

BAB 1

PENDAHALUAN

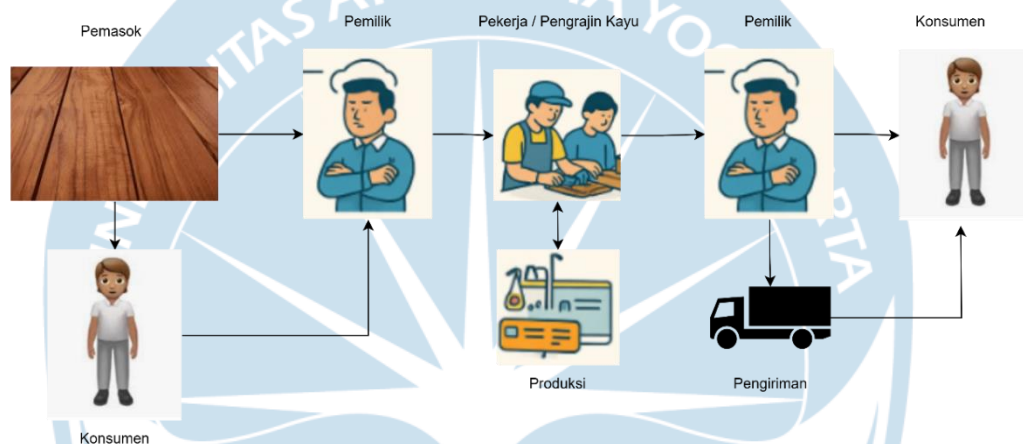
1.1. Latar Belakang

Objek penelitian yang diambil adalah UMKM atau Usaha Mikro Kecil dan Menengah. UMKM merupakan kegiatan ekonomi kerakyatan mandiri dari berskala kecil yang pengelolaannya dilakukan oleh kelompok masyarakat, keluarga, atau perorangan (Purba, 2019). UU No 20 Tahun 2008, UMKM bertujuan untuk menumbuhkan dan mengembangkan usaha dalam rangka membangun perekonomian nasional berdasarkan demokrasi ekonomi yang berkeadilan.

UMKM Kerajinan Kayu & Asesoris Maju menjadi objek tugas akhir ini. UMKM ini berdiri pada tahun 1990 dan dijalankan di rumah pribadi. Pemiliknya adalah pak Polin. Pada saat dilakukan wawancara, pak Polin bercerita bahwa usaha ini dimulai sebagai hobi. Namun, ketika ada teman yang melihat hasil kerajinan Pak Polin, hasil kerajinan tersebut kemudian dipesan dengan sistem *Make to Order*. Setelah hasil kerajinan membuahkan hasil, Pak Polin langsung berkeinginan untuk membangun UMKM yang bernama Kerajinan Kayu & Asesoris Maju yang berlokasi di rumah. Pak Polin juga bercerita bahwa usaha yang dijalanannya mengalami pasang surut. Sebelumnya, jumlah karyawan terbanyak yang bekerja di usaha Pak Polin mencapai 30 orang, Namun beberapa di antaranya keluar karena diajak bekerja di tempat lain atau membuat usaha lain. Saat ini, jumlah karyawan tetap di usaha Pak Polin berjumlah 9 orang dengan berbagai macam tugas. Selain ini, Pak Polin juga membuka kesempatan magang bagi orang yang ingin bekerja di tempat usaha beliau.

UMKM Kerajinan Kayu & Asesoris Maju memproduksi furnitur dengan bahan baku dari kayu seperti meja, kursi, laci, *kitchenware*, dan lain-lain. Pada saat melakukan observasi awal, ditemukan beberapa masalah yang dihadapi, yaitu sering terjadinya kecelakaan kerja. Kecelakaan yang terjadi antara lain jari tangan terkena serpihan kayu yang menyebabkan luka, jari tangan terpotong saat menggunakan mesin pemotong. Permasalahan yang lainnya adalah pekerjaan tidak dapat dilakukan secara optimal dan mengakibatkan keterlambatan produksi. Permasalahan ini disebabkan oleh sirkulasi udara yang kurang baik saat produksi dikarenakan jendela terlalu kecil, tidak ada prosedur operasional standar (SOP) dalam pembersihan mesin, dan tata letak mesin yang tidak teratur.

Pada bagian peta proses bisnis pada UMKM Kerajinan Kayu & Asesoris Maju dilakukan dengan cara *make to order*. Tahapan pertama order masuk dari konsumen, dalam hal ini ada beberapa konsumen yang membawa material kayu dan ada yang konsumen juga meminta untuk disediakan dari UMKM Kerajinan Kayu & Asesoris Maju. Order diterima langsung kepada pemilik (Pak Polin), kemudian akan dilakukan diskusi dengan para pekerja mengenai alur pekerjaan untuk order tersebut sesuai dengan *job desk* masing-masing pekerja. Pekerja menyelesaikan pekerjaan masing-masing. Pengecekan barang akan dilakukan sebelum barang tersebut diterima konsumen. Hasil rich picture didapatkan dari UMKM Kerajinan Kayu & Asesoris Maju yang dapat dilihat pada Gambar 1.1.



Gambar 1.1. Rich Picture

1.2. Penelusuran Masalah

Dalam upaya mengidentifikasi yang terjadi pada UMKM Kerajinan Kayu & Asesoris Maju, penentuan *stakeholder* menggunakan matriks kepentingan dan pengaruh pada UMKM Kerajinan Kayu & Asesoris Maju. Berikut ini merupakan tabel matriks kepentingan dan pengaruh yang dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1. Matriks Kepentingan dan Pengaruh Pemilihan *Stakeholder*

Stakeholder	Kepentingan (1-5)	Pengaruh (1-5)	Skor Total
Mas Sigit	4	5	9
Mas Purnama	3	3	6
Mas Regi	3	3	6
Mas Yuda	4	5	9
Mas Hendra	3	4	7
Mas Pandu	3	2	5
Mas Tio	3	2	5
Mas Ian	3	4	7
Mas Randi	3	3	6

Hasil dari pemilihan *stakeholder* dari sembilan pekerja didapatkan kedua pekerja yang memiliki skor total lebih tinggi berdasarkan kepentingan dan pengaruh pada UMKM Kerajinan Kayu & Asesoris Maju. Setelah mendapatkan *stakeholder* terpilih kemudian dilakukan wawancara dengan pemilik, Mas Yuda (Operator *Sanding*), dan Mas Sigit (Operator *Assembling*). Hasil wawancara dengan pemilik, diketahui bahwa terdapat ketiga permasalahan utama, yaitu kecelakaan kerja pada pekerja, tata letak mesin yang tidak sesuai dengan alur produksi, dan kurangnya kesadaran pekerja dalam menjaga kebersihan area kerja setelah penggunaan mesin.

Permasalahan pertama, yaitu kecelakaan kerja terjadi karena kurangnya pemahaman pekerja mengenai keselamatan kerja. Akibat kurangnya pemahaman tersebut, pekerja berisiko mengalami kecelakaan kerja seperti luka gores pada jari tangan atau dalam kasus lebih parah jari tangan pekerja terpotong. Permasalahan kedua adalah tata letak mesin yang tidak sesuai dengan alur produksi, sehingga aliran material terlalu jauh dan bolak balik. Pada permasalahan kedua untuk tata letak mesin tidak dapat dipindahkan. Permasalahan ketiga kurangnya kesadaran pekerja dalam menjaga kebersihan area kerja setelah penggunaan mesin. Akibatnya, mesin sering mengalami gangguan yang berdampak pada keterlambatan produksi karena pekerja harus melakukan perbaikan mesin terlebih dahulu sebelum melanjutkan proses produksi. Kurangnya kebersihan juga akan menyebabkan kecelakaan kerja, misalnya pekerja terkena paku.

Pada hasil wawancara tersebut, pemilik memiliki harapan. Pertama, pemilik

berharap bisa mengurangi risiko kecelakaan kerja. Kedua, pemilik mengharapkan adanya jadwal pembersihan mesin yang teratur, sehingga potensi gangguan pada mesin dapat diminimalisasi dan pekerja dapat bekerja dengan lebih nyaman serta terhindar dari kecelakaan kerja

Hasil wawancara kedua dengan Mas Yuda, terdapat dua permasalahan utama, yaitu jarak antar mesin yang terlalu dekat dan kurangnya sirkulasi udara. Permasalahan pertama adalah jarak antar mesin yang terlalu dekat, sehingga mengurangi kenyamanan pekerja dalam melaksanakan tugas dan berpotensi meningkatkan risiko kecelakaan kerja. Permasalahan kedua adalah kurangnya sirkulasi udara, yang menyebabkan pekerja kesulitan bernapas dengan baik dan berpotensi menambah risiko terjadinya kecelakaan kerja. Harapan dari Mas Yuda agar kedua permasalahan tersebut dapat segera ditindaklanjuti oleh pemilik, sehingga para pekerja dapat bekerja dengan nyaman dan risiko kecelakaan kerja dapat diminimalkan.

Hasil wawancara ketiga dengan Mas Sigit terdapat 2 permasalahan utama karena sebelumnya untuk permasalahan lain sudah didapatkan pada pemilik dan Mas Yuda. Permasalahan utama dari segi alat pelindung diri kurang lengkap dan kotak P3K kurang lengkap akibatnya ketika melakukan pekerjaan bisa gangguan pernapasan dan jika terjadi kecelakaan kecil untuk melakukan tindakannya harus perlu beli. Harapan dari Mas Sigit supaya alat pelindung diri dilengkapi dan kotak P3K harus dicek secara rutin.

Pada bagian ini untuk hasil penelusuran masalah yang didapatkan saat dilakukan observasi yang dapat dilihat pada Gambar 1.1. sampai Gambar 1.5.



Gambar 1.2. Proses *Sanding*

Pada bagian Gambar 1.2. merupakan proses *sanding* (saat melakukan penghalusan kayu) pada proses berlangsung dapat dilihat ada beberapa permasalahan yang terjadi yaitu tidak menggunakan sarung tangan dan tidak menggunakan sepatu. Akibatnya dapat terjadi kecelakaan kerja seperti tangan tergores



Gambar 1.3. Proses *Laminasi* (Perakitan)

Pada bagian Gambar 1.3. merupakan Proses *Laminasi* (Perakitan Kayu) pada proses berlangsung dapat dilihat ada beberapa permasalahan yang terjadi yaitu tidak menggunakan sarung tangan, Area kerja kotor, dan tidak menggunakan sepatu. Akibatnya dapat terjadi kecelakaan kerja seperti tangan tergores, dan terkena paku.



Gambar 1.4. Proses *Miling* (Pemotongan Kayu)

Pada bagian Gambar 1.4. merupakan Proses *Milling* (Pemotongan Kayu) pada proses berlangsung dapat dilihat ada beberapa permasalahan yang terjadi yaitu tidak menggunakan sarung tangan, Area kerja kotor, dan tidak menggunakan sepatu. Akibatnya dapat terjadi kecelakaan kerja seperti Terkena luka sobek dan Terluka parah pada tangan sampai keluar dagingnya



Gambar 1.5. Proses *Sanding* (Sebelum *Finishing*)

Pada bagian Gambar 1.5. merupakan Proses *Sanding* (Sebelum *Finishing*) pada proses berlangsung dapat dilihat ada beberapa permasalahan yang terjadi yaitu tidak menggunakan sarung tangan dan Masker, Area kerja kotor, dan tidak menggunakan sepatu. Akibatnya dapat terjadi kecelakaan kerja seperti Luka Gores pada tangan



Gambar 1.6. Proses *Finishing* (Pengecatan)

Pada bagian Gambar 1.6. merupakan Proses *Finishing* (Pengecatan) pada proses berlangsung dapat dilihat ada beberapa permasalahan yang terjadi yaitu tidak menggunakan sarung tangan dan Masker, Area kerja kotor, dan tidak menggunakan sepatu. Akibatnya dapat terjadi kecelakaan kerja seperti Terganggu saluran pernapasan.

Rangkuman permasalahan yang didapatkan pada penelusuran masalah adalah banyaknya kecelakaan kerja, area kerja kurang bersih, kurangnya sirkulasi udara, alat pelindung diri kurang lengkap, dan kotak P3K kurang lengkap. Pada hasil tersebut dilakukan berdiskusi dengan pemilik, Mas Yuda, Mas Sigit penelusuran masalah yang perlu dilakukan perbaikan yaitu untuk mengurangi kecelakaan pada pekerja.

1.3. Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada UMKM Kerajinan Kayu & Asesoris Maju itu banyaknya angka kecelakaan kerja.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan tugas akhir ini adalah menurunkan angka dan potensi kecelakaan kerja pada UMKM kerajinan Kayu & Asesori Maju hingga sebesar 10 persen sesuai dengan *Critical Success Factor* yang diharapkan pemilik.

1.5. Batasan Penelitian

Batasan masalah yang digunakan pada penelitian ini melihat data kecelakaan kerja pada bulan Agustus 2024 sampai Januari 2025 dan objek penelitian digunakan sesuai dengan alur produksi.