

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

VI.1. Kesimpulan

PT. Sumber Lancar Cemerlang adalah produsen sarung tangan safety yang didirikan pada tahun 2017 di Sidoarjo, Jawa Timur. Sejak awal, perusahaan berkomitmen untuk menyediakan produk sarung tangan berkualitas tinggi, mulai dari sarung tangan kain hingga sarung tangan lapis karet dan sarung tangan dot berbahan sintetis. Dengan inovasi dan investasi yang berkelanjutan, perusahaan terus meningkatkan kapasitas produksi dan memperluas pasar, baik domestik maupun internasional. PT. Sumber Lancar Cemerlang menangani sendiri distribusi dalam pulau untuk memastikan efisiensi dan kualitas produk.

Dalam tugas khusus pada departemen Quality Control pada rajut area, didapatkan analisis efisiensi produksi di Line D, Line E, dan Line F. Jenis cacat yang paling dominan adalah lubang, motif berbeda, dan jahitan tidak rapi. Faktor utama yang menyebabkan permasalahan ini meliputi ketidakstabilan parameter mesin, variasi kualitas bahan baku, serta kurangnya kontrol kualitas pada tahap awal produksi. Ketidakseimbangan dalam pengaturan mesin dapat menyebabkan benang tertarik tidak merata, sementara bahan baku yang kurang berkualitas meningkatkan risiko cacat selama proses perajutan berlangsung. Dan juga didapatkan efisiensi jenis sarung tangan pada setiap line. Pada line D jenis sarung tangan paling efisien adalah sarung tangan jenis BK450 dengan efisiensi sebesar 99,10%, pada line E adalah sarung tangan jenis B400 dengan efisiensi sebesar 99,59%, dan pada line F adalah sarung tangan jenis BK600 dengan efisiensi sebesar 99,02%. Tingkat efisiensi dapat dipengaruhi oleh berbagai faktor seperti: kualitas bahan baku, kondisi mesin, faktor operator, dan jumlah sarung tangan yang diproduksi.

VI.2. Saran

Untuk memastikan kualitas sarung tangan tetap terjaga dan memenuhi standar, diperlukan berbagai langkah strategis dalam proses produksi. Pemeliharaan rutin mesin sangat penting guna menjaga stabilitas operasional dan mencegah gangguan teknis. Selain itu, pemilihan bahan baku berkualitas, terutama benang dan karet, harus diperhatikan agar risiko cacat dapat diminimalisir. Operator produksi juga memegang peran penting dalam mengurangi cacat, sehingga pelatihan berkala kepada operator diperlukan agar mereka lebih terampil dalam mengoperasikan mesin dan mendeteksi cacat sejak dini.

Penerapan kontrol kualitas di setiap tahapan produksi, bukan hanya di tahap akhir, dapat membantu mendeteksi masalah lebih awal dan mencegah produk cacat. Selain itu, analisis data produksi secara berkala memungkinkan perusahaan mengidentifikasi pola cacat dan mengatasi faktor-faktor penyebabnya. Dengan pendekatan berbasis data, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi produksi serta menerapkan strategi perbaikan yang lebih tepat sasaran.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Menteri Tenaga Kerja RI., (2018) Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per.05/MEN/2018 tentang Keselamatan Kerja dan Kesehatan Kerja Lingkungan Kerja, Sekretariat Negara, Jakarta. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui https://jdih.kemnaker.go.id/asset/data_puu/Permen_5_2018.pdf
- [2] Badan Standardisasi Nasional., (2015) Standar Internasional ISO 9001 tahun 2015 tentang Standar Manajemen Mutu Diakses pada 23 Maret 2025 melalui https://diploma.chemistry.uui.ac.id/wp-content/uploads/2020/03/4.-Standard-ISO-9001_2015-2-bahasa.pdf
- [3] Masjuli, Taufani, A., Kasim, A. A., (2019) Standar Internasional ISO 45001 tahun 2018 tentang Standar Internasional untuk SMK3, Badan Standardisasi Nasional, Tangerang Selatan.
- [4] Indian Vinyl Council., PVC Compounding 1-NSA with Diagrams & Formulations 1., Indian Vinyl Council. hal 19 Diakses pada 23 Maret 2025 <https://www.indianvinylcouncil.com/assets/reportsupload/PVC%20Compounding1-NSA%20WITH%20DIAGRAMS%20&%20FORMULATIONS-1.pdf>
- [5] Pemerintah RI., (2003), Undang-Undang Republik Indonesia No.13 tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan, Sekretariat Negara, Jakarta.
- [6] Rosento RST., Yulistria, R., Handayani, E, P., Nursanty, S., (2021) Pengaruh Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan, vol 9. No. 2, hal 156
- [7] Lestari, S., Kadir, A., & Qomariyah, E., (2020) Pengaruh Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3) Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Pada SPBU Hj.Nurmiati Puuwatu, vol 5, No. 1, hal 446, Business UHO: Jurnal Administrasi Bisnis.
- [8] Widyanti , A., (2023) Pengaruh Keselamatan Kesehatan Kerja Terhadap Produktivitas Pada Karyawan PT. Pos Indonesia di Kantor Cabang Utama Kota Makassar, Jurnal Riset Bisnis & Investasi. Nol 4, no. 4 hal 153, Journal of Muslim Community Health (JMCH)
- [9] Atiyah, Y., Wibowo, E, K., (2023) Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja Pada Pegawai Saat Pandemi Covid-19 di Rumah Sakit Jantung dan Pembuluh Darah Harapan Kita, hal 71, Politeknik STIA LAN, Jakarta
- [10] Pemerintah Indonesia., (1970) Undang-undang (UU) Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja. Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1970. Jakarta: Sekretariat Negara. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui <https://peraturan.bpk.go.id/Details/47614/uu-no-1-tahun-1970>
- [11] Setyawan .F., (2020) Pencegahan dan Penatalaksanaan Kecelakaan Kerja. Hal 3. Malang: Universitas Muhammadiyah Malang.
- [12] Pemerintah Indonesia., (1930) Undang-undang Uap Tahun 1930. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui https://disnaker.balikhpapan.go.id/web/assets/mce/uploaded/UU_UAP_1930.pdf
- [13] Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI., (1980) Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. PER.01/MEN/1980 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Konstruksi Bangunan. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui

<https://law.budiharto.net/PDF/Permen%20Menakertrans%20no.%201%20tahun%201980.pdf>

[14] Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI., (1980) Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. Per.02/MEN/1980 tentang Pemeriksaan Kesehatan Tenaga Kerja dalam Penyelenggaraan Keselamatan Kerja. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui https://toolsfortransformation.net/wp-content/uploads/2017/05/Per-Men-Naker-No.2-thn-1980-ttg-Pemeriksaan-Kesehatan-Naker-dlm-penyelenggaraan-K2_E.pdf

[15] Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI., (1980) Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. Per.04/MEN/1980 tentang Syarat-syarat Pemasangan dan Pemeliharaan APAR. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui <https://pemadamapi.biz/PERMENAKER%20No%204%20Tahun%201980.pdf>

[16] Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI., (1981) Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. Per.01/MEN/1981 Kewajiban Melapor Penyakit Akibat Kerja. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui <https://www.toolsfortransformation.net/wp-content/uploads/2017/05/Per-Men-Naker-No.1-thn-1981-ttg-Kewajiban-Melapor-PAK.pdf>

[17] Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI., (1982) Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. Per.03/MEN/1982 tentang Pelayanan Kesehatan Tenaga Kerja. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui https://betterwork.org/wp-content/uploads/Per-03_MEN_1982-Tentang-Pelayanan-Kesehatan-dan-Tenaga-Kerja.pdf

[18] Menteri Tenaga Kerja RI., (1987) Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per.04/MEN/1987 tentang Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja serta Tata Cara Penunjukan Ahli Keselamatan Kerja. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui <https://ak3u.com/wp-content/uploads/2017/09/Permenaker-No-4-Tahun-1987-tentang-Pantia-Pembina-Keselamatan-dan-Kesehatan-Kerja-serta-Tata-Cara-Penunjukkan-Ahli-Keselamatan-Kerja.pdf>

[19] Menteri Tenaga Kerja., (1998) Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. 03/MEN/1998 tentang Tata Cara Pelaporan Dan Pemeriksaan Kecelakaan. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui https://jdih.kemnaker.go.id/asset/data_puu/1998Permenaker003.pdf

[20] Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI., (2010) Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. Per.03/MEN/1982 tentang Pelayanan Kesehatan Tenaga Kerja. Sekretariat Negara. Jakarta. Diakses pada 16 Mei 2025 melalui <https://bphn.go.id/data/documents/permenaker082010.doc>

[21] David A.I., (2018) Penerapan Alat Pelindung Diri Tangan pada Pekerja Bagian Produksi, vol. 2 no. 3 hal 369, HIGEIA Journal of Public Health Research and Development.

[22] Khanlari P, Ghasemi F, Heidarimoghdam R., (2023) Protective gloves, hand grip strength, and dexterity tests: A comprehensive study, hal 2.

[23] Ramli, S., (2010), Petunjuk praktis Manajemen Kebakaran. Jakarta: Dian Rakyat. hal 16-18

[24] Setiawan, A., (2019), Klasifikasi Alat Pemadam Kebakaran Ringan (Apar) sebagai Proteksi Awal Kebakaran pada Ruangan Perguruan Tinggi Menggunakan Metode Naive Bayes, Jurnal SIMETRIS, vol. 10, no. 2, hal. 513–518.

- [25] National Fire Protection Association (NFPA)., (2024), Standard for the Installation of Sprinkler Systems, no .101, hal
- [26] Menteri Tenaga Kerja., (1983) Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER.02/MEN/1983 tentang Instalasi Alarm Kebakaran Automatik. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui <https://www.toolsfortransformation.net/wp-content/uploads/2017/05/Per-Men-Naker-No.2-th-1983-ttg-Instalasi-Alarm-Kebakaran-Automatik.pdf>
- [27] Taufiq, M. dan Bangsa, I.A., (n.d), Analisis Instalasi Fire Alarm pada Basement Apartement Sebagai Sistem Proteksi Kebakaran. Vol. 5, Issue. 1, hal 60, Karawang. Aisyah Journal of Informatics and Electrical Engineering.
- [28] DKI Jakarta, (1992). Peraturan Daerah DKI Jakarta No.3 tahun 1992 tentang Penanggulangan Bahaya Kebakaran dalam Wilayah DKI Jakarta . Pemerintah DKI Jakarta : Jakarta.
- [29] Firecek.com., <https://firecek.com/cara-cek-aparco2/#:~:text=Alasan%20utama%20tidak%20adanya%20pressure,secara%20signifikan%20selama%20masa%20penyimpanan.>
- [30] Pemadamapi.co.id., (n.d), Cara Membaca Pressure Gauge Apar, <https://www.pemadamapi.co.id/cara-membaca-pressure-gauge-apar/#:~:text=Nah%2C%20untuk%20bisa%20mendorong%20media,normal%20adalah%2013%20%E2%80%93%2018%20bar.>
- [31] Smith, J., (2018) A Critical Evaluation Of Water Mist, Aqueous Film Forming Foam (AFFF), Wet Chemical, Dry Powder and Carbon Dioxide Fire Extinguishers When Used on Fires Involving Vegetable Based Cooking Oils, hal 16, Glasgow Caledonian University
- [32] Menteri Negara Pekerjaan Umum., (2000) Keputusan Menteri Negara Pekerjaan Umum No. 10/KPTS/2000 tentang Ketentuan Teknis Pengamanan Terhadap Bahaya Kebakaran pada Gedung dan Lingkungan. Diakses pada 23 Maret 2025 melalui <https://k3.um.ac.id/wp-content/uploads/2019/04/Kepmen-Kemen-PU-No.-10-Tahun-2000-Ketentuan-Teknis-Pengamanan-Terhadap-Bahaya-Kebakaran-pada-Bangunan-Gedung-dan-Lingkungan.pdf>
- [33] National Fire Protection Association (NFPA)., (2022), Standard for the Installation of Sprinkler Systems, no .13, hal 60-61
- [34] GuardAll., (2025), Instalasi Sistem Kebakaran: Mengenal Sistem Hydrant dan Sprinkler. Diakses pada tanggal 5 Mei 2025 melalui <https://guardall.co.id/instalasi-sistem-kebakaran/>
- [35] Dhinata, A.,. (2023), Peranan Alat Deteksi Kebakaran terhadap Pencegahan Dini Terjadinya Kebakaran di KM, hal 7, Tonasa Lines XVI, Makassar.
- [36] National Fire Protection Association 14 (NFPA)., (2024), Standard for the Installation of Standpipe and Hose Systems, chapter. 5