

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Seiring dengan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi, sektor industri seringkali menjadi indikator perekonomian suatu negara. Industri menjadi mesin pembangun perekonomian karena merupakan penyumbang devisa serta pemasok kebutuhan sektor lain (Satya et al., 2018). Perkembangan industri kini tidak hanya berfokus pada industri dengan skala besar saja, tetapi industri berskala kecil atau sering disebut *home industry* telah menjadi pendukung terbesar bagi pembangunan yang berkelanjutan serta sarana dalam memberikan lapangan pekerjaan khususnya di Indonesia. Data dari Badan Pusat Statistik pada tahun 2019 terdapat 4.127.108 mikro dan 253.068 industri kecil yang telah terdaftar (Badan Pusat Statistik, 2019). Perkembangan industri yang pesat memang dapat meningkatkan taraf hidup masyarakat, tetapi tidak dapat dipungkiri akan terdapat dampak negatif yang ditimbulkan bagi kesehatan pekerja dan masyarakat sekitar.

Berdasarkan data BPJS Ketenagakerjaan, kasus kecelakaan kerja mengalami peningkatan. Dari sebelumnya 114.000 kasus kecelakaan pada tahun 2019, menjadi 177.000 kasus kecelakaan kerja pada tahun 2020 (BPJS Ketenagakerjaan, 2020). Dalam Permenkes RI Nomor 56 Tahun 2016 tentang Penyelenggaraan Pelayanan Penyakit Akibat Kerja juga telah ditetapkan terdapat 31 macam penyakit yang timbul akibat kerja. Pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) bagi pelaku industri

juga telah diatur dalam Permenkes RI Nomor 56 Tahun 2016, pada Pasal 2 menyebutkan bahwa pelayanan penyakit akibat kerja berlaku untuk semua pekerja baik sektor formal maupun informal. Di dalam UU RI No.13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan, pada Pasal 87 juga dinyatakan bahwa setiap perusahaan wajib menerapkan sistem manajemen perusahaan. Oleh karena itu, upaya kesehatan kerja wajib untuk diselenggarakan bagi setiap penyelenggara industri. Kecelakaan kerja dan Penyakit Akibat Kerja yang selanjutnya disingkat PAK (*Occupational Disease*) dapat terjadi karena adanya potensi bahaya. Potensi bahaya adalah sesuatu yang dapat berpotensi menyebabkan kerugian, kerusakan, kecelakaan, cedera, sakit bahkan hingga kematian yang disebabkan karena proses dan sistem kerja (Tarwaka, 2014). Potensi bahaya terdapat hampir diseluruh proses pekerjaan. Keberadaan bahaya ini jika tidak ditangani sejak awal akan menimbulkan kerugian baik dari segi ekonomi maupun non-ekonomi. Apalagi dalam kondisi Pandemi *Covid-19* saat ini, jumlah pesanan yang tidak sebanyak saat kondisi normal menyebabkan pendapatan suatu industri dapat berkurang. Hal ini mengharuskan suatu industri untuk melakukan pergerakan selangkah lebih maju dalam mengurangi kerugian ekonomi dari dampak keberadaan bahaya yang ada. Tindakan yang dapat diterapkan yaitu dengan cara manajemen risiko menggunakan identifikasi potensi bahaya keselamatan dan kesehatan kerja secara teratur dan terencana yang bertujuan untuk mencapai *zero accident* dan peningkatan kesehatan tenaga kerja. Pada umumnya *home industry* atau industri dengan skala kecil di Indonesia masih belum memperhatikan mengenai potensi bahaya yang ditimbulkan dari aspek ergonomi yang terdapat dalam setiap proses pekerjaannya. Industri di Pulau

Jawa yang cukup terkenal salah satunya adalah industri kain tenun lurik karena kain lurik ini berkesinambungan dengan budaya yang ada di Jawa sendiri. Tenun lurik dihasilkan dari kegiatan industri yang bergerak di bidang tekstil. Menurut Kepala BPJS Ketenagakerjaan DIY, data pada tahun 2013 menunjukkan bahwa kecelakaan kerja yang terjadi di tempat kerja lebih banyak di perusahaan tekstil dibandingkan dengan jenis industri lain dengan jumlah 266 kasus (Dewi, 2014).

Penggolongan industri tekstil dilihat dari kegiatan yang mencakup pengolahan, pemintalan, penenunan, dan penyelesaian tekstil dan bahan pakaian serta pembuatan barang-barang tekstil bukan pakaian (Satya et al., 2018). Industri tekstil mempunyai beberapa faktor risiko yang menyebabkan kecelakaan kerja dan PAK meliputi: faktor fisik, faktor kimia, dan faktor ergonomis. Potensi bahaya ergonomi ini dapat meningkatkan terjadinya keluhan bagi pekerja. *Man machine*, sikap kerja, *manual handling*, tata letak, dan metode kerja merupakan beberapa aspek ergonomi yang perlu diperhatikan di tempat kerja (Tarwaka, 2010).

Salah satu *home industry* tenun lurik yang cukup terkenal di Yogyakarta adalah Industri Tenun Lurik Kurnia yang beralamatkan di Jalan Mawar, Desa Krapyak Wetan Nomor 133, RT 55, Panggungharjo, Sewon, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta, 55188. Industri Tenun Lurik Kurnia ini telah berdiri selama kurang lebih 59 tahun sejak 1962 dan merupakan pelopor kehadiran industri kain lurik di daerah Yogyakarta. Saat ini jumlah pekerja di bagian produksi sebanyak 23 orang yang didominasi oleh pekerja berusia diatas 40 tahun dan sudah bekerja cukup lama di industri tersebut, yaitu rata-rata masa kerja diatas 10 tahun. Bahan baku yang digunakan dalam pembuatan kain

tenun lurik adalah benang katun. Industri ini normalnya beroperasi selama enam hari kerja yaitu hari Senin sampai dengan Sabtu pada pukul 08.00-15.00 WIB. Proses yang dilakukan dalam menghasilkan kain lurik dimulai dengan pewarnaan, pemintalan, penghanian, pencucukan, dan yang terakhir adalah penenunan. Berbagai proses dalam pembuatan kain lurik ini tidak dilakukan di dalam satu ruangan yang sama. Proses pewarnaan dan pemintalan dilakukan di luar bangunan utama, sedangkan untuk proses penghanian, pencucukan dan penenunan dilakukan di bangunan utama. Industri Tenun Lurik Kurnia ini masih menggunakan alat sederhana yaitu Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) yang proses pengerjaannya dilakukan secara manual dengan tenaga manusia.

Berdasarkan studi pendahuluan pada tanggal 2 Juni 2021 dilakukan pengamatan pada lokasi Industri Tenun Lurik Kurnia. Dari hasil wawancara menggunakan kuisioner *Nordic Body Map* terhadap sepuluh pekerja didapatkan data bahwa 90% responden yaitu 9 dari 10 orang mengalami keluhan *musculoskeletal* setelah melakukan pekerjaan menenun. Keluhan terbanyak dirasakan pada bagian bahu dan pinggang sebanyak 7 orang (70%), diikuti dengan keluhan pada punggung, pantat, paha dan betis sebanyak 5 orang (50%), sedangkan keluhan paling sedikit dirasakan pada bagian leher, siku, pergelangan, dan telapak kaki karena dari 10 orang tidak terdapat keluhan sama sekali (0%). Keluhan yang disebutkan pekerja seperti pegal, kram, dan kesemutan. Salah satu pekerja juga menyebutkan keluhan *musculoskeletal* ini menuju keparahan hingga tidak dapat berjalan dikarenakan sakit pada bagian pantat. Hal ini dapat dialami pekerja karena aktivitas yang dilakukan secara berulang dan terus-menerus dengan waktu yang lama. Berdasarkan hasil pengamatan singkat, ditemukan

sumber bahaya dari segi ergonomi yang berpotensi menyebabkan kecelakaan kerja dan PAK serta belum dilakukannya identifikasi bahaya yang berhubungan dengan Kesehatan dan Keselamatan Kerja di Industri ini, maka penulis ingin melakukan penelitian dengan judul “Penilaian Risiko Ergonomi yang dapat menyebabkan Penyakit Akibat Kerja di Industri Tenun Lurik Kurnia Yogyakarta” untuk mengetahui apa saja potensi bahaya ergonomi yang terdapat pada Industri Tenun Lurik Kurnia yang dapat penyakit akibat kerja.

B. Rumusan Masalah

Apa sajakah potensi bahaya ergonomi yang dapat menyebabkan penyakit akibat kerja di Industri Tenun Lurik Kurnia Yogyakarta?

C. Tujuan

1. Tujuan Umum

Diketuinya potensi risiko bahaya ergonomi yang dapat menyebabkan penyakit akibat kerja bagian produksi di Industri Tenun Lurik Kurnia Yogyakarta.

2. Tujuan Khusus

- a. Diketuinya potensi risiko bahaya ergonomi yang dapat menyebabkan penyakit akibat kerja bagian pewarnaan di Industri Tenun Lurik Kurnia Yogyakarta.

- b. Diketuainya potensi risiko bahaya ergonomi yang dapat menyebabkan penyakit akibat kerja bagian pemintalan di Industri Tenun Lurik Kurnia Yogyakarta.
- c. Diketuainya potensi risiko bahaya ergonomi yang dapat menyebabkan penyakit akibat kerja bagian penghanian di Industri Tenun Lurik Kurnia Yogyakarta.
- d. Diketuainya potensi risiko bahaya ergonomi yang dapat menyebabkan penyakit akibat kerja bagian pencucukan di Industri Tenun Lurik Kurnia Yogyakarta.
- e. Diketuainya potensi risiko bahaya ergonomi yang dapat menyebabkan penyakit akibat kerja bagian penenunan di Industri Tenun Lurik Kurnia Yogyakarta.

D. Manfaat Penelitian

1. Bagi Industri Tenun Lurik Kurnia

Memberikan informasi penyebab PAK dari segi bahaya ergonomi sehingga memungkinkan diupayakan usaha pencegahan dan pengendalian serta sebagai bahan pertimbangan untuk membuat kebijakan dan perencanaan di bidang K3.

2. Bagi Pekerja Industri Tenun Lurik Kurnia

Menambah pengetahuan kepada pekerja agar menjadi lebih berhati-hati dalam bekerja serta mengutamakan keselamatan.

3. Bagi ilmu pengetahuan

Menambah informasi dan ilmu pengetahuan di bidang Kesehatan Lingkungan khususnya ilmu K3 dan Manajemen Risiko Lingkungan.

E. Ruang Lingkup

1. Ruang lingkup keilmuan

Ruang lingkup ilmu pada penelitian ini adalah ilmu kesehatan lingkungan khususnya bidang ilmu Manajemen Risiko Lingkungan serta Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

2. Ruang lingkup materi

Ruang lingkup materi pada penelitian ini adalah identifikasi potensi bahaya terkait Keselamatan dan Kesehatan Kerja industri.

3. Ruang lingkup objek

Potensi bahaya ergonomi pada Industri Tenun Lurik Kurnia.

4. Ruang lingkup responden

Karyawan bagian produksi Industri Tenun Lurik Kurnia.

5. Ruang lingkup lokasi

Lokasi penelitian ini dilakukan di Industri Tenun Lurik Kurnia yang beralamatkan di Jalan Mawar, Desa Krapyak Wetan Nomor 133, RT 55, Panggungharjo, Sewon, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta, 55188.

6. Ruang lingkup waktu

Penelitian ini akan dilakukan pada bulan Juni-Desember 2021.

F. Keaslian Penelitian

Penelitian yang membahas tentang potensi bahaya dan penilaian risiko di suatu industri tentunya sudah pernah dilakukan, penelitian ini berbeda dengan penelitian sebelumnya. Tetapi penelitian serupa yang pernah dilakukan yaitu:

Tabel 1. Keaslian Penelitian

No.	Nama Peneliti, Tahun, dan Judul	Persamaan	Perbedaan
1.	Yunita Primasanti dan Erna Indriastini-ngsih (2019) Analisis Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada Departemen Weaving PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera.	<ol style="list-style-type: none">1. Melakukan analisis mengenai faktor K3.2. Jenis lokasi penelitian yaitu industri tenun.3. Merupakan penelitian deskriptif.	Perbedaan dengan penelitian yang akan dilakukan yaitu pada tujuan penelitian, pada penelitian Yunita dan Erna bertujuan untuk mengetahui jenis kecelakaan kerja yang ada.
2.	Mallapiang & Samosir (2014) Analisis Potensi Bahaya dan Pengendaliannya dengan Metode HIRAC.	Melakukan analisis potensi bahaya.	Perbedaan dengan penelitian yang akan dilakukan yaitu: <ol style="list-style-type: none">1. Pada penelitian Malapiang dan Samo dilakukan pengendalian risiko.2. Jenis lokasi industri.
3	Budiman et al., (2017) Analisis Potensi Bahaya pada Pekerja Industri Makanan Skala Kecil di Kabupaten Bandung Tahun 2017.	Melakukan analisis potensi bahaya di industri kecil.	Perbedaan dengan penelitian yang akan dilakukan yaitu pada penelitian Budiman dilakukan di Industri makanan.

No.	Nama Peneliti, Tahun, dan Judul	Persamaan	Perbedaan
4	Puspitasari & Koesyanto (2020) Potensi Bahaya dan Penilaian Risiko Menggunakan Metode HIRARC.	Melakukan analisis potensi bahaya dan merupakan jenis penelitian deskriptif kualitatif.	Perbedaan dengan penelitian yang akan dilakukan yaitu: 1. Pada penelitian Puspitasari dan Koesyanto dilakukan pengendalian risiko. 2. Jenis lokasi industri.
5	Ningsih & Hati (2019) Analisis Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dengan Menggunakan Metode Hazard and Operability Study (HAZOP) pada Bagian Hydrotect Manual di PT. Cladtek Bi Metla Manufacturing.	Melakukan analisis risiko dengan tujuan deskriptif.	Perbedaan dengan penelitian yang akan dilakukan yaitu: 1. Menggunakan jenis penelitian deskriptif analitik. 2. Jenis lokasi industri.