

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan. Bahwa dapat mengamati penerapan K3 pada tenaga kerja bagian produksi sesuai standar perusahaan, mengetahui sumber bahaya dan kemungkinan terjadinya risiko pada proses *injection molding*, dan mengetahui cara meminimalisir risiko kecelakaan kerja. Kemudian penjabaran kesimpulan sebagai berikut :

1. Perusahaan belum menerapkan K3 sesuai standar perusahaan. Karena dalam penelitian ini perusahaan hanya menggunakan mitigasi risiko kecelakaan kerja berupa APAR. Dari hasil pengolahan data kuesioner terdapat nilai L (*Likelihood*) dan C (*Consequence*) cukup tinggi, dimana risiko yang dapat terjadi jika tidak dilakukan minimalisasi kemungkinan terjadinya kecelakaan kerja cukup besar.
2. Penyebab dari kemungkinan risiko yaitu karena sikap manusia, kelalaian, kondisi tidak aman, lingkungan kerja, kurangnya perawatan, dan bahan kimia dari bahan baku plastik. Sehingga menyebabkan potensi risiko ketika kecelakaan terjadi yaitu seperti patah tulang, luka bakar, luka hingga dijahit, retak tulang pada jari, luka pada kulit karena bahan plastik yang panas, nyeri pada otot, luka berupa sayatan pada kulit karena *cutter*, luka bakar yaitu kulit melepuh, kemerahan, dan luka lecet serta lebam. Penyebab tersebut dapat mempengaruhi persentase pada risiko rendah 17%, sedang 25%, tinggi 33%, dan ekstrim 25%.
3. Masih dibutuhkannya perbaikan penerapan K3 agar dapat mengurangi angka kecelakaan kerja. Baik dengan cara lebih memperhatikan *safety briefing* setiap *shift*, *safety induction*, dan *safety checklist*. Kemudian dilakukan pemeliharaan mesin dan alat di dalam lingkungan pabrik, memberikan peringatan jika terjadi kelalaian pada pekerja, menggunakan pelindung alat dibawah cetakan pada saat penggantian material. Selain itu

melakukan *safety briefing* dan pelatihan terkait cara penggunaan alat dengan benar, menggunakan perhitungan waktu pengisian material yang tepat. Memperhatikan *setting* mesin, memberikan jarak dengan mesin jika material dipanaskan, dilakukan cek suhu secara berkala dan mengontrol pelelehan plastik. Memastikan proses pemanasan plastik dalam keadaan normal, dilakukan pembersihan rutin di area gudang dan dilakukan pengecekan listrik secara berkala. Penjadwalan pembersihan, pembersihan lingkungan sekitar mesin, menggunakan alat bantu tahan panas untuk mengambil produk dari cetakan, dilakukan pengecekan listrik keseluruhan di area produksi atau pabrik. Menggunakan alat pelindung saat menuangkan larutan *saver*, perluasan gudang produk jadi, melakukan sortir produk jadi ke gudang. Memastikan alat berat di atas area kerja seperti katrol dalam kondisi aman dengan melakukan pengecekan terlebih dahulu, penggunaan APD lengkap seperti sarung tangan, helm *safety*, *wearpack*, sepatu *safety*.

## **1.2 Saran**

Saran untuk perusahaan yaitu untuk dapat mewujudkan ataupun membentuk divisi K3 di perusahaan dan memperhatikan penerapannya lebih baik. Saran bagi penelitian selanjutnya yaitu dapat melakukan penelitian pada bagian manajemen kesehatan serta keselamatan kerja di bagian dokumentasi data terkait angka kecelakaan kerja yang pernah terjadi, dan dapat melakukan penelitian dengan metode lain.