

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Dari hasil pengumpulan pengolahan dan analisis pembahasan dapat disimpulkan bahwa :

1. Berdasarkan analisis akar penyebab atau masalah yang ada pada lini produksi UMKM Pabrik Kerupuk Irma adalah dengan menggunakan metode *HIRARC* dan *diagram paretto* diketahui 3 jenis kecelakaan kerja yang paling sering ditemui di UMKM Pabrik Kerupuk Irma yaitu jenis kecelakaan kerja : tangan terbeset kerupuk kering, tangan, tangan terkena minyak panas, dan tangan tergeurat penampang bambu
2. Hasil diagram *Fish Bone* untuk faktor-faktor penyebab kecelakaan kerja dominan yaitu terdapat 4 kategori faktor yaitu Manusia (*Human*), Metode (*Method*), Lingkungan (*Environment*) Dan Mesin (*Machine*) meliputi sebagai berikut :
  - a. Manusia (*Human*) : Tidak menggunakan APD, terlalu terburu – buru dalam melakukan aktivitas pekerjaan.
  - b. Metode (*Method*) : Belum adanya prosedur tentang K3, dan kurang memakai APD (Alat Pelindung Diri)
  - c. Lingkungan (*Environment*) : Lingkungan tidak kondusif dan lingkungan terlalu banyak asap untuk bagian proses penggorengan yang menyebabkan pekerja kurang fokus
  - d. Mesin (*Machine*) : Dari segi mesin belum adanya mesin otomatis untuk pembelah kerupuk dan penampang kerupuk.
3. Hasil penelitian metode *hirarc* dilakukan untuk meminimasi Tingkat kecelakaan tingkat kecelakaan kerja pada area lini produksi UMKM Pabrik

Kerupuk Irma, presentase dalam keseluruhan sebelum dilakukannya *risk control* adalah 67.86% dan setelah dilakukannya prioritas *risk control* menjadi 40.00%. Perbaikan untuk mengurangi atau meminimasi Tingkat kecelakaan kerja tersebut dilakukan menggunakan metode *hirarc*. Selain itu frekuensi kejadiannya juga berkurang mulai dari jenis kecelakaan kerja dominan yang pertama yaitu : tangan terbeset kerupuk dimana frekuensi awal sebelum *risk control* adalah 9 dengan presentase 32.14 % dan setelah *risk control* menjadi 3 dengan presentase 20.00%, dan jenis kecelakaan kerja dominan yang kedua yaitu : tangan terkena minyak panas dimana frekuensi awal sebelum *risk control* adalah 7 dengan presentase 25.00% dan setelah *risk control* menjadi 2 dengan presentase 13.33%, dan untuk jenis kecelakaan kerja dominan yang ketiga yaitu : tangan terbeset penampang bambu dimana frekuensi awal sebelum *risk control* adalah 3 dengan presentase 10.71% dan setelah *risk control* menjadi 1 dengan presentase 6.67%.

4. Hasil penelitian yang dilakukan dengan metode *hirarc* dengan rekomendasi pengurangan tingkat kecelakaan kerja atau pengendalian risiko (*risk control*) dengan memberikan alat bantu berupa APD yang diprioritaskan untuk mengurangi atau meminimasi jumlah kecelakaan kerja yang ada pada lini produksi UMKM Pabrik kerupuk Irma. APD yang diberikan berupa sarung tangan *safety*, masker *safety*, dan sepatu *bot safety* dan usulan perbaikan kepada karyawan untuk area yang di priorotaskan untuk pengendalian risiko atau *risk control*.

## 6.2 Saran

Dari hasil pengamatan dilapangan saran yang bisa disampaikan kepada UMKM

Pabrik Kerupuk Irma adalah :

1. Sebaiknya perusahaan lebih menerapkan SOP dalam bekerja baik di lini produksi maupun di lingkungan Perusahaan, melatih *man power* untuk lebih berhati hati akan kondisi lingkungan kerja guna untuk menghindari risiko bahaya yang ada.
2. Diharapkan untuk karyawan ditingkatkan kesadaran akan pentingnya keselamatan akan bekerja
3. Diharapkan untuk para karyawan atau operator lebih berhati – hati dan lebih teliti terhadap aktivitas yang sedang dikerjakan dalam lini produksi.
4. Diharapkan untuk supervisor pabrik untuk mengadakan preventif tentang K3 agar tingkat kecelakaan kerja dapat berkurang.
5. Karyawan harus lebih mengenal lebih dalam lagi potensi bahaya dalam bekerja untuk mengurani kecelakaan kerja.