

Bab 6

Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian tentang analisis faktor-faktor yang mempengaruhi keselamatan dan kesehatan kerja di PT. Lawe Adyaprima Spinning Mills bisa ditarik beberapa kesimpulan, diantaranya adalah:

- a) Dari hasil uji validitas didapatkan bahwa dari 23 variabel yang digunakan ada dua variabel yang dinyatakan tidak valid diantaranya adalah 8 dan 12, sehingga jumlah variabel yang digunakan dalam proses selanjutnya adalah sejumlah 21 variabel karena enam variabel yang tidak valid tidak diikutsertakan.
- b) Dari hasil uji reliabilitas seluruh variabel memiliki nilai cronbach alpha melebihi 0.60, sehingga bisa dikatakan bahwa seluruh variabel tersebut reliabel.
- c) Pada uji *bartlett's test of sphericity* didapatkan nilai sig sebesar 0.0000 dan uji KMO dengan nilai 0.486. Hasil tersebut menunjukkan bahwa proses analisis faktor tidak bisa dilanjutkan ke proses berikutnya. Sedangkan pada uji *measure of sampling adequacy* didapatkan bahwa terdapat 9 buah variabel yang mempunyai nilai MSA dibawah 0.5, sehingga variabel dengan nilai MSA terendah perlu dieliminasi yaitu variabel X7 dengan nilai MSA sebesar 0.196. Untuk variabel yang lainnya dilakukan pengujian ulang.
- d) Pada hasil pengujian ulang dimana variabel X7 sudah dieliminasi uji *bartlett's test of sphericity* yang didapatkan adalah nilai sig sebanyak 0.00 dan uji KMO sebesar 0.484. Hasil tersebut menunjukkan bahwa proses analisis faktor tidak bisa dilanjutkan ke proses berikutnya. Sedangkan pada uji *measure of sampling adequacy* didapatkan bahwa terdapat 11 buah variabel yang mempunyai nilai MSA dibawah 0.5, sehingga variabel dengan nilai MSA terendah perlu dieliminasi yaitu variabel X14 dengan nilai MSA sebesar 0.277. Untuk variabel yang lainnya dilakukan pengujian ulang.
- e) Pada hasil pengujian ulang dimana variabel X14 sudah dieliminasi uji *bartlett's test of sphericity* yang didapatkan adalah nilai sig sebesar 0.00 dan uji KMO sebesar 0.695. Hasil tersebut menunjukkan bahwa proses analisis faktor dapat

dilanjutkan ke proses selanjutnya. Sedangkan pada uji *measure of sampling adequacy* didapatkan bahwa ada 1 buah variabel yang mempunyai nilai MSA dibawah 0.5, yaitu X5 dengan nilai MSA sebesar 0.394 sehingga variabel tersebut harus dieliminasi. Untuk variabel yang lainnya dilakukan pengujian ulang.

- f) Pada hasil pengujian ulang dimana variabel X5 sudah dieliminasi uji *bartlett's test of sphericity* yang didapatkan adalah nilai *sig* sebanyak 0.00 dan uji KMO sebesar 0.742. Hasil tersebut menunjukkan bahwa proses analisis faktor dapat dilanjutkan ke proses selanjutnya. Dalam uji MSA didapatkan bahwa seluruh variabel memiliki nilai MSA melebihi 0.5, sehingga semua variabel diterima dan dapat dilanjutkan ke tahap berikutnya.
- g) Pada proses ekstraksi faktor didapatkan bahwa nilai ekstraksi setiap variabel lebih dari 0.5, sehingga memperlihatkan bahwa setiap variabel memiliki hubungan yang sangat erat dengan faktor yang terbentuk.
- h) Hasil ekstraksi PCA juga menunjukkan jumlah faktor yang terbentuk dilihat dari jumlah komponen yang memiliki nilai *eigenvalue* melebihi 1. Dari hasil ekstraksi PCA bisa dilihat bahwa jumlah faktor yang terbentuk adalah 5 faktor. Jumlah faktor yang terbentuk juga bisa dilihat pada *scree plot*.
- i) Dari hasil rotasi faktor didapatkan bahwa faktor 1 mempunyai 5 variabel pembentuk, faktor 2 mempunyai 4 variabel pembentuk, faktor 3 mempunyai 4 variabel pembentuk, faktor 4 mempunyai 3 variabel pembentuk dan faktor 5 mempunyai 1 variabel pembentuk.
- j) Berdasarkan hasil interpretasi yang didapatkan, faktor 1 diberi nama material dan *layout* dengan variabel pembentuknya adalah X13, X15, X16, X18 dan X19. Faktor 2 diberi nama lingkungan dengan variabel pembentuknya adalah X20, X21, X22 dan X23. Faktor 3 diberi nama operasional dengan variabel pembentuknya adalah X2, X10, X11 dan X17. Faktor 4 diberi nama manusia dan mesin dengan variabel pembentuknya adalah X4, X6 dan X9. Faktor 5 diberi nama keterampilan dengan variabel pembentuknya adalah X1 dan X3.

- k) Berdasarkan hasil interpretasi dapat diketahui bahwa faktor material dan *layout* menjadi faktor yang paling berpengaruh terhadap kecelakaan kerja di PT. Lawe Adyaprima Spinning Mills karena memiliki nilai *eigenvalue* yang paling besar.

6.2. Saran

Saran yang bisa disampaikan berdasarkan hasil yang didapatkan pada penelitian ini diantaranya:

- a) Perusahaan sebaiknya mengutamakan penerapan perbaikan K3 terhadap faktor material dan *layout* agar lebih efektif dan efisien karena faktor tersebut merupakan faktor yang paling mempengaruhi kasus kecelakaan kerja yang ada di PT. Lawe Adyaprima Spinning Mills.
- b) Untuk mencegah kebakaran yang mungkin terjadi karena material yang digunakan mudah terbakar sebaiknya dilakukan penambahan dan pembaruan alat pemadam api ringan (APAR).
- c) Sebaiknya dilakukan perbaikan penanggulangan limbah sisa produksi yang lebih baik.
- d) Sebaiknya perusahaan menetapkan peraturan yang lebih tegas terhadap penggunaan alat pelindung diri (APD) agar peraturan tersebut dipatuhi oleh setiap pekerja.
- e) Penyusunan peralatan dan perlengkapan yang ada di lantai produksi sebaiknya dibuat lebih teratur.
- f) Perusahaan sebaiknya menambah *display* tanda-tanda bahaya untuk mengurangi resiko kecelakaan kerja yang mungkin terjadi.
- g) Pembuatan kuesioner dilakukan dengan lebih baik lagi guna mendapatkan data yang sesuai dengan kebutuhan penelitian.