

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan mengenai identifikasi kecelakaan kerja menggunakan metode *Job Safety Analysis* (JSA) di PT Kanaan Global Indonesia, maka dapat diambil beberapa Kesimpulan sebagai berikut :

1. Hasil Identifikasi bahaya menunjukkan bahwa terdapat 26 potensi bahaya yang teridentifikasi pada lima jenis mesin utama di proses *cutting* yaitu *shearing*, *roll cutting*, *cutting press*, *end cutter*, dan CAM Lectra *cutting*. Setiap mesin memiliki karakteristik bahaya yang berbeda, dengan dominasi bahaya fisik dan mekanis yang disebabkan oleh komponen tajam, tekanan hidrolik, serta sistem otomatis. Berdasarkan hasil penilaian risiko menggunakan *risk matrix*, diperoleh variasi tingkat risiko yang terdiri dari 4 bahaya *extreme*, 9 *bahaya high*, 7 *bahaya medium*, dan 5 *bahaya low*. Bahaya dengan tingkat risiko *extreme* dan *high* banyak ditemukan pada mesin *end cutter* dan CAM Lectra, yang berpotensi menyebabkan cedera serius seperti terjepit atau amputasi. Hal ini menunjukkan bahwa area *cutting* termasuk dalam kategori area kerja berisiko tinggi dan membutuhkan perhatian lebih dalam penerapan sistem K3. Hasil analisis pengendalian risiko berdasarkan prinsip *Hierarchy of Controls*, menunjukkan bahwa Sebagian besar Tindakan pengendalian yang diusulkan berada pada level *engineering control* dan *administrative*. Pengendalian pada tingkat eliminasi dan substitusi masih terbatas karena keterbatasan sistem produksi yang telah baku. Oleh karena itu, Perusahaan perlu memperkuat implementasi pengendalian teknis seperti pemasangan *guarding system*, *safety light curtain*, dan penerapan sistem *lockout/tagout* saat pemeliharaan mesin.
2. Hasil identifikasi menggunakan metode *Job Safety Analysis* (JSA) Dimana dapat dilihat pada poin 4.2.3 diharapkan efektif dalam membantu proses identifikasi bahaya, penilaian risiko, serta penyusunan langkah pengendalian bahaya kerja yang aman. Metode ini mampu menggambarkan secara sistematis hubungan antara tahapan kerja, potensi bahaya, dan tindakan pencegahan,

sehingga dapat digunakan sebagai dasar pengembangan prosedur kerja aman (SOP) dan pelatihan K3 di perusahaan. Secara keseluruhan, hasil penelitian ini menunjukkan bahwa tingkat penerapan keselamatan kerja di area cutting PT Kanaan Global Indonesia masih perlu ditingkatkan, terutama dalam hal kedisiplinan pekerja, efektivitas, serta penyediaan alat pelindung diri yang memadai. Dengan implementasi rekomendasi hasil analisis JSA secara konsisten, diharapkan angka kecelakaan kerja dapat ditekan dan budaya keselamatan di lingkungan kerja dapat semakin meningkat.

## 6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan, penulis memberikan beberapa sebagai berikut :

1. Bagi Perusahaan,

Perlu dilakukan peningkatan pengawasan terhadap penerapan prosedur kerja aman di area cutting, termasuk memastikan pekerja mematuhi penggunaan APD dan SOP yang berlaku. Menerapkan pengendalian risiko berbasis rekayasa teknik seperti pemasangan guarding system, safety switch, safety sensor untuk mengurangi potensi kontak langsung dengan bagian mesin berbahaya. Diimbangi dengan melakukan pelatihan rutin mengenai *Job Safety Analysis* (JSA), prosedur kerja aman, dan Teknik pertolongan pertama bagi seluruh operator dan pengawas lini produksi. Juga melakukan evaluasi berkala terhadap implementasi K3 dengan melibatkan departemen HSE agar upaya pencegahan kecelakaan kerja lebih terukur dan berkelanjutan.

2. Bagi Pekerja,

Diharapkan meningkatkan kepedulian terhadap keselamatan diri dengan selalu menggunakan APD sesuai standar yang telah ditetapkan Perusahaan, dan menjalan setiap instruksi kerja sesuai dengan prosedur dan tidak melakukan modifikasi cara kerja tanpa izin atau supervise dari atasan, serta melaporkan segera setiap kondisi bahaya (*unsafe condition*) atau Tindakan tidak aman (*unsafe act*) kepada pihak pengawas agar dapat ditangani sebelum menimbulkan kecelakaan.

### 3. Bagi Peneliti Selanjutnya

Dapat mengembangkan penelitian dengan mengombinasikan metode JSA dengan metode penilaian risiko lainnya seperti HIRA atau HIRARC untuk memperoleh hasil analisis yang lebih komprehensif, selain itu penelitian dapat diperluas pada departemen lain seperti sewing atau finishing guna memberikan gambaran menyeluruh mengenai tingkat risiko di seluruh proses produksi, dan dapat menambahkan variabel analisis ergonomi dan lingkungan kerja untuk menilai pengaruh faktor non-mekanis terhadap keselamatan dan kenyamanan kerja di industri garmen.

### 6.3 Penutup

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat praktis bagi PT Kanaan Global Indonesia dalam meningkatkan sistem keselamatan dan Kesehatan kerja, khususnya di area cutting. Melalui penerapan metode *Job Safety Analysis* secara konsisten, diharapkan Perusahaan mampu menekan angka kecelakaan kerja, meningkatkan efisiensi operasional, serta menciptakan lingkungan kerja yang aman dan produktif bagi seluruh karyawan