

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Batik sebagai salah satu produk unggulan bangsa perlu dijaga dan dilestarikan keberadaannya. Hal tersebut dikarenakan batik telah disahkan oleh UNESCO (*United Nations Educational, Scientific and Cultural Organization*) sebagai warisan budaya dunia pada tanggal 2 Oktober 2009. Di Indonesia sendiri terdapat beragam jenis batik yang memiliki keunikan yang berbeda sesuai daerah ataupun provinsi dimana batik tersebut dihasilkan. Menurut Muhimatul dkk (2013) batik Madura menjadi salah satu produk unggulan yang menjadi potensial untuk dikembangkan.

Di Madura, industri batik banyak berdiri dalam bentuk UKM (Usaha Kecil Menengah) yang mana standar kinerja banyak yang belum terpenuhi. Menurut Xiongjun (2012), tidak terpenuhinya standar dalam bekerja tersebut cukup banyak berkaitan dengan riwayat pendidikan dari pengrajin batik tulis itu sendiri yang mana sebagian besar menempuh pendidikan akhir setingkat sekolah menengah atas. Salah satu standar kinerja yang belum tercapai adalah pada bagian kesehatan dan keselamatan kerja dikarenakan tidak adanya jaminan kesehatan maupun kompensasi kecelakaan ataupun sakit akibat kerja disebabkan tidak terdaftar secara resmi. Rendahnya kepedulian, kesadaran serta pengetahuan mengenai potensi bahaya di lingkungan dan fasilitas kerja juga menjadi penyebab belum tercapainya standar dari kesehatan dan keselamatan kerja di UKM Batik yang terdapat di Madura.

Berdasarkan simpulan yang dinyatakan oleh Heinrich dalam Al-Hemoud (2006) bahwa *unsafe acts* merupakan penyebab terbesar dari kecelakaan kerja terbanyak sebesar 88% dari total penyebab masalah keselamatan kerja, kemudian diikuti oleh *unsafe conditions* sebanyak 10%, dan sisanya 2% merupakan penyebab yang tidak dapat dicegah ataupun dihindari. Oleh karena itu akan lebih baik jika perusahaan sadar akan pentingnya penanganan perilaku aman karena tingkat kecelakaan dapat menurun sebanyak 40% hingga 70% dalam waktu 12-16 bulan jika teknik *behavioral safety* mampu diterapkan (Wignjosoebroto, 2012).

UKM batik Madura tersebar di empat kabupaten mulai dari Bangkalan, Sampang, Pamekasan, dan Sumenep. Batik tulis yang tersebar di Bangkalan banyak berpusat di Kecamatan Tanjung Bumi yang memiliki karakteristik motif pesisir. Pada pelaksanaan produksinya, pengrajin batik di Tanjung Bumi banyak mempertimbangkan faktor keuntungan (*profit*) namun seringkali mengabaikan resiko bahaya yang akan dihadapi. Menurut pemilik UD. VATUR JAYA di Desa Tanjung Bumi, Kecamatan Tanjung Bumi, terdapat banyak permintaan akan batik tulis Madura baik dari Madura sendiri maupun luar Madura yang banyak dipengaruhi oleh karakter dari batik tulis Tanjung Bumi sendiri yang terkenal dengan motif serta warna beraninya. Oleh karena itu, pengrajin dituntut untuk memenuhi permintaan akan batik tulis dengan mempertimbangkan kecepatan waktu penyelesaian serta ongkos produksi batik yang murah. Salah satu komponen biaya produksi adalah penggunaan warna. Sehingga di kecamatan Tanjung Bumi akan banyak ditemukan pengrajin batik yang lebih memilih pewarna batik sintesis daripada pewarna alami. Fakta mengenai pemilihan jenis pewarna tersebut, tidak dibarengi dengan adanya pengolahan limbah batik yang sesuai. Sebagaimana dapat dilihat pada Gambar 1.1 pembuangan limbah batik dilakukan sembarangan :



Gambar 1.1 Limbah malam dibuang secara sembarangan

Selain limbah malam yang dibuang secara sembarangan tersebut, terdapat juga limbah cair hasil pewarnaan yang dibuang ke tepian laut. Dimana diketahui bahwa Desa Tanjung Bumi berada di pesisir utara Kabupaten Bangkalan yang

berhadapan langsung dengan pesisir laut. Menurut Al Kdasi (2004) dalam Suprihatin (2014), senyawa kimia yang dihasilkan oleh hasil zat pewarna batik akan mengalami penguraian alamiah secara lambat sesuai dengan intensitas cahaya UV yang mencapai permukaan bumi baik pada media tanah maupun perairan. Limbah yang dibuang tersebut mengancam keberlangsungan hidup organisme perairan selain juga menurunkan kualitas air. Hal tersebut dapat terjadi jika kandungan senyawa kimia dari limbah melebihi batas COD (*Chemical Oxygen Demand*), BOD (*Biochemical Oxygen Demand*), pH yang ditentukan.

Perilaku penanganan limbah secara sembarangan tersebut didasari oleh ketidakpedulian pengrajin batik akibat tidak tersedianya wadah penampung untuk pengelolaan limbah batik. Selain itu juga tidak adanya perhatian dari pemerintah sekitar akan kelangsungan lingkungan hidup sekitar pemukiman. Sehingga hal tersebut memicu ketidakpedulian pengrajin batik secara terus-menerus acuh terhadap potensi resiko bahaya yang ada. Hal ini sesuai dengan hasil penelitian yang dilakukan oleh Ansori, dkk (2015), bahwa terdapat tiga faktor yang mempengaruhi perilaku kerja tidak aman pada bagian pewarnaan yaitu penanganan limbah, alat pelindung diri (APD), pengetahuan dan pengalaman. Sehingga pada penelitian ini bertujuan untuk melakukan rancangan untuk mengurangi tingkat perilaku tidak aman tersebut berdasarkan faktor penanganan limbah serta pengetahuan dan pengalaman.

BBS (*Behavior Based Safety*) merupakan metode pendekatan yang paling cocok untuk *unsafe behaviors* dengan pertimbangan mampu meningkatkan manajemen keselamatan serta mencegah terjadinya kecelakaan (Xiongjun, 2012). Metode ini bertujuan untuk mengurangi tingkat resiko yang disebabkan oleh perilaku dari manusia. Pada penelitian ini akan dilakukan perancangan untuk mengurangi resiko akibat penanganan limbah yang tidak tepat dengan menggunakan BBS (*Behavior Based Safety*) sebagai *tool* untuk menganalisa hasil intervensi ergonomi total dalam mengurangi perilaku tidak aman dalam penanganan limbah.

Berdasarkan uraian latar belakang tersebut maka tujuan yang ingin dicapai adalah mengetahui pengaruh intervensi ergonomi total terhadap nilai *percent safe scores* dan kinerja K3 di UD. VATUR JAYA.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, dapat dirumuskan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana pengaruh intervensi ergonomi proses penanganan limbah serta aspek pengetahuan dan pengalaman dalam menurunkan resiko K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) di UD. VATUR JAYA?
2. Bagaimana kinerja K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) di UKM. FATUR JAYA pasca intervensi ergonomi?
3. Bagaimana evaluasi aspek ekonomi terhadap hasil implementasi intervensi ergonomi dengan aspek penanganan limbah serta pengetahuan dan pengalaman di UKM. FATUR JAYA?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang ada, diketahui tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui pengaruh intervensi ergonomi proses penanganan limbah serta aspek pengetahuan dan pengalaman dalam menurunkan resiko K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) di UD. VATUR JAYA.
2. Untuk mengetahui tingkat kinerja K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) di UKM. FATUR JAYA pasca intervensi ergonomi.
3. Untuk mengetahui hasil evaluasi aspek ekonomi terhadap hasil implementasi intervensi ergonomi dengan aspek penanganan limbah serta pengetahuan dan pengalaman di UKM. FATUR JAYA.

1.4 Batasan Masalah

Penelitian ini terbatas pada perilaku mengenai kinerja keselamatan dan kesehatan kerja dan tidak membahas secara detail proses kimia yang terjadi pada pengolahan limbah.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Dapat memberikan fasilitas untuk meningkatkan pengetahuan dan pengalaman mengenai penanganan limbah.
2. Mengurangi potensi resiko bahaya K3 di lingkungan pematikan baik bagi tenaga kerja maupun pemilik UKM.

1.6 Sistematika Penulisan

Dalam penulisan laporan penelitian “Evaluasi Penerapan Intervensi Total terhadap Peningkatan Nilai *percent safe scores* di UD. VATUR JAYA Tanjung Bumi Madura terdapat sistematika untuk tiap bagian sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab I menjelaskan mengenai sumber-sumber yang menjelaskan mengenai hal yang melatar belakangi penelitian terkait evaluasi keselamatan dan kesehatan kerja di industri kreatif batik di Madura. Pada bab ini dilakukan perumusan masalah serta penetapan tujuan berdasarkan latar belakang masalah yang ditemukan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada Bab 2 dalam laporan penelitian ini berisi tentang teori yang terkait dengan penelitian yang dilakukan. Teori yang diambil digunakan sebagai sumber rujukan untuk mendukung alur penelitian. Adapun teori yang terkait dalam penelitian ini antara lain adalah teori mengenai keselamatan dan kesehatan kerja (K3), Intervensi Ergonomi, dan *Behavior Based Safety* (BBS), dan sebagainya.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab 3 menjelaskan mengenai alur penelitian mulai dari tahap persiapan, perumusan masalah, penetapan tujuan, pengumpulan data, pengolahan dan analisis data hingga penarikan simpulan. Selain itu juga dijelaskan mengenai metode terpilih yang digunakan dalam penelitian ini.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab 4 menerangkan tentang pengolahan data serta analisis dari data yang telah diperoleh pada Bab 3. Pengolahan data yang akan digunakan pada penelitian ini adalah perhitungan *percent safe scores*.

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

Bab 5 berisi mengenai penarikan simpulan berdasarkan pembahasan serta analisa data yang telah dilakukan pada bab 4 sebelumnya. Sehingga diketahui hasil yang diperoleh pada penelitian ini sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan.