Bab 6
Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Dari hasil analisis dan pembahasan data terhadap hasil *monitoring Job Safety Analysis* (JSA), Maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dengan menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja melalui pendekatan metode konsep PDCA yang diuraikan menjadi 7 langkah, maka masalah K3 di PT. Krakatau Steel menjadi lebih sistematis dan terstruktur.
2. Masalah K3 di PT. Krakatau Steel Divisi *Hot Strip Mill* (HSM) untuk potensi penyebab kecelakaan kerja seperti kondisi tidak aman (*unsafe condition*) dengan kategori APD tidak lengkap merupakan kejadian yang paling sering muncul yaitu dengan jumlah kejadian sebanyak 78 kejadian atau dengan persentase sebesar 53,43% yang dapat dilihat pada Bab 4 (Tabel 4.4). Akar penyebab dari APD tidak lengkap adalah dari faktor manusia karena tidak mengetahui potensi bahaya yang dihadapi mengenai pekerjaannya, faktor metode karena tidak adanya data/monitoring terhadap penggunaan APD, faktor material yaitu penggunaan APD dapat menimbulkan alergi/iritasi pada penggunanya, faktor lingkungan karena sirkulasi udara dalam ruangan tidak lancar dan untuk faktor sarana disebabkan APD rusak /tidak layak pakai.
3. Perbaikan yang dilakukan dengan menggunakan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*) yang dilandasi dengan alat-alat pemecahan masalah yaitu:
   - Diagram pareto

     Dari diagram pareto ini, yang dapat dilihat pada Bab 4 (Tabel 4.3) diperoleh bahwa potensi yang dapat menyebabkan kecelakan kerja yang paling banyak disebabkan oleh kondisi tidak aman dengan persentase sebesar 54,07%, Kemudian dari kondisi tidak aman diklasifikasikan lagi berdasarkan kondisi yang sering muncul, diantaranya yang paling banyak yaitu disebabkan oleh APD tidak lengkap sebanyak 78 kejadian.

- Diagram *Fishbone*

  Dari diagram *fishbone* ini yang dapat dilihat pada Bab 4 (Gambar 4.8), dari diagram tersebut didapatkan 5 faktor penyebab dari penggunaan APD tidak lengkap yang menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja yaitu disebabkan oleh faktor manusia, metode, sarana, material dan lingkungan.

- Tabel 5W+2H

  Perbaikan yang dilakukan dalam penelitian ini dengan menggunakan tabel 5w+2h yang dapat dilihat pada Bab 4 (Tabel 4.8), perbaikan tersebut dilakukan pada faktor manusia dan metode, Perbaikan pada faktor manusia yaitu dengan cara membagikan dalam bentuk selebaran yang berisi mengenai identifikasi potensi bahaya yang menyebabkan kecelakaan kerja sehingga karyawan dapat mengetahui potensi bahaya yang dihadapi saat bekerja sedangkan pada faktor metode akan dilakukan dengan cara membuat absensi penggunaan APD terhadap seluruh karyawan yang terlibat dalam proses produksi di Divisi *Hot Strip Mill* (HSM), tindakan ini dilakukan agar adanya data/monitoring terhadap penggunaan APD.

- *Run chart*

  Dari diagram *Run chart* yang dapat dilihat pada Bab 4 (Gambar 4.12) ini terlihat bahwa frekuensi tertinggi kejadian penggunaan APD yang tidak lengkap sebelum dilakukannya uji coba selama 20 hari perbaikan yaitu sebesar 78 kejadian dan setelah dilakukannya perbaikan frekuensi kejadiannya yaitu sebesar 41 kejadian, penurunannya sebesar 37 kejadian dengan persentase sebesar 47,4%. maka dari itu perbaikan dapat dilakukan secara berkesinambungan.

- Grafik Perbandingan Sebelum dan Sesudah Perbaikan

  Setelah dilakukan perbaikan, penggunaan APD yang tidak lengkap dapat dikurangi. Dapat dilihat pada Bab 4 (Gambar 4.11) bahwa kejadian penggunaan APD yang tidak lengkap dapat ditekan 41 kejadian dalam uji coba selama 20 hari dari jumlah sebesar 78 kejadian, penurunannya sebesar 47,4 %.

4. Tindakan yang diambil pada penelitian ini dengan cara membuat kartu absensi dari kertas karton khusus untuk penggunaan APD seperti kartu absensi kerja. Bagi karyawan yang sudah menggunakan perlengkapan APD dengan lengkap diharuskan mengisi kartu absen tersebut kedalam mesin ceklist. Mengidentifikasi bahaya potensial penyebab kecelakaan kerja dilingkungan kerja fisik tempat dimana akan dilaksanakannya suatu produksi.
5. Setelah dilakukannya perbaikan tersebut, penggunaan APD tidak lengkap dapat diturunkan. Dapat dilihat dari hasil *monitoring Job Safety Analysis* (JSA). APD tidak lengkap dibagian produksi yang ditangani PT. Krakatau Steel dengan jumlah 41 kejadian yang sebelumnya 78 kejadian. Dari hasil tersebut dapat dilihat penurunannya sebesar 47,4%.

6.2. Saran

Dari hasil keseluruhan dari penelitian ini saran yang dapat diberikan terhadap pihak PT. Krakatau Steel adalah:

1. Perusahaan harus lebih memperketat *monitoring Job Safety Analysis* (JSA) tiap kali melakukan suatu produksi dengan cara mengadakan sanksi administrasi terhadap karyawan yang melanggar.
2. Dalam melakukan evaluasi terhadap *monitoring Job Safety Analysis* (JSA) sebaiknya dilakukan secara terus menerus yang merupakan penerapan dari perbaikan yang berkesinambungan (*continues improvement*).
3. Penerapan metode PDCA dapat diterapkan pada sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) secara berkesinambungan.
4. Untuk penelitian yang akan datang, peneliti dapat mengambil tema "menurunkan tingkat kejadian untuk tindakan tidak aman (*unsafe act*)" karna untuk tindakan tindakan tidak aman ini seperti mengobrol, operasi tanpa otoritas, mengantuk bisa menyebabkan kondisi tidak aman. Seperti lalainya karyawan dalam menggunakan alat pelindung diri yang tidak lengkap.