

BAB I

PENDAHULUAN

Pendahuluan yang berisikan tentang latar belakang permasalahan yang ada di UD. MIX MAX *Shuttlecocks*, rumusan masalah, tujuan penelitian manfaat penelitian, batasan masalah, sistematika penelitian sebagai berikut.

1.1 Latar Belakang

Peran UMKM (Usaha Mikro, Kecil dan Menengah) dalam meningkatkan pendapatan serta penyerapan tenaga kerja tentu dapat dinilai besar bagi Indonesia. UMKM mampu menyerap 97% dari total tenaga kerja yang ada di Indonesia. Kontribusi UMKM yang dinilai tinggi ini namun belum dapat menjadikan UMKM di wilayah Indonesia ini berdaya saing yang tinggi. Kendala dari faktor internal maupun eksternal yang banyak dialami UMKM sehingga dipandang belum dapat bersaing tinggi yang dapat mendorong pertumbuhan ekonomi serta pendapatan masyarakat. UMKM tidak hanya pada produk makanan saja tetapi juga produk manufaktur (Triady DKK, 2016).

UD. MIX MAX merupakan UMKM yang bergerak dibidang industri manufaktur yang memproduksi *shuttlecock* yang berdiri pada tahun 2005 dengan jumlah karyawan pada saat itu 6 orang dengan pemasaran sekitar Surabaya. Tahun 2008 mulai berkembang dengan jumlah 20 orang dan penambahan mesin bor, mesin plong yang operasikan secara manual. Tahun 2011 UD. MIX MAX memperluas area kerja proses produksi untuk pasang, jahit, lem, gudang produk jadi dan saat ini industri memiliki sebanyak 109 karyawan. UD. MIX MAX memproduksi *shuttelcock* berjumlah 10 pak perhari, 1 dus terdapat 50 slop, 1 slop berisi 12 unit *shuttelcocks*. Jadi setiap hari UD. MIX MAX dapat menghasilkan 6000 unit *shuttelcocks*.



Gambar 1.1 Proses plong bulu

(Sumber : UD. MIX MAX)

Proses produksi *shuttlecock* pada UD. MIX MAX melalui tahap awal dengan mengoven bulu dari *supplier*, pemilihan bulu dan pengeplongan bulu. Tahap selanjutnya proses pengeboran lubang pada *duck shuttlecock* menggunakan mesin bor dan proses berikutnya pemasangan bulu yang sesuai di masukan pada lubang *duck* dan masih ada beberapa proses hingga proses pengemasan. Pada proses produksi *shuttlecock* belum menerapkan budaya keselamatan kerja dan kondisi lingkungan kerja yang masih buruk dalam proses pembuatan *shuttlecocks*, dan tidak ada standar dalam bekerja. Operator setiap mesin pada UD. MIX MAX masih berhadapan dengan potensi bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja.



Gambar 1.2 Proses pengontrolan

(Sumber : UD. MIX MAX)

Pada gambar 1.2 mendeskripsikan peralatan dan benda masih berantakan diatas meja kerja meskipun alat dan benda tersebut tidak digunakan. Mengenai ketersediaan fasilitas dan peralatan penunjang kerapihan peralatan dan kebersihan tempat kerja UD. MIX MAX belum ada. Namun jenis peralatan yang tersedia hanya sapu, tong sampah, serokan sampah dan tempat sepatu yang sudah tidak layak digunakan. Hal ini menyebabkan proses produksi disana belum efektif, efisien dan masih beresiko terjadi kecelakaan kerja meskipun produk yang dihasilkan sangat banyak dan bernilai mutu tinggi. Berdasarkan hasil wawancara pihak atasan UD. MIX MAX masih terdapat kecelakaan kerja pada area proses produksi *shuttlecock*. Aktivitas di proses pembuatan produksi dengan kecelakaan kerja iritasi mata dan iritasi kulit sering terjadi dengan frekuensi 11 sampai 15 kejadian. Pada kecelakaan kerja jari teriris, telapak tangan melepuh, luka akibat gesekan dengan mesin, sakit saluran pernafasan, luka tertusuk jarum, gatal, lecet dengan rating sedang berfrekuensi terjadi 6 sampai 10 kejadian. Pada aktivitas berdekatan dengan zat kimia terjadi kecelakaan kerja pusing, mual dengan kejadian 6 sampai 10. Pada kecelakakaan kerja yang terjadi dengan frekuensi 1 sampai 5 kejadian seperti pingsan, kaki kesleo, memar, luka akibat ketlusupan kayu.

Berdasarkan permasalahan tersebut, maka penelitian tentang pencegahan kecelakaan kerja dengan penerapan budaya K3 (Keselamatan, Kesehatan dan Kerja), 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) dan mengurangi *unsafe action* dengan melalui analisis pendekatan BBS (*Behavior Based Safety*) perlu dilaksanakan. Keselamatan kerja adalah keselamatan yang berhubungan dengan aktivitas maupun perilaku kerja manusia baik pada industri, manufaktur dan konstruksi. Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) ini sangat penting diterapkan agar karyawan dapat merasa aman, nyaman, sehat bebas dari pencemaran lingkungan dan menghindarkan dari potensi bahaya dan meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja dapat tercapai secara optimal (Wahyuni, 2018).



Gambar 1.3 Meja kerja pelepasan dan pengeleman *shuttlecock*

Behavior atau Perilaku diartikan sebagai tindakan atau kegiatan yang dilakukan seseorang pada saat berhubungan dengan orang lain dan lingkungan yang ada di tempat kerja atau sekitarnya. *Safety* atau keselamatan adalah suatu keadaan aman jauh dari potensi bahaya dan dalam suatu kondisi yang aman secara fisik, sosial dan lainnya untuk mengurangi kemungkinan terjadinya kerugian dari segi kesehatan dan ekonomi. *Safety Behavior* kegiatan yang langsung berhubungan dengan faktor-faktor keselamatan, kesehatan dan kerja supaya terhindar dari ancaman bahaya (Diputra, 2017). *Behavior based safety* (BBS) merupakan suatu proses yang dapat menciptakan komitmen keselamatan antara manajemen dan keseluruhan karyawan kerja yang mengutamakan perilaku kerja yang aman. *Behavior* Geller (2005) menjelaskan bahwa BBS adalah suatu proses yang terdiri dari empat tahap berkelanjutan. Empat tahap ini ialah *Define*, *Observe*, *Intervene*, dan *Test* (Fara, 2017). 5R dikenal sebagai salah satu budaya kerja dari negara Jepang yang sudah

melegenda. 5R berasal dari 5 kata dalam bahasa Jepang, yaitu *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*. Budaya kerja yang diterapkan untuk memperbaiki kualitas lingkungan kerja perusahaan adalah budaya kerja 5S. Penerapan budaya kerja 5S tidak hanya baik digunakan untuk melakukan perbaikan di lingkungan kerja, tapi dapat juga memperbaiki cara berpikir karyawan terhadap pekerjaannya. Sedangkan apabila penerapan 5S tidak berjalan dengan baik, akan berdampak pada buruknya lingkungan kerja, keselamatan kerja (Siska dan Sari, 2016).

Penelitian ini mengaplikasikan metode *behavior based safety* dan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) untuk membantu UD. MIX MAX mengidentifikasi aktivitas-aktivitas penyebab kecelakaan kerja dan memberikan rekomendasi perbaikan lingkungan kerja dengan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) untuk mengurangi kecelakaan kerja.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang diuraikan , rumusan masalah yang dapat diangkat sebagai berikut.

1. Bagaimana mengevaluasi level SBI (*Safety Behavior Index*) pada operator proses produksi *shuttlecock* ?
2. Bagaimana memperbaiki *behavior safety culture* dan lingkungan kerja proses produksi *shuttlecock* ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusa masalah yang telah dijelaskan, maka didapatkan tujuan penelitian yang akan dilakukan untuk mencapai target:

1. Mengetahui perilaku *safe behavior* dan megevaluasi perilaku *unsafe behavior* dari perhitungan SBI operator proses produksi *shuttlecock*.
2. Merekomendasikan usulan perbaikan untuk meningkatkan *behavior safety culture* dengan menerapkan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) pada area proses produksi *shuttlecock*.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini bagi UD. MIX MAX antara lain:

Menjadi pertimbangan bagi UMKM dalam upaya menjaga dan meningkatkan pengetahuan tentang keselamatan, kesehatan, kerja dan lingkungan. Mengetahui dan mengidentifikasi potensi bahaya dari perilaku pekerja. Mengurangi *unsafe action* operator proses produksi *shuttlecock*, sehingga angka penurunan kecelakaan kerja semakin kecil. Mengerti tentang pentingnya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) dan menerapkan supaya proses produksi lebih aman, nyaman, efektif dan efisien.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini supaya tidak menyimpang dari tujuan awal penelitian:

1. Penelitian dilaksanakan di area produksi UD. MIX MAX *shuttlecock*.
2. Data yang digunakan adalah data kecelakaan kerja tahun 2018 dan 2019 (sumber : UD. MIX MAX).
3. Penelitian ini dibidang ilmu K3L tentang *Behavior Based Safety* dan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin).

1.6 Sistematika Penelitian

Penulisan laporan terdapat tahap-tahap yang harus dilakukan dalam pembuatan laporan agar peneliti dapat mengerjakan laporan dengan baik dan sesuai persyaratan.

Bab I Pendahuluan

Latar belakang permasalahan pada penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, dan sistematika penelitian.

Bab II Landasan Teori

Landasan teori yang digunakan sebagai dasar-dasar teori konseptual yang meliputi K3L, *Behavior Based Safety*, 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) dll.

Bab III Metode Penelitian

Metode penelitian menjelaskan langkah-langkah yang digunakan pada penelitian meliputi tahap awal persiapan hingga kesimpulan dan saran.

Bab IV Pengolahan Data dan Analisis Data

Pengolahan data, menganalisa dan menguraikan data-data yang telah dikumpulkan, data kecelakaan kerja, identifikasi resiko dan bahaya, identifikasi kondisi peralatan, *critical behavior checklist*, *Safety Behavior Index*, 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) dan SOP (*Standard Operating Procedure*).