

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Indonesia merupakan negara yang memiliki sektor industri yang berkembang sangat cepat terutama pada era globalisasi ini. Dengan pertumbuhan industri yang terus meningkat maka perlu dilakukannya peningkatan mutu sistem produksi serta mutu sumber daya manusia yang berdampak pada efisiensi perusahaan guna meningkatkan kemampuan bersaing perusahaan di era globalisasi.

Salah satu strategi yang diterapkan oleh banyak perusahaan untuk meningkatkan daya saing mereka adalah dengan menerapkan perbaikan berkelanjutan atau konsep *Kaizen* dalam organisasi mereka (Maarof, 2015). Filosofi dari *Kaizen* sendiri adalah pemahaman bahwa cara hidup kita membutuhkan perbaikan yang dilakukan secara konsisten serta memberikan pengertian bahwa perbaikan kecil yang dibuat merupakan hasil dari upaya yang berkelanjutan. Oleh karena itu, dengan filosofi ini maka perusahaan menerapkan kegiatan peningkatan secara terus menerus untuk meningkatkan daya saing global dan juga dengan tujuan mengurangi limbah agar dapat dimanfaatkan dengan baik. Perbaikan kecil ini melibatkan partisipasi dari semua orang yang berada dalam organisasi baik dari manajemen atas hingga karyawan level bawah. Peningkatan jangka panjang dilakukan dengan cara meminta karyawan untuk melakukan pekerjaannya secara bertahap menuju standar kerja yang lebih tinggi. Strategi *Kaizen* telah berhasil diimplementasikan oleh industri Jepang setelah Perang Dunia II (Maarof, 2015). Biasanya, *Kaizen* dimulai dengan cara memproduksi secara efisien dengan sumber daya yang terbatas (manusia, bahan, mesin). Ini berarti bahwa tidak perlu memanfaatkan semua sumber daya dan tenaga yang tersedia. Sebaliknya,

harus menjadi fokus pada penghematan tenaga kerja, ruang, peralatan, material, dan waktu dan penghapusan proses yang tidak perlu, bahkan tanda tangan untuk dokumen (Abdulmouiti, 2018).

Namun, selain melakukan perbaikan kebiasaan kerja ringkas dan rapi dalam rantai produksi, perusahaan juga perlu memperhatikan keselamatan kerja bagi karyawan perusahaan. Perusahaan harus bisa menciptakan lapangan pekerjaan yang sehat dan aman bagi pekerja yang tentunya akan memberi dampak positif juga bagi perusahaan. Jika tempat kerja aman dan sehat, maka pekerja dapat melakukan pekerjaannya dengan efektif dan efisien. Sebaliknya, jika tempat kerja tidak terorganisir dan terdapat potensi bahaya bagi pekerja maka akan menimbulkan dampak negatif seperti kerusakan dan absen ketidakhadiran pekerja yang mengakibatkan hilangnya pendapatan dari pekerja itu sendiri serta penurunan produktivitas bagi perusahaan. Meskipun pengusaha di seluruh dunia telah merencanakan strategi bisnis mereka dengan sangat baik, namun masih banyak yang mengabaikan masalah penting seperti keselamatan, kesehatan dan kondisi kerja karena menganggap biaya untuk manusia dan finansial dianggap besar. (Score, 2013).

Menurut perkiraan terbaru Organisasi Perburuhan Internasional (ILO), 2,78 juta pekerja meninggal setiap tahun karena kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja dimana sekitar 2,4 juta (86,3%) dikarenakan penyakit akibat kerja, sementara lebih dari 380.000 (13,7%) dikarenakan kecelakaan kerja. Setiap tahun, ada hampir 1000 kali lebih banyak kecelakaan kerja non- fatal dibandingkan kecelakaan kerja fatal. Kecelakaan nonfatal diperkirakan dialami 374 juta pekerja setiap tahun, dan banyak dari kecelakaan ini memiliki konsekuensi yang serius terhadap kapasitas penghasilan para pekerja (Organisasi Perburuhan Internasional, 2018).

Metodologi 6S adalah teknik sistematis yang digunakan oleh organisasi yang berasal dari 5S dari lima kata Jepang; *Seiri* (sort), *Seiton* (diatur dalam urutan), *Seiso* (Bersinar), *Seiketsu* (terstandaeisasi), dan *Shitsuke* (mempertahankan) dan “S” yang keenam mengacu pada Keselamatan (*safety*) (Gautam, 2014). Banyak masalah yang dapat diselesaikan dengan menerapkan budaya 5S. Lingkungan dapat menjadi lebih berkualitas dengan menerapkan ketertiban dan kebersihan didalamnya. 5S merupakan sebuah alat untuk membantu mengungkapkan masalah dan bila digunakan secara canggih, dapat menjadi bagian dari proses pengendalian visual dari sebuah sistem *lean* yang direncanakan dengan baik (Hirano,1995). Rumah, sekolah, organisasi, dan tempat

kerja dapat ditingkatkan dengan menerapkan aktivitas 5S. Sebuah perusahaan kecil di Taiwan menjalani budaya 5S dan meningkatkan produktivitas perusahaan secara keseluruhan serta membawa perusahaan ke kondisi yang rapi dan terorganisir (Gupta, S dan Jain, S.K., 2014). Namun pada prinsipnya, implementasi konsep 5S tanpa keselamatan dapat dikatakan sebagai usaha yang sia-sia karena sebenarnya keselamatan merupakan prioritas utama dalam pekerjaan. Konsep keselamatan 6S adalah penerapan keselamatan di area kerja termasuk didalamnya mengidentifikasi bahaya, memastikan tidak adanya potensi percikan api, peralatan kerja yang aman bebas dari cedera, keberadaan alat pemadam kebakaran yang berfungsi dengan baik, dan jalur evakuasi adalah informasi yang jelas dalam kasus kebakaran (Sari et al., 2017). Keselamatan merupakan peran yang sangat penting dalam industri, 6S adalah kunci untuk mengatur tempat kerja sebagai cara untuk menciptakan efisiensi, mengurangi pemborosan, dan mengoptimalkan kualitas dan produktivitas melalui pemantauan lingkungan kerja agar terorganisir dan menjaga lingkungan tetap aman dan terhindar dari kecelakaan (Gautam, 2014).

Pada CV. Revon Teknologi terlihat kondisi area kerja yang tidak terorganisir dengan baik sehingga membuat peralatan berserakan dan membuat pekerjaan tidak efektif dan efisien karena harus melakukan pencarian peralatan yang ingin digunakan. Selain itu berdasarkan hasil wawancara dengan pihak perusahaan terjadi kecelakaan setidaknya terjadi ≤ 5 kali dalam 1 bulan, kecelakaan yang terjadi adalah mata yang terkena serpihan aluminium, tangan atau kaki yang terkena sisa bahan baku, serta bagian tubuh yang terkena serpihan api. Kecelakaan parah juga terjadi pada tahun 2018 yaitu tangan seorang pekerja yang terkena pisau pada mesin pemotong yang mengakibatkan luka robek pada bagian telapak tangan sehingga harus dilarikan ke Rumah Sakit terdekat dan harus mendapatkan tindakan penutupan luka berupa jahitan dan harus mendapatkan perawatan hingga luka membaik yang mengakibatkan berkurangnya tenaga kerja untuk beberapa waktu sehingga produktivitas menurun serta kerugian perusahaan karena mengeluarkan biaya untuk pengobatan itu sendiri. Data permasalahan kondisi area kerja pada CV. Revon Teknologi dapat dilihat lebih detail pada Lampiran 2. Kecelakaan yang terjadi ini dikarenakan penataan lingkungan kerja yang kurang baik seperti tidak adanya batas antar area kerja, barang yang ada di lantai produksi tidak terorganisir dan teridentifikasi dengan baik, kondisi mesin atau perlengkapan yang sudah tidak baik sehingga berbahaya bagi pekerja, serta sisa bahan

baku yang berserakan. Dari observasi yang telah dilakukan, perusahaan sudah memberikan perlengkapan Alat Pelindung Diri (APD) untuk pekerja, namun kondisi perlengkapan ini dirasa kurang tepat karena beberapa perlengkapan APD yang disediakan tidak sesuai dengan kebutuhan pada area kerja, seperti semua pekerja diberikan pelindung tangan berupa sarung tangan kain, sedangkan pada pekerja di area *Welding* membutuhkan sarung tangan las khusus untuk melindungi tangan dari percikan api. Selain itu, kesadaran untuk selalu memperhatikan keselamatan kerja dan memakai APD dengan baik pada pekerja masih kurang dan permasalahan ini belum dapat diperbaiki oleh perusahaan karena terlihat belum adanya himbauan yang terus dilakukan untuk mengingatkan pekerja akan pentingnya memperhatikan keselamatan kerja ataupun tidak adanya usaha yang dilakukan pihak perusahaan untuk memotivasi pekerja untuk selalu memperhatikan pemakaian APD agar selalu aman. Untuk itu dalam penelitian ini peneliti akan melakukan observasi mengenai bagaimana perusahaan menerapkan 6S sehingga peneliti mampu memberikan usulan perbaikan untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman dan efisien.

Dari permasalahan yang terjadi di CV. Revon Teknologi, maka dapat diketahui kondisi lingkungan kerja yang ada di CV. Revon Teknologi tergolong berbahaya. Untuk itu selain menerapkan metode 6S, diperlukan juga adanya metode untuk membantu dalam menganalisis potensi kecelakaan kerja yaitu dengan menggunakan metode *Hazard Identification and Risk Assessment* (HIRA). Metode HIRA merupakan suatu proses mengidentifikasi bahaya, mengukur, mengevaluasi resiko yang muncul dari sebuah bahaya, lalu menghitung kecukupan dari tindakan pengendalian yang ada dapat diterima atau tidak (Helmidadang, 2012).

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang diatas, maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana kondisi sebelum diterapkan 6S di CV. Revon Teknologi?
2. Apa upaya perbaikan 6S yang dilakukan di CV. Revon Teknologi?
3. Bagaimana hasil perbaikan setelah dilakukannya penerapan 6S?

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian dari tugas khusus yang dilakukan CV. Revon Teknologi adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi faktor resiko kecelakaan kerja sebelum dilakukan 6S.
2. Menganalisis penerapan 6S yang dilakukan di CV. Revon Teknologi.
3. Menganalisis hasil perbaikan setelah dilakukannya penerapan 6S di CV. Revon Teknologi.

1.4. Batasan Penelitian

Agar penelitian dapat berjalan dengan lancar maka harus diberi batasan penelitian yang diantaranya adalah sebagai berikut:

Objek penelitian dilakukan adalah rantai produksi CV. Revon Teknologi.

Pengumpulan data didapatkan dengan cara melakukan studi literatur, observasi, wawancara dengan kepala produksi dan pekerja di CV. Revon Teknologi.

Penerapan 6S hanya dilakukan di area yang diijinkan oleh pihak perusahaan.

Menggunakan metode HIRA dan 6S.

1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Bagi Perusahaan
Perusahaan mendapatkan mengetahui resiko kecelakaan yang dapat terjadi pada perusahaan sehingga dapat melakukan upaya pencegahan
2. Bagi Peneliti
Dapat mengimplementasikan ilmu yang didapat kedalam dunia kerja yang nyata sehingga mendapatkan ilmu dan pengalaman secara langsung.

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan ini dibuat dengan tujuan untuk mempermudah dalam memberikan gambaran umum tentang penelitian yang akan dilakukan. Secara garis besar, sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini, dilakukan penguraian mengenai latar belakang, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi penjelasan secara terperinci mengenai teori yang digunakan sebagai landasan untuk pemecahan permasalahan yang digunakan oleh peneliti sebagai kerangka masalah.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini mengadung uraian mengenai kerangka dan bagan alir penelitian, metode yang digunakan, bahan atau materi dan atau cara penelitian yang digunakan serta cara analisis yang dipakai dalam menyelesaikan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bagian sub-bab ini berisi tentang data yang diperoleh selama penelitian dan bagaimana cara menganalisa data tersebut. Hasil pengolahan data ditampilkan dengan baik dalam bentuk tabel maupun grafik. Yang dimaksud dengan pengolahan data juga termasuk analisis yang dilakukan terhadap hasil yang diperoleh. Pada subbab ini merupakan acuan untuk pembahasan hasil yang akan dirilis pada subbab V yaitu pada pembahasan hasil.

BAB V PEMBAHASAN

Melakukan pembahasan hasil yang diperoleh dalam penelitian dan kesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga dapat menghasilkan sebuah rekomendasi.

BAB VI KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

Berisi tentang kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan rekomendasi atau saran-saran atas hasil yang dicapai dan permasalahan yang

ditemukan selama penelitian, sehingga perlu dilakukan rekomendasi untuk dikasi pada penelitian lanjutan.

Daftar Pustaka

LAMPIRAN

