

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1 Latar Belakang**

Pertumbuhan ekonomi Indonesia setiap tahunnya mengalami peningkatan, industri manufaktur memberikan kontribusi terhadap perekonomian Indonesia salah satunya industri otomotif. Data Asosiasi Industri Sepeda Motor Indonesia (AISI) menunjukkan bahwa penjualan sepeda motor di pasar domestik mengalami peningkatan sampai 5 Juta unit, penjualan tersebut naik sekitar 38% dari penjualan tahun 2020 (Anshori, 2022). Pertumbuhan atau peningkatan permintaan sepeda motor berdampak pada peningkatan perkembangan usaha lain yang masih bergerak di bidang sama atau bergerak di bidang otomotif, salah satunya adalah industri knalpot. Di Indonesia, salah satu produsen knalpot yaitu Kabupaten Purbalingga (Y. E. W. Lestari, 2018).

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) memiliki peran dominan dalam mendorong pertumbuhan ekonomi nasional serta pembentukan Produk Domestik Bruto (PDB), UMKM juga lebih dominan dalam menyediakan lapangan pekerjaan dan menciptakan pasar yang seimbang (Sarfiyah dkk., 2019). Kabupaten Purbalingga menjadi produsen knalpot terbesar di Indonesia, sekitar 700 sampai 1000 UMKM, dengan berbagai merek (Anugrah, 2019). RCM Java Racing merupakan usaha perorangan yang memproduksi knalpot motor dan mobil. RCM Java Racing terletak di Jl. Ketuhu No.16, Wirasana, Kec. Purbalingga, Kabupaten Purbalingga. RCM Java Racing menjadi salah satu produsen knalpot di Purbalingga yang produknya sudah menyebar ke berbagai daerah seperti Solo, Malang, Surabaya, Medan. Produksi dalam satu minggu dapat mencapai  $\pm 3000$  *part-part* knalpot dengan jumlah pekerja sebanyak 45 orang.

RCM Java Racing menjual produknya dengan menyediakan *stock* untuk dijual ke toko-toko knalpot (*make to stock*) dan konsumen dapat memesan langsung sesuai dengan keinginannya/*custom* (*make to order*). Bahan baku utama untuk membuat knalpot yaitu plat *stainless steel* dan tabung atau pipa. Proses produksi knalpot, proses pertama yang dilakukan yaitu pemotongan plat *stainless steel* dan pipa sesuai kebutuhan. Setelah dipotong kemudian pembentukan saringan dan pipa

yang kemudian disambungkan dengan pengelasan. Setelah proses pengelasan kemudian pembentukan *silencer* dengan memasang pipa saringan dan tabung. Proses pewarnaan dilakukan ketika konsumen meminta warna pada knalpot dengan *chrome*. Proses terakhir yaitu *finishing* dengan cara *amrill* (poles) supaya bentuk knalpot lebih mengkilap.

Penggunaan alat dalam proses produksi pembuatan knalpot masih tergolong peralatan sederhana dalam pengoperasian masih manual. Terdapat satu mesin modern yaitu mesin *roll bending* untuk membentuk pola pipa. Pengoperasian alat masih manual dengan tingkat produksi tinggi tentunya dapat menimbulkan kecelakaan yang disebabkan oleh manusia. Faktor kegagalan yang disebabkan *human eror* di tempat kerja diperkirakan sebesar 90% kecelakaan kerja (Ratriwardhani, 2020), menurut (Sabanah dkk., 2018) juga mengatakan bahwa *human eror* menjadi faktor penyebab terjadinya 80% sampai 90% kecelakaan kerja.

Lingkungan kerja perlu perbaikan seperti ruangan kerja panas, tidak adanya ventilasi udara, bising dan produksi dalam satu tempat. Data jumlah kecelakaan kerja yang diambil dari 1 tahun yang lalu (2021). Berikut jumlah kecelakaan kerja tahun 2021 yang dapat dilihat pada Tabel 1.1

Tabel 1. 1 Jumlah Kecelakaan Kerja 2021

No	Aktivitas Kerja	Kecelakaan Kerja	Frekuensi	Waktu	Alat
1	Pemotongan Plat	Terpeleset benda kerja	9	Juni, 2021	Gunting dan Gerinda Potong
		Terkena potongan plat,	7	Juli, 2021	
		Tersayat plat	10	Mei, 2021	
		Terinjak potongan plat	4	Agustus,2021	
2	Pembentukan Saringan, Tabung dan pipa	Benda kerja terlepas	1	September, 2021	Mesin roll banding dan Palu
		Terjepit	4	Juni, 2021	
3	Pengelasan	Terkena percikan	7	November,2021	Las Argon
		Terkena Asap pengelasan	8	November,2021	
		Terkena kawat las	4	Desember, 2021	

No	Aktivitas Kerja	Kecelakaan Kerja	Frekuensi	Waktu	Alat
4	Pembentukan <i>Silincer</i>	Terpukul alat kerja	5	Agustus, 2021	Palu
5	Pewarnaan	Terhirup bahan kimia	4	Juli, 2021	<i>Candy paint</i>
		Terkena kulit	3	Juli, 2021	
6	Amrill/ <i>Finishing</i>	Benda kerja terlepas	8	April, 2021	<i>Dynamo Amrill</i>
		Terkena <i>dynamo amrill</i>	3	Oktober, 2021	

Kondisi di UMKM diperlukan pembuatan standar operasional kerja dalam meningkatkan produktivitas dan keselamatan kerja. Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di RCM Java Racing saat ini, masih perlu ditingkatkan dalam penerapannya. Hal tersebut dibuktikan dengan penyediaan peralatan K3 masih terbatas dan minimnya pengawasan yang dilakukan pemilik usaha selama proses produksi berlangsung. Kesadaran terhadap pentingnya K3 juga terlihat dari para pekerja yang tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD). Budaya K3 dapat menciptakan rasa aman bagi pekerja dan menciptakan lingkungan kerja yang nyaman (Bilqis dkk., 2021).

Keberhasilan usaha disetiap sektor salah satunya didukung oleh kesehatan kerja dengan upaya untuk mengatasi masalah yang ditimbulkan dari pekerjaan, sehingga dapat meningkatkan kesejahteraan dan produktivitas. Manager Proyek ILO-SCORE mengatakan bahwa K3 merupakan bagian penting dalam produktivitas bisnis dan daya saing karena K3 memberikan manfaat yang baik bagi bisnis terkait dengan peningkatan kinerja dan profitabilitas (Fitrah, 2021). Upaya untuk mewujudkan hal tersebut, menjadi suatu tantangan karena sebagian besar Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) masih menganggap K3 sebagai biaya. Kecelakaan atau penyakit akibat kerja sangat mahal dan dapat memiliki banyak efek langsung maupun tidak langsung terhadap kehidupan pekerja. Terlebih lagi usaha kecil salah satunya IKM, untuk satu kecelakaan kerja dapat menjadi masalah *financial* bahkan hingga dapat terhentinya proses produksi. Akibatnya banyak

diantaranya yang gagal tumbuh bahkan gagal bertahan (*International Labour Organization*, 2018)

Berdasarkan uraian yang telah dijelaskan di atas maka di usulkan penelitian terkait manajemen risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada pembuatan knalpot di Kabupaten Purbalingga, berfokus pada jenis kecelakaan yang disebabkan oleh *human factor*. Mengatasi masalah kecelakaan kerja yang disebabkan oleh manusia dapat dilakukan analisis menggunakan metode *Human Factor Analysis and Classification System* (HFACS). Pemilihan manajemen risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di karenakan sebagian besar masyarakat Purbalingga memiliki usaha UMKM Knalpot dengan alat yang tergolong sederhana dalam pengoperasiaan nya masih manual.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) RCM Java Racing Purbalingga mengelola Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) sebagai sarana untuk menunjang keberhasilan menjalankan unit usaha. Peralatan yang digunakan masih tergolong sederhana dalam pengoperasiannya. Para pekerja pembuatan knalpot belum semua menggunakan Alat Pelindung Diri (APD), karena keterbatasan peralatan. Melakukan identifikasi kecelakaan yang sudah pernah terjadi agar kecelakaan kerja tersebut tidak terulang kembali. Mengelompokan faktor penyebab kecelakaan kerja berdasarkan tahapan HFACS. Menemukan sebab akibat dari penyebab yang berhubungan dengan kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja yang terjadi bukan hanya dapat merugikan pekerja saja tetapi dapat merugikan pemilik usaha RCM Java Racing. Upaya untuk mengatasi hal tersebut dengan melakukan analisis kecelakaan kerja dengan metode HFACS agar dapat mengetahui penyebab utama kecelakaan kerja berdasarkan *human factor*.

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Berikut merupakan tujuan penelitian,

1. Melakukan identifikasi faktor penyebab kecelakaan kerja pada pekerja pembuatan knalpot di RCM Java Racing Purbalingga.
2. Mengklasifikasikan faktor penyebab kecelakaan kerja berdasarkan tahapan *Human Factor Analysis and Classification System* (HFACS).
3. Mengetahui hubungan kegagalan setiap tahapan *Human Factor Analysis and Classification System* (HFACS).

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Berikut merupakan manfaat penelitian,

1. Manfaat Bagi Mahasiswa  
Mampu menambah pengetahuan dan pemahaman mengenai manajemen risiko Keselamatan dan Kesehatan kerja (K3)
2. Manfaat Bagi Perguruan Tinggi  
Menambah referensi untuk penelitian yang akan datang mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
3. Manfaat bagi RCM Java Racing  
Membantu untuk mengurangi penyebab kecelakaan kerja pada RCM Java Racing serta dapat menjadi salah satu acuan dalam menekan angka kecelakaan kerja pada produksi knalpot.

### **1.5 Batasan Penelitian**

Berikut merupakan Batasan dalam penelitian

1. Penelitian ini dilakukan di RCM Java Racing yang ada di Jl. Ketuhu No.16, Wirasana, Kec. Purbalingga, Kabupaten Purbalingga.
2. Penelitian ini dilakukan pada hari kerja yaitu hari senin – sabtu dan jam kerja 08.00 – 16.00. Penelitian ini dilakukan selama 2 bulan.
3. Jumlah pekerja 45 orang pada bagian produksi dan 1 pemilik usaha.