

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis yang dilakukan, maka didapatkan kesimpulan yang diperoleh dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Dalam proses produksi terdapat 5 proses kerja yaitu pembuatan pola, pemotongan, penjahitan dan pemasangan aksesoris, *quality control*, dan *packing*. Dari keseluruhan proses terdapat 14 kecelakaan kerja yang terjadi dari setiap proses produksi. Risiko yang teridentifikasi diantaranya pada pembuatan pola risiko yang ada adalah jari tergores alat potong tajam. Pada pemotongan kain risiko bahaya yang terjadi adalah tersengat arus singkat, jari tangan terpotong, dan gangguan pernafasan. Pada proses penjahitan dan pemasangan aksesoris risiko bahaya yang ditimbulkan adalah jari terkena jarum, mesin jahit terbakar, jari tergecet mesin kancing, gangguan pernafasan, tersengat arus singkat dan tersandung tumpukan kain. Pada proses *quality control* risiko yang terjadi adalah tangan tergores gunting. Pada proses *packing* risiko yang terjadi adalah mesin seterika terbakar, tangan terkena setetrika dan kain terbakar.
2. Bentuk pengendalian K3 dilakukan pada proses yang memiliki level risiko diatas batas toleransi risiko. Berikut adalah pengendalian untuk proses yang memiliki level risiko tinggi
 - a. Risiko tangan terkena jarum pengendalian yang dilakukan adalah melakukan evaluasi kerja dan sering melakukan komunikasi atau koordinasi sesama operator.
 - b. Risiko tersengat arus singkat menggunakan pengendalian seperti memasang aliran listrik dengan kabel yang tertutup pelindung dan tidak banyak sambungan serta melakukan penjadwalan pengecekan mesin.
 - c. Risiko mesin seterika terbakar bentuk pengendalian yang dilakukan adalah melakukan pemeliharaan mesin dan melakukan evaluasi kerja.

- d. Risiko mesin jahit terbakar dengan melakukan pemeliharaan mesin secara preventif dan perencanaan pengadaan mesin baru. Selanjutnya mengadakan simulasi kebakaran bagi seluruh karyawan.
 - e. Risiko tangan operator terkena seterika dilakukan pengendalian berupa mengatur tata letak tempat kerja. Kemudian pengendalian lain adalah memberikan pemahaman mengenai penggunaan seterika yang baik dan benar kepada operator.
 - f. Risiko jari operator terpotong bentuk pengendalian untuk mengurangilevel risiko dengan melakukan pelatihan cara memotong dengan benar agar terhindar dari kecelakaan kerja.
 - g. Risiko gangguan pernafasan pengendalian yang dilakukan adalahh memberikan penyuluhan mengenai alat pelindung diri (APD).
3. Aktivitas proses produksi memiliki kecelakaan kerja yang berbeda, begitu juga dengan level risiko yang dihasilkan juga berbeda. Dari hasil pembahasan didapatkan adanya level risiko yang tinggi di beberapa aktivitas. Kemudian aktivitas tersebut dilakukan pengendalian risiko sehingga hasil dari pengendalian risiko tersebut membuat level risiko pada kecelakaan kerja yang terjadi menjadi menurun dan berada pada batas toleransi risiko dimana ketika tidak dilakukan pengendalian pada aktivitas tersebut kecelakaan kerja yang ada adalah aman.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, berikut merupakan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi masukan dalam upaya mengurangi risiko kecelakaan dan kesehatan kerja, diantaranya sebagai berikut:

- a. Perlu melakukan perbaikan mesin yang memiliki risiko tinggi seperti mesin jahit lebih khususnya mengarah pada dinamo, alat pemotong kain, mesin seterika. Selain perbaikan mesin, pengadaan fasilitas pelindung diri juga ditekankan disediakan untuk menunjang K3 disetiap aktivitas pada proses produksi seperti masker, sarung tangan, pencayaan yang ditambah, dll.

- b. Pihak kepada operasional melakukan komunikasi dengan operator mengenai APD apa saja yang disediakan oleh UKM sehingga tidak ada kesalahpahaman antara kepala operasional dengan operator.
- c. Menyediakan P3K dibagian tempat kerja proses produksi. Sehingga saat terjadi kecelakaan kerja dapat langsung melakukan tindakan pertolongan pertama.
- d. Lebih banyak melakukan pemasangan gambar, poster, atau lainnya mengenai prosedur kerja mesin yang mudah terlihat oleh pekerja.

Untuk penelitian selanjutnya, penulis memberikan saran untuk mengambil data dampak dan kemungkinan lebih dari satu expert pada setiap bagian agar mendapatkan hasil yang lebih akurat.

