

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

CV. Tiga Marabunta merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur yang memproduksi piston hidrolik cuci mobil dan motor. Kegiatan produksi di perusahaan ini berjalan ketika ada pesanan barang yang masuk atau biasa disebut dengan sistem *Make To Order* (MTO). CV. Tiga Marabunta berdiri sejak tahun 2013 dan merupakan bisnis keluarga yang dimiliki oleh Pak Usman Wijanarko. Perusahaan ini beralamatkan di Jl. Candi No. 21, Ngawonggo, Ceper, Klaten. Perusahaan ini memiliki jumlah pekerja 15 orang yang ditempatkan di *workshop* dan kantor.

Proses pembuatan piston hidrolik cuci mobil dibutuhkan kurang lebih 2-3 hari untuk menyelesaikan satu rangkaian produk (piston hidrolik, kaki-kaki tipe H atau tipe X). proses produksi dimulai dari material utama dari supplier datang berupa besi silinder hollow, besi hollow kotak dan besi pelat. Material tersebut kemudian dipotong menggunakan mesin las potong sesuai ukuran yang dibutuhkan. Lalu ke proses selanjutnya yang berbeda-beda, ada yang langsung masuk ke proses pengelasan, ada juga yang masuk ke proses pembubutan dan proses pelubangan terlebih dahulu. Dan langkah terakhir yaitu proses pengecatan. Pengiriman produk ke customer dilakukan oleh para pekerja sehingga ketika ada pekerja yang berangkat menuju ke lokasi customer untuk mengantar produk dan merakit, pekerja yang ada di pabrik menjadi berkurang. Pekerja seringkali melakukan lembur untuk menyelesaikan produk yang sudah mendekati *lead time*. Lembur biasanya dilakukan hingga pukul 21.00 atau 22.00.

Pekerja melakukan pekerjaan di perusahaan ini hanya menggunakan pakaian kaos, celana pendek dan sandal. Dengan aktivitas pekerjaan berisiko tinggi, cara berpakaian para pekerja sangat tidak baik untuk melindungi bagian anggota tubuh. Pak Bambang selaku leader produksi menyampaikan bahwa para pekerja tidak nyaman jika menggunakan pakaian keamanan kerja yang lengkap, namun beliau juga menyampaikan bahwa sering juga para pekerja mengalami kecelakaan kerja seperti terjepit, kejatuhan benda, jari terkena gerinda potong, sakit mata karena pekerja las sering tidak menggunakan topeng atau kaca mata las hingga pernah ada yang sesak nafas karena pada bagian pengecatan, pekerja tidak menggunakan masker atau penutup hidung. Pak Usman selaku pemilik

perusahaan sebenarnya sering mendapatkan pertanyaan dari customer mengenai keselamatan kerja dan sudah berulang kali mengingatkan akan pentingnya keselamatan kerja, namun para pekerja sering acuh tak acuh terhadap peraturan tersebut. Jika pekerja selalu tidak patuh terhadap keselamatan kerja, maka akan berpengaruh terhadap produktivitas kerja karena resiko kecelakaan kerja yang tinggi. Faktor lembur juga bisa menyebabkan kecelakaan kerja karena ada pekerja yang mengalami kecelakaan kerja setelah hari sebelumnya melakukan lembur hingga malam.

Aktivitas produksi juga sering terhambat karena ketidakpatuhan karyawan dalam menerapkan keselamatan kerja sehingga dapat terjadi kecelakaan kerja. Selain itu, penempatan mesin dan peralatan produksi tidak tertata rapi. Tak jarang juga proses produksi dapat memakan waktu hingga 5 hari untuk menyelesaikan satu rangkaian piston hidrolik cuci mobil dan mendapat komplain dari customer. Hal ini dapat diamati pada proses pengelasan tidak pada tempat yang sama menyesuaikan area yang kosong. Mas Adit selaku operator pengelasan berpendapat tempat untuk mengelas sering berpindah karena terkadang ada penumpukan material antrian sehingga menyesuaikan area. Pak Usman tidak mempermasalahkan mengenai penempatan mesin dan peralatan produksi selagi para pekerja masih bisa dalam bekerja. Namun penempatan mesin dan peralatan sangat penting bagi kelancaran proses produksinya dan supaya tidak membahayakan orang lain.

1.2. Penelusuran Masalah

Berdasarkan penelusuran masalah yang telah dilakukan pada tanggal 7 Maret 2025 di CV. Tiga Marabunta, mendapati dua permasalahan utama yaitu mengenai pekerja yang mengalami kecelakaan kerja di berbagai bagian proses produksi dan tata letak fasilitas yang tidak tertata rapi. Pekerja melakukan pekerjaan di perusahaan ini hanya menggunakan pakaian kaos, celana pendek dan sandal. Dengan aktivitas pekerjaan berisiko tinggi, cara berpakaian para pekerja sangat tidak baik untuk melindungi bagian anggota tubuh. Pak Bambang selaku *leader* produksi menyampaikan bahwa para pekerja tidak nyaman jika menggunakan pakaian keamanan kerja yang lengkap, namun beliau menyampaikan bahwa para pekerja sering mengalami kecelakaan kerja seperti terjepit, kejatuhan benda, jari terkena gerinda potong, sakit mata karena pekerja las sering tidak menggunakan topeng atau kaca mata las hingga pernah ada yang sesak nafas karena pada

bagian pengecatan, pekerja tidak menggunakan masker atau penutup hidung. Pak Usman selaku pemilik perusahaan sebenarnya sering mendapatkan pertanyaan dari *customer* mengenai keselamatan kerja dan sudah berulang kali mengingatkan akan pentingnya keselamatan kerja, namun para pekerja sering acuh tak acuh terhadap peraturan tersebut. Jika pekerja selalu tidak patuh terhadap keselamatan kerja, maka akan berpengaruh terhadap produktivitas kerja karena resiko kecelakaan kerja yang tinggi. Selanjutnya permasalahan mengenai tata letak fasilitas berdasarkan pengamatan adalah tidak adanya gudang bahan baku sehingga terdapat banyak bahan baku yang ditumpuk-tumpuk seperti plat besi dengan ukuran besar, besi holo dengan diameter 25-30 cm. Tidak ada gudang produk jadi sehingga piston hidrolik yang sudah jadi diletakkan di sembarang tempat yang masih kosong. Permasalahan ini menyebabkan aktivitas produksi menjadi terhambat bahkan proses produksi bisa berhenti jika ada pekerja yang mengalami kecelekaan kerja. Hal ini dapat berakibat pada lead-time produksi yang melebihi target yang ditentukan. Maka diadakan pembahasan bersama dengan para *stakeholder* yang terkait untuk menentukan permasalahan yang akan diselesaikan terlebih dahulu pada tanggal 14 Maret 2025. Hasil dari pembahasan tersebut yaitu para *stakeholder* sepakat bahwa permasalahan mengenai kecelakaan kerja penting dan *urgent* untuk diselesaikan terlebih dahulu karena berkaitan dengan leadtime produksi, kedisiplinan pekerja dan biaya tambahan tidak terduga. Sedangkan permasalahan mengenai tata letak fasilitas yang tidak tertata rapi, para *stakeholder* belum ingin mengkaji ulang karena memerlukan waktu yang cukup panjang dan terkendala pada perusahaan yang saat ini sedang banyak menerima pesanan sehingga permasalahan ini tidak dapat diimplementasikan dalam waktu dekat.

Tabel 1.1. Penelusuran Masalah

Stakeholder		Masalah yang diungkapkan
Nama	Jabatan	
Pak Usman	Pemilik Perusahaan	Mendapatkan komplain dari pelanggan terkait tingkat keselamatan kerja yang rendah
		Lead-time produksi yang berantakan
		Tidak ingin menambah karyawan baru jika karyawan yang ada masih sanggup
Pak Bambang	Leader Produksi	Sering terjadi kecelekaan kerja pada setiap proses produksi
		Tidak ada tempat khusus penyimpanan bahan baku
		Tidak ada peraturan dan SOP yang berlaku
		Menginginkan adanya pekerja baru khusus K3
Mas Adit	Pekerja	APD kurang memadai dan ada yang sudah rusak
Mas Saiful		Tempat kerja berantakan dan kadang berpindah-pindah
		Permukaan lantai produksi tidak rata

Rangkuman permasalahan yang diungkapkan oleh para *stakeholder* dapat dilihat pada tabel 1.1. Pemilihan para *stakeholder* tersebut didasarkan pada topik penelitian mengenai kasus kecelakaan kerja sehingga kasus tersebut merupakan kasus internal yang dialami perusahaan. Konsumen tidak dapat dimasukkan dalam kriteria *stakeholder* karena konsumen merupakan orang luar yang tidak memiliki kepentingan terhadap kasus internal perusahaan.

Data kecelakaan kerja yang terjadi di CV. Tiga Marabunta, terdapat 10 kecelakaan kerja pada rentang waktu 24 bulan, dari bulan Januari 2023 sampai bulan Januari 2025. Pada bagian pemotongan bahan baku menggunakan gas cutting, pekerja mengalami kecelakaan pada bulan Mei 2023 dan Februari 2024. Pada bagian pengelasan, terjadi kecelakaan kerja pada Maret 2023, Juli 2023 dan Januari 2024. Pada bagian penggerindaan terjadi kecelakaan kerja pada bulan Desember 2023 dan Agustus 2024. Pada bagian pelubangan terjadi kecelakaan kerja pada bulan April 2024. Dan terakhir pada bagian pengecatan terjadi kecelakaan kerja pada bulan Oktober 2024 dan Desember 2024.

1.3. Rumusan Masalah

Perumusan masalah pada penelitian ini yaitu pekerja di CV. Tiga Marabunta mengalami kecelekaan kerja dari level sedang hingga berat di berbagai bagian proses produksi. Masalah ini mengakibatkan terhambatnya aktivitas produksi dan adanya biaya tambahan yang tidak terduga untuk menangani kecelakaan kerja tersebut.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk menurunkan risiko kecelekaan kerja sebesar 10% serta menurunkan risiko kecelakaan dari level sedang sampai berat menjadi ringan sampai sedang serta menjaga keamanan dan kenyamanan pekerja. Angka 10% tersebut berasal dari harapan pemilik perusahaan dan leader produksi yang selama ini melihat aktivitas pekerja yang dapat menimbulkan potensi bahaya dan risiko yang besar. *Critical Success Factor* (CSF) pada penelitian ini adalah berhasil menurunkan risiko kecelakaan kerja sebesar 10% serta menurunkan risiko kecelakaan dari level sedang sampai berat menjadi ringan sampai sedang dengan tetap menjaga keamanan dan kenyamanan pekerja.

1.5. Batasan Masalah

Batasan-batasan masalah yang terdapat pada penelitian ini antara lain:

- a. Data yang diambil bersifat primer yaitu dengan pengamatan langsung dan tanya jawab kepada pekerja dan pemilik.
- b. Pengamatan hanya pada bagian produksi.
- c. Data awal hanya dalam periode 2 tahun yaitu pada bulan Januari 2023 sampai Januari 2025.
- d. Ada batasan anggaran.
- e. Keterbatasan dalam pengambilan dokumentasi sehingga Foto APD yang ada ada di perusahaan tidak diperbolehkan untuk didokumentasikan.