3 dalam berbagai aktivitas masyarakat khususnya dalam dunia kerja.

Pengertian Hampir Celaka, yang dalam istilah safety disebut dengan insiden (incident), ada juga yang menyebutkan dengan istilah “near-miss” atau “near-accident”, adalah suatu kejadian atau peristiwa yang tidak diinginkan dimana dengan keadaan yang sedikit berbeda akan mengakibatkan bahaya terhadap manusia, merusak harta benda atau kerugian terhadap proses kerja.

Bagaimana K3 dalam perspektif hukum? Ada tiga aspek utama hukum K3 yaitu norma keselamatan, kesehatan kerja, dan kerja nyata. Norma keselamatan kerja merupakan sarana

atau alat untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja yang tidak diduga yang disebabkan oleh kelalaian kerja serta lingkungan kerja yang tidak kondusif.

Konsep ini diharapkan mampu menihilkan kecelakaan kerja sehingga mencegah terjadinya cacat atau kematian terhadap pekerja, kemudian mencegah terjadinya kerusakan tempat dan peralatan kerja. Konsep ini juga mencegah pencemaran lingkungan hidup dan masyarakat sekitar tempat kerja. Norma kesehatan kerja diharapkan menjadi instrumen yang mampu menciptakan dan memelihara derajat kesehatan kerja setinggi-tingginya.

### **Ruang Lingkup K3**

Ruang lingkup hyperkes dapat dijelaskan sebagai berikut (Rachman, 1990) :

- a. Kesehatan dan keselamatan kerja diterapkan di semua tempat kerja yang di dalamnya melibatkan aspek manusia sebagai tenaga kerja, bahaya akibat kerja dan usaha yang dikerjakan.
- b. Aspek perlindungan dalam hyperkes meliputi :
  - 1) Tenaga kerja dari semua jenis dan jenjang keahlian
  - 2) Peralatan dan bahan yang dipergunakan
  - 3) Faktor-faktor lingkungan fisik, biologi, kimiawi, maupun sosial.
  - 4) Proses produksi
  - 5) Karakteristik dan sifat pekerjaan
  - 6) Teknologi dan metodologi kerja
- c. Penerapan Hyperkes dilaksanakan secara holistik sejak perencanaan hingga perolehan hasil dari kegiatan industri barang maupun jasa.
- d. Semua pihak yang terlibat dalam proses industri/perusahaan ikut bertanggung jawab atas keberhasilan usaha hyperkes.