

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri kreatif saat ini memegang peranan yang sangat penting dalam pertumbuhan ekonomi di Indonesia, bila dihubungkan dengan jumlah tenaga kerja yang direkrut oleh industri kreatif tersebut. Hal ini memberikan kontribusi terhadap perekonomian nasional yang tidak sedikit. Namun demikian, tidak jarang industri kreatif dihadapkan pada berbagai macam kendala dalam proses mengembangkan usahanya. Melihat situasi seperti ini berbagai upaya dilakukan untuk memajukan industri kreatif, tetapi juga belum sepenuhnya menghasilkan output seperti yang diharapkan.

Begitu juga halnya Pulau Madura, terdapat banyak industri kreatif yang berpotensi untuk dikembangkan. Menurut Arvi (2013) subsektor yang unggul di kabupaten Bangkalan yaitu kerajinan. Kerajinan di kabupaten Bangkalan antara lain emban cincin, gedek, kusen kayu, kerajinan batu-batuan, pecut, perahu kayu, perhiasan, meubel, tikar dan batik tulis. Berdasarkan penelitian Narita (2010) ditegaskan bahwa industri kerajinan batik di kabupaten Bangkalan merupakan industri prioritas. Industri ini memiliki wilayah pengembangan di Kecamatan Tanjung Bumi, yang menjadi pusat pengembangan kawasan industri kecil dan kerajinan rakyat yang memiliki reputasi nasional. Selain itu Khoiroh (2013) menyebutkan bahwa batik tulis Tanjung Bumi sebagai kompetensi inti daerah di Bangkalan yang dapat dikembangkan sebagai subsektor kerajinan unggulan dengan melakukan pemasaran dan promosi lokal maupun interlokal dengan memanfaatkan teknologi dan membangun mitra kerja. Oleh karena itu pengembangan industri batik tulis Tanjung Bumi sangat penting dilakukan.

Batik tulis Tanjung Bumi merupakan batik pesisir yang memiliki keunggulan pada permainan warna yang berani dan memikat, corak klasik khas pesisir cara menggambar secara spontan, serta prosesnya yang bisa mencapai satu tahun lamanya atau lebih dikenal dengan batik gentongan.

Kerajinan batik tulis Tanjung Bumi memiliki input penting yaitu sumber daya manusia sebagai titik sentral kreatifitas dalam kelancaran proses produksi. Pada prakteknya, pembuatan batik sangat bergantung pada sumber daya manusia, dari awal proses menggambar sampai tahapan akhir proses *lorod* semua dikerjakan secara manual. Dalam hal ini, harus diperhatikan bahwa manusia memiliki keterbatasan. Walaupun sudah diupayakan secara maksimal, namun terkadang masih terjadi kesalahan yang diakibatkan dari *human error*, semisal kesalahan waktu menggambar dan mewarnai.

UD. Sutra Kencana merupakan salah satu UKM yang memproduksi batik tulis di kecamatan Tanjung Bumi. Di UD. Sutra Kencana, proses batik terdiri dari beberapa bagian, seperti bagian membatik, pewarnaan, *lorod* dan jemur. Dari studi lapangan diperoleh informasi mengenai keluhan yang paling sering dirasakan pekerja yaitu pada bagian membatik dan pewarnaan. Pembatik sering mengalami kejenuhan saat bekerja, karena beberapa motif digambar secara berulang-ulang dalam satu lembar kain. Dan apabila ada motif baru, mereka perlu melancarkan dan menyesuaikan gerakan tangannya diluar pakem motif yang sudah mereka kenal agar sesuai dengan motif yang diharapkan.

Kualitas batik yang dihasilkan seharusnya menjadi prioritas utama. Namun terkadang pengrajin mengabaikan dan hanya mendahulukan keuntungan sesaat. Ada kalanya hal tersebut terjadi pada pengrajin yang memperoleh pesanan dalam jumlah besar namun harus dikerjakan dalam rentang waktu yang singkat. Desakan dari pemesan agar pesannya harus segera diselesaikan juga dapat mengakibatkan tekanan pada pembatik. Tekanan yang tinggi dapat menimbulkan beban mental. Beban mental yang berlebihan dapat membuat pembatik stress dan konsentrasinya menurun, maka kesalahan manusia akan terjadi yang berakibat pada penurunan kualitas batik. Contoh penurunan kualitas yang sering terjadi diantaranya adalah warna yang keluar dari area yang ditentukan, ataupun tarikan garis yang agak melenceng dan terkadang lupa untuk memberi "*isen-isen*" di satu area.

Karena permintaan batik yang semakin besar, ada juga pengrajin yang dengan sengaja menurunkan kualitas batiknya, karena merasa batiknya pasti akan tetap terjual dengan harga tinggi. Apabila batik tersebut tidak terjual, maka pengrajin akan memproses ulang batik tersebut (dibatik dan diwarna ulang) dengan harapan bisa terjual dengan cepat.

Batik yang diproses ulang memerlukan waktu yang lebih lama dan tentunya tambahan biaya produksi. Jika dilihat secara keseluruhan sebenarnya proses ini membuang waktu, tenaga serta biaya. Namun, hal itu tidak akan terjadi jika pengrajin sadar untuk mempertahankan kualitas sejak proses awal.

Proses pembuatan batik tulis tidak lepas dari bagian pewarnaan batik. UD. Sutra Kencana memilih menggunakan pewarna kimia untuk pewarnaan batik karena selain lebih murah juga lebih cepat proses pewarnaanya dibanding menggunakan pewarna alami yang harus dicelup tujuh belas sampai dua puluh kali pencelupan. Terdapat dua jenis pewarna kimia yang digunakan UD. Sutra Kencana yaitu zat warna naphthol dan zat warna indigosol. Pewarna naphthol harus dibangkitkan dan dikunci dengan larutan garam, sedangkan pewarna indigosol menggunakan campuran Asam Klorida (HCl) dan air.

Saat melakukan pencelupan pekerja hanya mengenakan sarung tangan plastik dan masker seadanya, sedangkan saat proses penguncian pewarna indigosol pekerja tidak dilengkapi alat pelindung diri secara lengkap akibatnya kulit tangan pekerja mengalami kering, panas, gatal-gatal bahkan seluruh tubuh karena terkena percikan air HCl, serta sesak nafas akibat kontak langsung dengan zat-zat kimia. Hal itu juga berpengaruh terhadap kualitas batik, contohnya jika seharusnya selembur kain harus dicelup tiga kali namun karena operator tidak kuat menahan bau menyengat HCL dan rasa gatal ditangan akhirnya pekerja hanya melakukan pencelupan dua kali. Kesalahan manusia tersebut mengakibatkan warna batik kurang keluar.

Kurangnya kesadaran pekerja terhadap keselamatan dan kesehatan akibat perilaku dibawah standar (*unsafe act*) serta kondisi dibawah standar (*unsafe conditions*) merupakan penyebab langsung kecelakaan kerja dan *human error* terjadi (Dahlawy, 2008). Oleh karena itu, perlu dicari faktor penyebab tindakan tidak aman yang menyebabkan terjadinya *human error* yang dapat mempengaruhi kualitas pada batik.



Gambar 1.1 Pekerja tidak dilengkapi alat pelindung diri
Sumber : UD. Sutra Kencana, 2014

Dari hasil wawancara didapatkan pula pekerja yang sering merasakan sakit di tubuh bagian atas yaitu punggung, leher, pundak, pinggang, leher dan pergelangan tangan. Hal ini mereka rasakan akibat postur tubuh yang membungkuk saat pencelupan warna. Kondisi seperti ini berpotensi timbulnya cedera pada operator secara berkepanjangan, sehingga perlu segera dilakukan perbaikan postur kerja.



Gambar 1.2 Postur tubuh yang membungkuk saat pencelupan warna
Sumber : UD. Sutra Kencana, 2014

Berdasarkan pemaparan atas kondisi tersebut, untuk meminimalisir terjadinya kesalahan manusia (*human error*), maka diperlukan suatu metode untuk mengidentifikasi peluang (probabilitas) terjadinya *human error* di setiap proses. Dapat dilakukan analisis tahapan kerja pekerja dengan *Hierarchy Task Analysis* sebelum melakukan analisa dengan *Human Reliability Assesment* (HRA). HRA merupakan metode yang digunakan untuk mengukur kontribusi tenaga kerja terhadap resiko, keandalan dan kinerja manusia dalam menangani dan melaksanakan pekerjaannya (Aidil, 2006).

Salah satu metode HRA yang sering digunakan adalah HEART (*Human Error Assessment and Reduction Technique*) dimana dalam metode ini menilai keandalan manusia secara sistem kerja umum (*generic task*) sehingga memudahkan untuk diterapkan pada sistem yang telah ada (Widjasena dkk, 2012). Secara umum metode ini dapat digunakan pada situasi atau industri yang mengutamakan keandalan manusia atau pekerjaannya. Seperti pada penelitian Santoso (2013) dengan menggunakan metode *Human Error Assessment and Reduction Technique* (HEART) dan *Simplified Plant Analysis Risk Human Reliability* (SPAR-H) didapatkan hasil probabilitas terbesar yakni pada bagian penutupan awal dan akhir pembatikan. Metode HEART dan SPAR-H juga telah dipakai Harahap (2012) menghasilkan beberapa rekomendasi usaha perbaikan kerja guna untuk mengurangi kecelakaan kerja yang berpotensi terjadi di pabrik susu bayi tersebut. Penelitian lainnya dilakukan oleh Yuniar (2013) dengan menggunakan pendekatan *Human Reliability Assessment* diketahui kehandalan pekerja dalam melakukan proses kerja pembuatan alas kaki yang berpotensi lebih besar menimbulkan kerusakan.

Diperkirakan adanya keluhan pekerja secara kontinu dapat mengakibatkan konsentrasi pekerja menurun dan batik yang dihasilkan berkualitas rendah. Oleh karena itu pemecahan masalah seperti di atas tidak mungkin dilakukan satu per satu Untuk perbaikan postur kerja guna mengurangi probabilitas *human error* dengan metode RULA. Maka dapat diperoleh alternatif strategi terbaik yang nantinya dapat digunakan UKM dalam mengurangi kesalahan akibat manusia agar kualitas batik yang dihasilkan lebih baik dari yang sebelumnya.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka rumusan permasalahan dalam penelitian ini adalah bagaimana bentuk alternatif perbaikan terbaik guna mengurangi probabilitas *human error* pada pengrajin di UD. Sutra Kencana.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini antara lain :

1. Mengidentifikasi dan mengetahui probabilitas *human error* di UD. Sutra Kencana.
2. Mendapatkan alternatif perbaikan untuk mengurangi terjadinya kesalahan akibat manusia (*human error*).

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini antara lain sebagai berikut :

1. Memberikan masukan bagi pengrajin batik tulis Tanjung Bumi dalam mengurangi penyebab terjadinya kesalahan pada manusia (*human error*) sebagai upaya meningkatkan produktifitas kerja.
2. Memberikan alternatif perbaikan agar operator bekerja dalam keadaan nyaman dan batik yang dihasilkan memiliki kualitas lebih baik lagi.

1.5 Batasan Masalah

Pembatasan masalah dilakukan agar pelaksanaan penelitian memperoleh hasil sesuai dengan tujuannya. Adapun batasan masalah tersebut yaitu penelitian dilakukan setelah proses pembuatan pola yaitu bagian pembatikan, pewarnaan, *pelorodan* dan penjemuran.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan penelitian skripsi ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Berisi teori-teori yang menjadi pedoman dari penelitian ini dan berkaitan dengan permasalahan dari berbagai sumber tertulis seperti buku, internet, maupun pernyataan dari nara sumber yang terkait dengan penelitian. Landasan teori yang digunakan bertujuan untuk menguatkan metode yang digunakan untuk memecahkan permasalahan.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang langkah-langkah dari awal hingga akhir yang dilakukan untuk menyelesaikan masalah seperti tentang objek dan lokasi penelitian, jenis data dan sumber data, teknik pengumpulan data, dan metode analisis data.

BAB IV ANALISA HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi penjelasan tentang gambaran secara umum objek penelitian, data yang diperoleh, pengolahan data, hasil analisis data dan pembahasan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang dapat menjawab tujuan dilaksanakannya penelitian disertai saran-saran yang membangun.