

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Beberapa faktor penyebab kecelakaan kerja pada proses produksi *molding injection* di PT. ABC dapat disimpulkan menjadi 5 (lima) jenis kecelakaan, yaitu :
 - a. Tangan Tergores: Karyawan tidak menggunakan APD, permukaan *mold* tidak rata.
 - b. Tangan Terjepit: Karyawan tidak mengikuti SOP, tidak ada pengawasan kepada karyawan
 - c. Tergelincir: Karyawan kurang pelatihan, karyawan tidak mengikuti prosedur kerja
 - d. Tersetrum: Karyawan tidak menggunakan APD, terjadi gangguan pada kabel *grounding* pada mesin.
 - e. Tertabrak Troli: Karyawan terlalu terburu-buru pada saat membawa troli.
2. Usulan perbaikan pada saat proses produksi *molding injection* untuk meminimalisi terjadinya kecelakaan kerja, yaitu :
 - a. Tangan Tergores: Kepala bagian produksi harus melakukan pengawasan rutin kinerja operator untuk melakukan evaluasi kinerja dan kendala saat kerja, operator harus melakukan perawatan pada *mold* untuk meminimalisir terjadinya tidak rata pada permukaan *mold*.
 - b. Tangan Terjepit: Kepala bagian wajib memberikan sanksi kepada karyawan yang bekerja tidak mengikuti SOP, kepala bagian produksi harus melakukan pengawasan rutin kinerja operator untuk melakukan evaluasi kinerja dan kendala saat kerja
 - c. Tergelincir: Kepala bagian memberikan pelatihan khusus untuk menambah skill karyawan, kepala bagian wajib memberikan sanksi kepada karyawan yang bekerja tidak mengikuti SOP
 - d. Tersetrum: Kepala bagian produksi harus melakukan pengawasan rutin kinerja operator untuk melakukan evaluasi kinerja dan kendala saat kerja,

melakukan *check sheet* dan mendokumentasikan setiap proses perawatan mesin.

- e. Tertabrak Troli: Memberikan jalur khusus troli guna meminimalisir terjadinya tertabrak troli.
3. Dimana total waktu yang hilang sebelum perbaikan adalah 1000 menit, setelah dilakukan perbaikan pada faktor-faktor penyebab kecelakaan kerja seperti tangan tergores, tangan terjepit, tergelincir, tersetrum dan tertabrak troli dapat menurunkan total waktu yang hilang menjadi 173 menit.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan peneliti memberikan saran sebagai berikut:

1. Mengadakan sosialisasi terkait program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) bagi karyawan dan menumbuhkan kesadaran karyawan akan pentingnya menerapkan program K3 serta melakukan pengawasan terhadap karyawan dan memberikan sanksi yang tegas untuk karyawan yang melanggar dengan cara:
 - 1) Dilakukan *Briefing* setiap pagi sebelum bekerja dengan agenda *review* pekerjaan kemarin yg menyangkut K3.dan rencana pekerjaan hari ini dengan melakukan prediksi bahaya setiap pekerjaan dan apa yg harus dilakukan.
 - 2) Dilakukan patroli lapangan untuk mengecek *unsafe act*. Dan *unsafe condition*.yg melibatkan tingkat managerial dan kepala unit kerja.
 - 3) Memberikan sanksi kepada karyawan yang melakukan pelanggaran.
 - 4) Memberikan penghargaan kepada unit/personal yg menjalankan program K3 dengan baik selama 1 tahun.
 - 5) Melakukan *training* oleh unit K3 kepada seluruh karyawan.
 - 6) Membuat “ *safety comitment* “ bagi seluruh unit kerja.
2. Melakukan Pengecekan terhadap mesin-mesin yang masih memiliki risiko bahaya serta membuat jadwal rutin untuk perawatan dan perbaikan mesin secara berkala.

3. Memasang Rambu-rambu K3 serta tanda himbauan dan larangan di tempat-tempat berbahaya yang masih memiliki resiko penyebab terjadinya kecelakaan kerja.

