

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Olahraga golf merupakan olahraga yang dikenal hampir di seluruh dunia. Permainan ini dimainkan dengan menggunakan beberapa peralatan. Salah satu peralatan tersebut adalah sarung tangan golf yang dikenakan pada tangan kiri pemain. Sarung tangan golf berfungsi sebagai pelindung dan menjaga agar tangan tidak licin saat bermain golf. Bahan dasar untuk pembuatan sarung tangan golf biasanya berasal dari kulit, baik itu kulit alami maupun kulit sintetis.

Dalam industri pembuatan sarung tangan golf, campur tangan manusia masih dibutuhkan untuk mengerjakan produk dengan bahan dasar kulit tersebut. Hal ini dikarenakan dalam pembuatannya ada proses mengukur, menjahit, mengelem, memotong dan hal-hal lain yang membutuhkan ketelitian serta fleksibilitas. Proses-proses tersebut tidak dapat dilakukan secara keseluruhan oleh mesin karena penggunaan mesin yang terbatas atau tidak fleksibel.

Di Yogyakarta, salah satu kota di Indonesia, terdapat sebuah industri sarung tangan. Industri ini memproduksi beberapa jenis produk sarung tangan, akan tetapi produk utamanya adalah sarung tangan golf. Sarung tangan golf yang diproduksi di industri ini seluruhnya (100%) akan diekspor ke berbagai negara.

Produksi sarung tangan golf di industri ini terdiri dari beberapa macam proses yang melibatkan mesin/peralatan dan aktivitas yang berbeda. Hal tersebut dapat dilihat dengan jelas pada rantai produksi, di mana terdapat beberapa stasiun kerja. Pekerja dari setiap stasiun kerja memiliki jam kerja yang sama, yaitu delapan jam kerja per hari dan memiliki waktu istirahat selama 45 menit.

Hasil wawancara dengan pihak manajemen perusahaan menunjukkan bahwa adanya komentar atau keluhan yang berasal dari stasiun kerja tempat proses persiapan bahan kulit. Komentar yang sering didapatkan adalah pekerja pada stasiun tersebut mengalami sakit atau nyeri karena pekerjaan yang dilakukan. Hal tersebut yang mendasari pihak perusahaan meminta untuk dilakukan penelitian lebih lanjut pada stasiun kerja tempat proses persiapan bahan kulit. Proses persiapan bahan kulit di industri sarung tangan tersebut berada di dua tempat yang berbeda. Lokasi pertama, berada di ruangan khusus yang menjadi tempat untuk melakukan proses persiapan bahan kulit sehingga tidak ada pekerjaan lain di

ruangan tersebut. Lokasi kedua, berada di ruang produksi utama yang sangat luas dan terdapat stasiun kerja lain dengan pekerjaan yang berbeda. Lokasi stasiun kerja tempat proses persiapan bahan kulit yang kedua berada di dekat stasiun *cutting* dan *sewing*. Jumlah pekerja pada stasiun kerja tersebut adalah sebanyak 6 orang. Hasil observasi menunjukkan bahwa terdapat bahaya ergonomi pada proses persiapan bahan kulit. Bahaya ini berasal dari pekerjaan yang dilakukan pada proses persiapan bahan kulit, di mana merupakan pekerjaan manual yang. Pekerjaan manual tersebut mengharuskan bagian tubuh tertentu mengalami tekanan, adanya gerakan perulangan dengan posisi tubuh yang tidak baik, dan pekerjaan dilakukan dengan berdiri sepanjang jam kerja.

Pada proses persiapan bahan kulit ini terdapat aktivitas-aktivitas yang dilakukan secara manual karena melibatkan campur tangan manusia. Peralatan yang digunakan masih sangat sederhana yaitu berupa *cutting tools* dalam bentuk pisau potong dan pola/*maal*. Proses persiapan bahan kulit dilakukan langsung oleh operator di atas sebuah meja kayu dan dilengkapi dengan alas potong pada bagian atas meja.

Proses persiapan bahan kulit diawali dengan penarikan kulit lembaran agar menjadi lebih *stretch*. Penarikan kulit tersebut dilakukan dengan cara manual dan tidak menggunakan mesin atau alat bantu lainnya. Hal ini dikarenakan karakteristik kulit yang ditangani berbeda-beda sehingga proses penarikan tidak dapat dilakukan menggunakan mesin. Keterlibatan manusia diperlukan untuk menangani pekerjaan tersebut karena lebih fleksibel atau dapat menyesuaikan kekuatan tarik dengan karakteristik kulit yang ditangani. Pekerja pada stasiun tersebut menarik kulit menggunakan jari-jari dan telapak tangan dari kedua tangan pekerja.

Material berupa kulit lembaran yang memiliki karakteristik berbeda-beda merupakan salah satu kesulitan dalam proses persiapan bahan kulit. Kulit lembaran yang diproses sudah dipastikan memiliki ketebalan yang sama oleh bagian gudang bahan baku. Ketebalan kulit sama satu dengan yang lainnya, tetapi tidak menjamin kerapatan dari kulit tersebut juga sama. Ada jenis kulit yang mudah untuk ditarik dan ada jenis kulit yang teksturnya sangat rapat sehingga sulit untuk ditarik. Hal tersebut yang menyebabkan kekuatan tarikan yang diberikan pekerja bergantung terhadap karakteristik kulit yang ditangani. Setelah proses penarikan

kulit, selanjutnya pekerja akan meletakkan pola/*maal* di atas kulit dan memotong kulit tersebut dengan pisau pemotong.

Pekerja pada stasiun kerja tempat proses persiapan bahan kulit sering tidak menghiraukan instruksi kerja yang diberikan oleh perusahaan. Pekerjaan dilakukan selama delapan jam dalam sehari dan lima hari dalam seminggu. Selama waktu tersebut, pekerja melakukan pekerjaan dengan gerakan yang sama secara berulang-ulang, disertai tekanan dari bagian tubuh tertentu ke objek dengan postur tubuh yang tidak baik, dan posisi tubuh berdiri. Dalam instruksi kerja, pekerja sudah dihimbau untuk beristirahat setiap minimal satu jam sekali dan melakukan *stretching*. Tidak jarang instruksi tersebut tidak dihiraukan karena pekerja lupa waktu dalam menyelesaikan target *output* per hari. Selain itu, pekerja juga sering melepas alas kaki untuk berpijak ketika tidak ada pengawas di daerah stasiun kerja mereka.

Sudah terdapat instruksi kerja untuk proses persiapan bahan kulit, tetapi belum sepenuhnya dirancang dengan baik. Instruksi kerja yang diberikan bersifat umum yaitu untuk semua pekerjaan berdiri. Hal tersebut menandakan bahwa belum terdapat instruksi kerja khusus untuk proses persiapan bahan kulit. Pelaksanaan instruksi kerja saat ini juga belum sepenuhnya berjalan dengan baik karena faktor pekerja yang kurang disiplin dan juga pengawas tidak dapat mengawasi pekerja secara terus menerus.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, dapat dirumuskan permasalahan yang terjadi yaitu resiko bahaya ergonomi apa saja yang terdapat pada proses persiapan bahan kulit di industri sarung tangan dan bagaimana pengendalian yang sesuai untuk menanggulangnya.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang dilakukan ini adalah melakukan identifikasi dan penilaian bahaya ergonomi serta memberikan usulan pengendalian bahaya ergonomi pada proses persiapan bahan kulit di industri sarung tangan.

1.4. Batasan Masalah

Batasan-batasan masalah berikut ini digunakan untuk menghindari meluasnya penelitian, batasan-batasan masalah tersebut adalah sebagai berikut :

- a. Penelitian hanya difokuskan pada proses persiapan bahan kulit yang berada di ruang produksi utama pada sebuah industri sarung tangan.
- b. Data penelitian berasal dari pengamatan langsung pada proses persiapan bahan kulit, wawancara dengan *supervisor*, dan pengumpulan informasi dari arsip perusahaan. Kegiatan tersebut dilakukan pada bulan September 2016 sampai Mei 2017.
- c. Pengumpulan informasi melalui wawancara dan pengisian lembar identifikasi hanya dilakukan terhadap *supervisor* yang bertanggung jawab terhadap proses persiapan bahan kulit. Hal tersebut dilakukan untuk mendapatkan informasi yang valid karena *supervisor* lebih paham mengenai pekerjaan pada proses persiapan bahan kulit.
- d. Usulan pengendalian diberikan untuk faktor bahaya dengan persentase tertinggi.
- e. Usulan pengendalian bahaya yang diberikan menggunakan petunjuk proses pembuatan *control* oleh OSHA (2015). Pada penelitian ini mengikuti *action item* 1 hingga *action item* 4.
- f. Faktor bahaya lingkungan tidak dibahas pada penelitian di stasiun kerja tempat proses persiapan bahan kulit. Hasil pengujian yang terakhir dari Balai HIPERKES dan Keselamatan Kerja DIY menunjukkan bahwa tidak ada permasalahan untuk tingkat pencahayaan. Stasiun kerja tempat proses persiapan bahan kulit juga tidak termasuk dalam kategori lokasi yang perlu mendapatkan pengujian getaran dan kebisingan. Dapat dilihat pada Lampiran 1.