

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Industri pengolahan memiliki berbagai kegiatan untuk mengubah bentuk bahan baku / mentah menjadi barang setengah jadi maupun barang jadi. Adapun industri pengolahan yang terdiri 3,4 juta pelaku UMKM (BPS, 2015). Beberapa bidang mayoritas yaitu makanan dan minuman, kerajinan kayu dan anyaman, tekstil dan pakaian jadi, barang galian bukan logam, dan furniture.

Khususnya dalam bidang tekstil dan pakaian jadi, dilihat dari perkembangan zaman yang lebih *fashionable*, menurut Badan Pusat Statistik (BPS) permintaan pakaian jadi melesat tinggi dari tahun sebelumnya sebesar 25,79% pada tahun 2019. Indonesia memiliki peluang besar untuk menjadi kiblat *fashion* muslim dunia pada tahun 2020. Hal ini tidak terlepas dari peran para usaha kecil dan menengah yang bergerak pada bidang *fashion* atau pakaian serta aksesoris muslim. Produk hasil tangan pelaku usaha kecil dan menengah banyak dijumpai di kehidupan sehari – hari. Kementerian koperasi dan UKM RI mengatakan jumlah pelaku UMKM sebanyak 59,2 juta di tahun 2019.

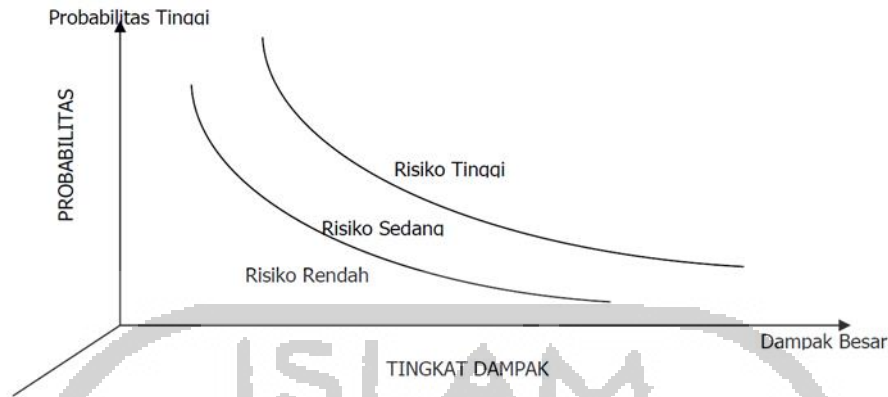
Musafir Indonesia adalah salah satu jenis UKM bergerak dalam bidang *fashion* muslim yang masuk dalam kategori tekstil dan pakaian jadi. Dalam proses bisnis Musafir Indonesia untuk menjadikan pakaian jadi terdapat tahapan tahapan proses produksi. Secara umum produksi diartikan sebagai kegiatan yang mengubah masukan menjadi keluaran. Dalam cakupan ini cukup jelas sehingga yang dihasilkan adalah barang atau jasa dari proses produksi. Perubahan dari *input* menjadi *output* adalah rangkaian dari produksi yang menjadikan fungsi produk, dari jumlah *output* yang dihasilkan membuat fungsi produk terlihat (sugiarto, dkk, 2002). Sedangkan proses produksi menghasilkan *output* untuk memenuhi kebutuhan manusia (Ari Sudarman, 2004).

Musafir Indonesia berdiri sejak 24 Agustus 2017 di Yogyakarta. Saat ini UKM Musafir Indonesia menggunakan bahan baku kain terutama kain berbahan dasar katun untuk memproduksi pakaian. Adapun aksesoris pendukung yang diproduksi antara lain jam tangan *Arabic* dengan bahan baku kulit pada *strap* (tali) dan bahan baku aluminium pada *case*. Kemudian parfum dengan

bahan dasar cairan kimia dan kaca pada botolnya. Terakhir peci dengan bahan dasar *wool* dan kanvas. Untuk mampu bersaing dengan UKM muslim yang lain, Musafir Indonesia harus menciptakan proses produksi yang handal terhadap berbagai risiko yang bisa menyebabkan gagalnya tujuan UKM yaitu dapat memenuhi harapan dan meningkatkan kepuasan konsumen dengan cara melakukan proses produksi produk Musafir Indonesia yang sesuai dengan *demand*. Alur dari produksi dimulai dari kedatangan bahan baku (kain), proses produksi hingga produk jadi dan siap untuk diteruskan pada konsumen.

Pada kenyataan di lapangan, produksi harian belum dapat tercapai sesuai dengan perencanaan produksi yang telah dibuat sebelumnya. Dalam proses produksi sering terjadinya hambatan yang membuat proses produksi tidak selesai sesuai dengan target awal karena adanya kecelakaan kerja akibat operator yang tidak memahami tingkat bahaya yang dihasilkan jika terjadi kecelakaan kerja. Adapun kecelakaan kerja yang terjadi karena operator lalai dalam melakukan pekerjaannya serta tidak memahami tentang standar operasional prosedur (SOP). Kecelakaan kerja yang sering terjadi dalam proses produksi adalah jari operator yang terkena jarum saat proses menjahit. Maka dari itu dibutuhkan pengetahuan tentang pentingnya risiko bahaya serta cara pencegahannya jika terjadi pada proses produksi.

Saat Musafir Indonesia melakukan peningkatan daya saing dengan pesaing lain melalui penyesuaian produk, kualitas, pengurangan modal atau biaya, dan kecepatan respon terhadap pasar, maka tidak dipungkiri dapat menimbulkan risiko. Dalam perindustrian sangatlah penting dalam menyelesaikan proses produksi dengan tepat waktu sesuai pesanan. Karena angka persaingan dan permintaan konsumen melonjak beberapa perusahaan mengembangkan permesinan dan peralatannya dengan mesin yang berteknologi tinggi. Walaupun mesin memiliki teknologi yang tinggi tetapi perusahaan harus tetap mengantisipasi karena mesin berteknologi tinggi dapat pula mengakibatkan bahaya bagi operator. Melihat keadaan yang seperti ini perusahaan harus memiliki sumber daya manusia yang cekatan dan dapat mematuhi SOP. Tetapi tidak dapat dipungkiri setiap aktivitas dalam produksi memiliki banyak risiko yang terjadi. Menurut Siahaan (2007) risiko merupakan kombinasi probabilitas suatu kejadian dengan konsekuensi atau akibatnya. Risiko adalah dampak *negative* dari suatu kegiatan yang terjadi dalam suatu proses, dengan mempertimbangkan beberapa kemungkinan dan dampak dari kejadian tersebut.



*Gambar 1. 1 Risk Society*

(Sumber: Beck, Ulrich 1986)

Pelaksanaan produksi tidak akan pernah terhindar dari risiko kecelakaan kerja baik itu risiko dalam skala kecil maupun dalam skala besar. Semakin kecil potensi risiko yang ditimbulkan maka akan semakin menguntungkan perusahaan baik dari segi biaya maupun segi pelaksanaan produksi. Semakin besar skala risiko yang dihasilkan maka akan berakibat timbulnya hambatan dalam proses produksi (Harahap, Nurcahyo, & Putri, 2010).

Kecelakaan industri terjadi karena 2 hal pokok yaitu aktivitas manusia yang tidak memenuhi keselamatan kerja (*unsafe action*) dan lingkungan yang tidak aman (*unsafe condition*). Kecelakaan akibat kerja adalah kecelakaan yang terjadi dikarenakan oleh pekerjaan atau pada waktu melaksanakan pekerjaan di suatu perusahaan. Pekerjaan yang memiliki risiko bahaya perlu menerapkan manajemen kesehatan keselamatan kerja agar risiko bahaya dapat dikurangi bahkan dicegah menggunakan teknologi pengendalian tempat kerja serta upaya mencegah dan melindungi tenaga kerja agar terhindar dari risiko dalam melakukan pekerjaan (Suma'mur, 1996). Upaya pencegahan kecelakaan dapat dilakukan dengan cara mengidentifikasi potensi risiko yang ada. Metode yang digunakan untuk mengurangi bahaya salah satunya adalah metode HIRARC (*Hazard Identification, Risk Assesment, and Risk Control*). Metode ini terdiri dari serangkaian penerapan K3 dimulai dengan dari identifikasi bahaya, memperkirakan risiko, dan menentukan langkah-langkah pengendalian berdasarkan data yang dikumpulkan untuk memperoleh model HIRARC (Taufik, 2016). Dari setiap permasalahan yang terjadi di proses produksi membutuhkan suatu manajemen risiko supaya mampu meningkatkan nilai perusahaan dengan cara mengendalikan kejadian-kejadian yang dapat merugikan perusahaan.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang yang telah dijabarkan, maka dapat diidentifikasi permasalahan sebagai berikut:

1. Risiko apa saja yang ada dalam proses produksi UKM Musafir Indonesia menggunakan metode HIRARC?
2. Bagaimana bentuk pengendalian terhadap risiko K3 yang terjadi pada proses produksi menggunakan HIRARC?
3. Bagaimana tingkat risiko dalam proses produksi setelah dilakukan pengendalian risiko menggunakan metode HIRARC?

## 1.3 Batasan Masalah

Agar target yang diinginkan pada penelitian ini dapat berjalan dengan tepat, maka diperlukan batasan – batasan masalah diantaranya sebagai berikut:

1. Objek penelitian dilakukan di Musafir Indonesia khususnya pada lini produksi pakaian muslim.
2. Pengumpulan data didapatkan dengan cara melakukan studi literatur, observasi, wawancara terhadap pekerja pada Musafir Indonesia.
3. Fokus pengendalian risiko hanya pada proses bahaya yang terdapat diluar batas toleransi risiko.
4. Menggunakan metode HIRARC.

## 1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang dilakukan di Musafir Indonesia adalah:

1. Mengidentifikasi risiko apa saja yang ada pada lini produksi di Musafir Indonesia menggunakan metode HIRARC.

2. Menentukan bentuk pengendalian risiko K3 yang terjadi pada lini produksi di Musafir Indonesia dengan metode HIRARC.
3. Melakukan penilaian tingkat risiko K3 setelah diberikan pengendalian risiko dengan menggunakan metode HIRARC.

### **1.5 Manfaat Penelitian**

Manfaat yang diharapkan dari hasil penelitian ini adalah:

1. Informasi pada penelitian ini dapat digunakan untuk mengurangi penyebab kecelakaan kerja pada lini produksi Musafir Indonesia
2. Musafir Indonesia dapat menerapkan konsep manajemen risiko K3 untuk mengurangi kecelakaan kerja.
3. Dapat dijadikan sebagai salah satu acuan untuk menekan angka kecelekaan kerja pada lini produksi.

### **1.6 Sistematika Penelitian**

Sistematika penulisan penelitian ini sebagai berikut :

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini berisikan latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat dan sistematika penulisan yang diangkat pada penelitian ini.

#### **BAB II LANDASAN TEORI**

Pada bab ini berisikan kajian induktif dan kajian deduktif yang menjadi landasan dalam penelitian ini. Kajian induktif membahas penelitian-penelitian terdahulu yang berkaitan dengan tema penelitian ini. Sedangkan kajian deduktif berisikan teori-teori tentang risiko, manajemen risiko, serta HIRARC.

#### **BAB III METODE PENELITIAN**

Pada bab ini menjelaskan uraian tentang objek penelitian, jenis data, metode pengumpulan data dan tahapan penelitian.

#### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada bab ini berisikan data-data yang telah dikumpulkan selama melakukan pengamatan di lapangan dan uraian tentang pengolahan data tersebut sesuai dengan metode yang telah ditetapkan untuk mencapai tujuan.

#### **BAB V PEMBAHASAN**

Pada bab ini berisikan tentang pembahasan dari hasil penelitian yang diperoleh dalam penelitian dan kesesuaian dengan latar belakang, rumusan masalah serta tujuan penelitian yang mengarah pada kesimpulan.

#### **BAB VI PENUTUP**

Pada bab ini berisikan kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan saran dari penelitian yang telah dilakukan. Pada kesimpulan juga dijelaskan hasil dari penelitian sesuai dengan rumusan masalah dan juga saran yang diajukan peneliti untuk pengembangan penelitian selanjutnya.

