

# **BAB I PENDAHULUAN**

## **I.1 Latar Belakang**

Kesehatan dan keselamatan pekerja sebagai bagian dari Kesehatan masyarakat perlu mendapatkan perhatian dan perlindungan agar para pekerja sehat dan produktif sehingga dapat mendukung pembangunan bangsa (Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 88 Tahun 2019). Menurut ILO (International Labour Organization, 2018) menyatakan bahwa pada tahun 2018 sudah lebih dari 1,8 juta kematian akibat kerja yang terjadi pada setiap tahunnya dikawasan Asia dan Pasifik. Pada tingkat global lebih dari 2,78 juta orang meninggal setiap tahun akibat kecelakaan atau penyakit kerja.

Kesehatan dan keselamatan kerja mempunyai nilai dari perlindungan ketenagakerjaan dari kecelakaan kerja atau penyakit akibat kerja. Menurut peraturan Dewan Perwakilan Rakyat Daerah provinsi Sumatera Barat dan Gubernur Sumatera Barat tahun 2019 pada BAB 6 pasal 107 menyatakan bahwa setiap pekerja/buruh berhak mendapatkan perlindungan atas keselamatan dan kesehatan kerja dan mendapatkan perlakuan sesuai dengan harkat martabat manusia. Tenaga kerja adalah aset yang dimiliki oleh suatu perusahaan yang menjadi unsur yang penting dalam melakukan sebuah proses produksi disamping dengan adanya unsur-unsur yang lain. Untuk dapat meningkatkan dari produktivitasnya, setiap tenaga kerja harus dijaga, dibimbing, dibina serta dikembangkan.

Dalam upaya untuk dapat meningkatkan kesehatan dan keselamatan kerja, pemerintah mewajibkan untuk dapat menerapkan Sistem K3 yang saling terintegrasi dengan manajemen perusahaan. Undang-undang yang berlaku dalam mengatur mengenai penerapan sistem K3 di Indonesia adalah PP RI No.50 Tahun 2012.

PT XYZ adalah perusahaan yang bergerak pada industri mebel dimana perusahaan ini mengolah bahan baku atau bahan setengah jadi dari kayu hingga menjadi produk mebel yang memiliki nilai tambah dan memiliki manfaat dari sebelumnya. Perusahaan ini berlokasi di Kubang, Jalan Tan Malaka Kecamatan Guguk Kota Padang, Sumatra Barat. Di dalam pekerjaannya, perusahaan

memiliki lingkungan kerja yang kurang baik. Kegiatan operasional perusahaan pun belum menerapkan sistem kesehatan dan keselamatan kerja yang baik.

Risiko bahaya masih banyak dialami dan dirasakan oleh para pekerja. Berdasarkan hasil observasi lapangan, pada rantai produksi ditemukan beberapa kecelakaan kerja yang ada diantaranya terluka atau tertusuk dari mesin kerja, terluka atau tertusuk raw material, tersandung, sesak nafas karena paparan debu yang dihasilkan, bahkan bahaya tertabrak dan tertimpa forklift yang sedang beroperasi.

Risiko bahaya diatas merupakan kejadian bahaya yang ditemukan langsung dilapangan. Karena keterbatasan data lapangan dengan tidak adanya data historis kecelakaan kerja pada perusahaan, maka dilakukanlah wawancara dan penyebaran kuesioner kepada pekerja. Hasil kuesioner kemudian dianalisis untuk mendapatkan frekuensi kejadian bahaya. Dari hasil wawancara dan penyebaran kuesioner yang dilakukan kepada pekerja, dapat diketahui bahwa ditemukan sebanyak 9 kejadian bahaya yang terjadi diarea kerja yang dapat dilihat pada **lampiran A**.

Berdasarkan hasil dari kuesioner, berikut ini merupakan lampiran data frekuensi kejadian bahaya serta dampak yang dirasakan oleh pegawai yang terjadi pada area produksi dengan total kejadian bahaya keseluruhan sebanyak delapan kejadian dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel I. 1 Data Kejadian Bahaya  
(Sumber : PT XYZ)

No.	Deskripsi Kejadian	Akibat	Sumber
1.	Banyaknya material yang melintang menyebabkan kaki pekerja tersandung.	Kaki Terluka	Raw Material
2.	Posisi tangan yang terlalu dekat dengan mesin kerja yang tengah beroperasi mengakibatkan cedera pada Tangan pekerja.	Cidera Tangan (Terpotong, terjepit, robek)	Mesin potong
3.	Tumpukan kayu yang disusun tiba-tiba jatuh dan hampir menimpa pekerja.	Cidera kepala	Raw material

No.	Deskripsi Kejadian	Akibat	Sumber
4.	Beban kerja yang terlalu berat tidak sesuai dengan postur tubuh pekerja.	Cidera Punggung	Beban kerja
5.	Serbuk-serbuk kayu menumpuk dan menyebabkan permukaan menjadi licin sehingga hampir membuat para pekerja terpeleset.	Cidera pada pinggul	Area licin
6.	Paparan debu yang dihasilkan akan mengganggu pernafasan pekerja.	Pernapasan terganggu	Debu
7.	Pekerja tersengat arus listrik pada area kerja	Tangan tersentrum	Kabel terkelupas
8.	Pekerja hampir tertabrak <i>forklift</i> yang mengangkut material	Cidera, Luka, Kematian.	<i>Forklift</i>

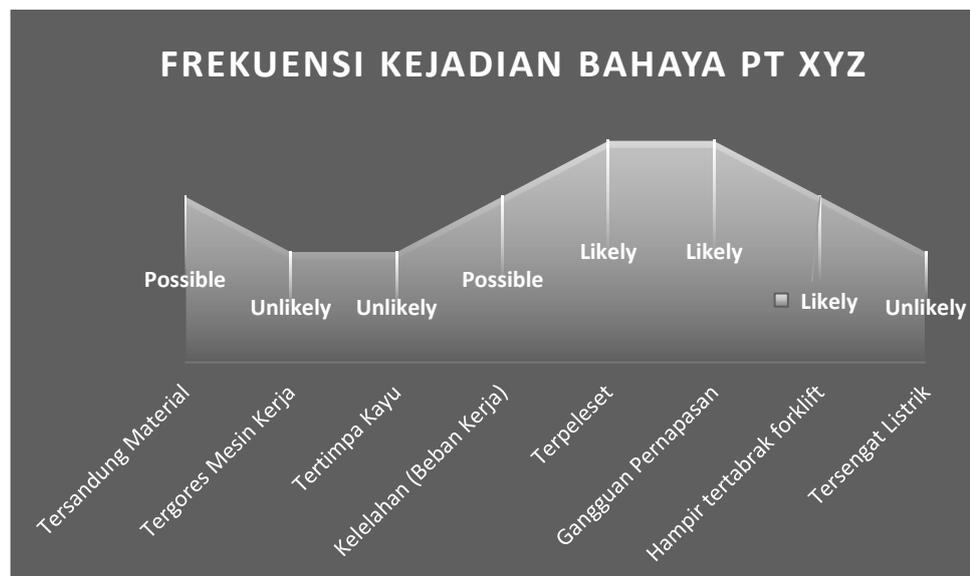
Tabel diatas merupakan kejadian bahaya yang ditemukan langsung dilapangan. Karena keterbatasan dengan tidak adanya data historis kecelakaan kerja pada perusahaan, maka dilakukanlah wawancara dan penyebaran kuesioner kepada pekerja. Hasil kuesioner kemudian dianalisis untuk mendapatkan frekuensi kejadian bahaya. Penyebaran kuesioner yang diberikan mengacu pada standar AS/NZS 4360:1999 dengan analisis kualitatif. Berikut ini merupakan tabel dari kriteria *likelihood* untuk melihat tingkat kemungkinan terjadinya kejadian bahaya sebagai berikut:

Tabel I. 2 : Kriteria *Likelihood*

Level	Frekuensi	Kejadian Aktual
1	<i>Rare</i>	Kejadian bahaya terjadi <2 kejadian dalam 1 tahun
2	<i>Unlikely</i>	Kejadian bahaya terjadi 2-3 kejadian dalam 1 tahun

3	<i>Possible</i>	Kejadian bahaya terjadi 4-6 kejadian dalam 1 tahun
4	<i>Likely</i>	Kejadian bahaya terjadi 7-10 kejadian dalam 1 tahun
5	<i>Almost Certain</i>	Kejadian bahaya terjadi >10 kejadian dalam 1 tahun

Berikut ini adalah ringkasan hasil frekuensi kejadian bahaya PT XYZ :



Gambar I. 1 hasil frekuensi kejadian bahaya PT XYZ

Setelah mendapatkan data frekuensi kecelakaan kerja pada Gambar I.1, selanjutnya adalah dengan melihat dari tingkat akibat dengan tabel severity. Berikut ini merupakan tabel hasil dari kriteria severity :

<b>Level</b>	<b>Deskripsi</b>	<b>Safety</b>	<b>Financial</b>
1	<i>Insignificant</i>	Tidak adanya cedera	Kerugian < 1.000.000
2	<i>Minor</i>	Menimbulkan cedera ringan	Kerugian < 5.000.000

3	<i>Moderate</i>	Menimbulkan cedera berat, dirawat dirumah sakit dan tidak menimbulkan kecacatan	Kerugian < 10.000.000
4	<i>Major</i>	Menimbulkan cedera parah dan cacat tetap.	Kerugian < 15.000.000
5	<i>Extreme</i>	Mengakibatkan pekerja meniggal dunia.	Kerugian < 20.000.000

Berdasarkan hasil survey lapangan yang didapatkan terdapat sebanyak sembilan kejadian bahaya yang ada pada rantai produksi yang apabila terjadi akan sama-sama merugikan perusahaan dan pegawai. Hal itu dapat berdampak buruk pada keselamatan dan kesehatan para pekerja. Kerugian lain adalah kerugian pada perusahaan yang menyebabkan kerusakan alat dan mesin perusahaan yang menimbulkan biaya tambah untuk perawatannya karena bahaya banyak bersumber dari alat dan mesin kerja. Selain itu juga perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan berupa pengobatan pegawai.

Berikut ini merupakan biaya yang dikeluarkan perusahaan akibat kecelakaan kerja:

Tabel I. 3 Biaya Tambahan

(Sumber: Pimpinan PT XYZ)

No.	Kejadian	Biaya
1.	Pengobatan terhadap operasi tangan pekerja yang terpotong	15.000.000
2.	Asuransi terhadap pekerja yang tangannya terpotong	300.000/Bulan

No.	Kejadian	Biaya
3.	Biaya perawatan mesin potong	111.000
4.	Pengobatan luka jahit pada kaki pekerja	250.000

Setelah diketahui tingkat *likelihood* dan *severity* pada suatu kejadian, maka selanjutnya adalah dengan ditentukannya risiko yang terdapat pada kejadian berdasarkan tabel risk matrix. Maka score *likelihood* dan *severity* yang telah dituliskan akan dikalikan untuk mendapatkan hasil risk rating pada setiap risiko tersebut. Berikut ini merupakan gambar risk matrix yang mengacu pada standar AS/NZS 4360:1999:

Likelihood	Severity				
	1	2	3	4	5
5	H	H	E	E	E
4	M	H	E	E	E
3	L	M	H	E	E
2	L	L	M	H	E
1	L	L	M	H	H

Gambar I. 2 : Risk Matrix

Berikut ini adalah hasil tabel dari risk rating :

Tabel I. 4 : Hasil risk rating

No.	Kecelakaan Kerja	Tingkat		
		Likelihood	Severity	Bahaya
1.	Cidera kaki yang disebabkan karena tersandung material yang melintang dan berserakan	3	2	M
2.	Tergores atau terluka karena mesin berbahaya	2	2	L
3.	Tertimpa bahan kerja (Kayu)	2	2	L

No.	Kecelakaan Kerja	Tingkat		
		Likelihood	Severity	Bahaya
4.	Kelelahan atau cedera kerja karena postur dan gerakan tubuh serta beban kerja yang kurang baik.	3	2	M
5.	Terpeleset pada area kerja yang licin	3	2	M
6.	Mengalami gangguan pernapasan karena banyaknya debu pada saat bekerja	4	3	H
7.	Hampir tertabrak <i>forklift</i>	4	4	E
8.	Tersengat arus listrik pada area kerja	2	2	L

Berdasarkan data kejadian bahaya diatas dapat dilihat bahwa kejadian bahaya tersebut memiliki tingkatan bahaya yang berbeda-beda. Untuk itu dilakukannya pengendalian risiko untuk dapat memperkecil potensi dari terjadinya bahaya di masa yang akan datang. Sebelum dilakukannya pengendalian risiko, perlu diketahui apa saja *existing control* yang sudah dilakukan oleh perusahaan sehingga bisa menjadi acuan untuk dapat mengusulkan tindakan pengendalian risiko yang bisa dilakukan. Berikut ini merupakan uraian *existing control* dari kejadian bahaya :

Tabel I. 5 *Existing control*

(Sumber : PT XYZ)

No.	Deskripsi Kejadian	<i>Existing control</i>
1.	Banyaknya material yang melintang menyebabkan kaki pekerja tersandung.	Belum ada tindakan yang jelas untuk menghindari hal ini.

No.	Deskripsi Kejadian	<i>Existing control</i>
2.	Posisi tangan yang terlalu dekat dengan mesin kerja yang tengah beroperasi mengakibatkan cedera pada Tangan pekerja.	Untuk menghindarkan hal-hal yang tidak diinginkan, para pekerja selalu diingatkan untuk tidak ceroboh dan bekerja secara hati-hati.
3.	Tumpukan kayu tiba-tiba jatuh dan hampir menimpa pekerja.	Melakukan pemeriksaan pada area kerja dalam waktu tertentu.
4.	Beban kerja yang terlalu berat tidak sesuai dengan postur tubuh pekerja.	Belum ada tindakan mitigasi atas kejadian ini
5.	Serbuk-serbuk kayu menumpuk dan menyebabkan permukaan menjadi licin sehingga hampir membuat para pekerja terpeleset.	Pemberitahuan kepada pekerja terkhususnya pekerja baru dan tamu perusahaan mengenai letak area yang licin.
6.	Paparan debu yang dihasilkan akan mengganggu pernapasan pekerja.	Memperingati pekerja untuk selalu menggunakan masker pada area kerja.
7.	Pekerja tersengat arus listrik pada area kerja	Memeriksa segala bentuk alat kerja terutama pada kabel yang memiliki kondisi yang tidak baik.
8.	Pekerja hampir tertabrak <i>forklift</i> yang mengangkut material ke mesin pengeringan.	Belum ada tindakan mitigasi yang jelas pada kejadian ini.

Setelah membuat *existing control*, untuk dapat menghindari kecelakaan kerja agar tidak terjadi kembali diperlukan suatu langkah dalam melakukan pengendalian risiko. Beberapa tindakan yang diambil untuk meminimalisir atau mengeliminasi risiko kecelakaan kerja merupakan suatu kontrol atau kendali yang dilakukan terhadap bahaya yang terjadi pada lingkungan kerja yang dapat dilakukan dengan tahap *eliminasi, substitusi, re-engineering*, administrasi dan APD (OHSAS 1800,2007).

Selanjutnya adalah dengan dilakukannya analisis hirarki pengendalian risiko yang sesuai dengan tingkat hirarki pengendalian risiko pada tiap-tiap kejadian berbahaya yang dialami oleh pekerja. Pada analisis hirarki pengendalian risiko menurut (Arman, Sari & Nasmirayanti, 2021) : terdapat lima tingkatan pengendalian yaitu: eliminasi, substitusi, re-engineering, administrasi dan APD. Hasil analisis hirarki pengendalian risiko telah dilampirkan pada **LAMPIRAN D**. Dari hasil analisis hirarki pengendalian risiko, berikut ini adalah uraian hasil kesimpulan analisis hirarki pengendalian risiko di setiap kejadian bahaya yang terpilih :

Tabel I. 6 Kesimpulan Hasil Analisis Hirarki Pengendalian Risiko

No.	Kejadian	Penyebab	Usulan Pengendalian K3
1.	Banyaknya material yang melintang akan menyebabkan kaki pekerja tersandung.	Adanya sisa-sisa material yang melintang.	Memindahkan material atau bahan-bahan berbahaya ketempat yang lebih baik. (Eliminasi).
2.	Pekerja tersengat arus listrik pada area kerja	Kabel listrik yang terkelupas	Memperbaiki kabel dengan solder plastik atau bondic.(Re-engineering)
3.	Posisi tangan pekerja yang terlalu dekat dengan mesin kerja yang tengah beroperasi hampir membuat Tangan pekerja cidera.	Kecerobohan pekerja.	Memberikan sosialisasi kepada pekerja terhadap bahaya mesin kerja. (administrasi)
4.	Tumpukan kayu yang disusun tiba-tiba jatuh dan hampir menimpa pekerja.	Penyusunan barang yang kurang baik.	Merancang tempat penyusunan barang dengan menggunakan rak penyimpanan.(administrasi)
5.	Beban kerja yang terlalu berat tidak sesuai dengan postur tubuh pekerja.	Teknik manual handling yang tidak tepat.	Melatih dan memvalidasi operator sesuai SOP (administrasi)

No.	Kejadian	Penyebab	Usulan Pengendalian K3
6.	Serbuk-serbuk kayu menumpuk dan menyebabkan permukaan menjadi licin sehingga hampir membuat para pekerja terpeleset.	Lantai yang licin yang disebabkan oleh sisa-sisa serbuk kayu.	Memasang <i>safety</i> signs dengan peringatan adanya area licin. (Administrasi)
7.	Paparan debu yang dihasilkan akan mengganggu pernapasan pekerja.	Debu yang dihasilkan ketika proses produksi.	Diperlukannya APD serta pengawasan tambahan. (APD)
8.	Pekerja hampir tertabrak <i>forklift</i> yang mengangkut material	<i>Forklift</i> yang sedang beroperasi	Pemberian <i>safety signs</i> pada area pengeringan saat <i>forklift</i> tengah beroperasi. (Administrasi)

Berdasarkan hasil kesimpulan analisis hirarki pengendalian risiko diatas dapat diketahui bahwa usulan untuk setiap kejadian berbeda-beda tingkatan hirarkinya. Dari hasil kuesioner didapatkan frekuensi kecelakaan kerja sehingga pihak perusahaan dan para pekerja mengharapkan adanya suatu langkah yang efektif untuk dapat meminimasi angka kecelakaan kerja dari kejadian bahaya yang terjadi pada lantai produksi.

Dari hasil survey lapangan, berdasarkan kecelakaan kerja yang terjadi pada tahun 2020 lalu, hal yang paling fatal adalah menyebabkan cacat pada tangan pekerja (tangan terpotong), sehingga perusahaan berupaya untuk dapat menjaga keselamatan dan kesehatan para pekerja karena hal itu dianggap sangat penting untuk dapat melindungi Kesehatan dan keselamatan pekerja. Dari hal itu perusahaan mengharapkan kedepannya sudah tidak ada lagi bahaya yang terjadi pada area kerja. Menjaga Kesehatan dan keselamatan pegawai dianggap penting, karena dengan terjaganya Kesehatan, para pekerja dapat bekerja dengan baik dan efisien sehingga perusahaan dapat meminimasi frekuensi kecelakaan kerja berdasarkan kejadian bahaya yang dialami oleh pekerja.

Sesuai dengan peraturan Undang-Undang Nomor 23 Tahun 1992 tentang Kesehatan, dimana produktivitas kerja harus senantiasa diwujudkan secara optimal agar setiap pekerja dapat bekerja dengan sehat tanpa membahayakan dan mengakibatkan kerugian terhadap dirinya sendiri, orang lain serta perusahaan, maka dirumuskan pokok-pokok permasalahan untuk melindungi keselamatan dan kesehatan pekerja.

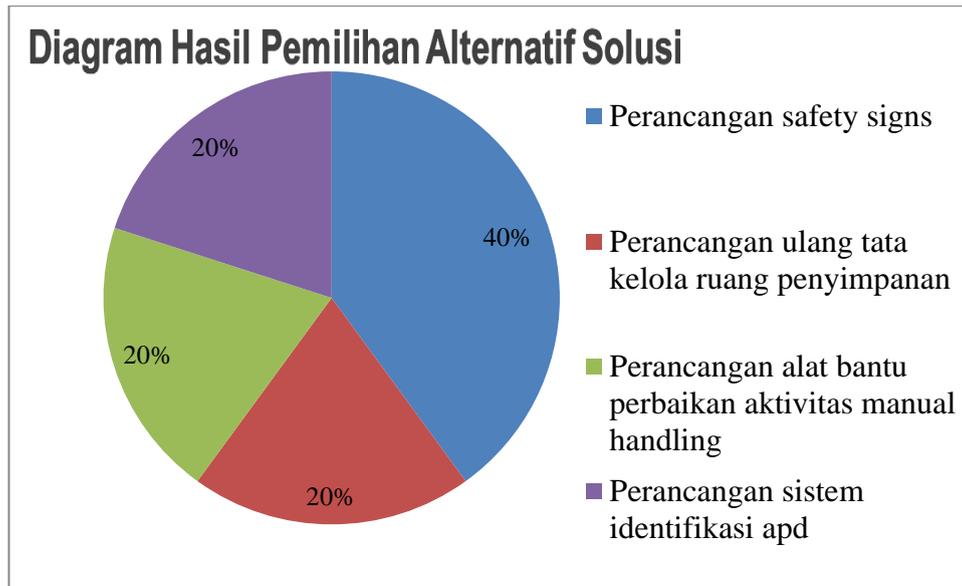
## I.2 Alternatif Solusi

Berikut ini merupakan tabel dari Alternatif Solusi serta Potensi Solusi yang diberikan :

Tabel I. 7 Alternatif Solusi

<b>Kejadian Bahaya</b>	<b>Potensi Solusi</b>
Tata letak yang kurang benar menyebabkan penyusunan kayu tidak tertata dengan baik yang apabila terjatuh akan melukai para pekerja.	Merancang ulang tata kelola ruangan penyimpanan
Serbuk-serbuk kayu menumpuk dan menyebabkan permukaan menjadi licin sehingga hampir membuat para pekerja terpeleset.	Memasang <i>safety signs</i> dengan peringatan adanya area licin.
Teknik manual handling yang tidak tepat.	Merancang alat bantu dalam memperbaiki aktivitas manual handling.
<i>Forklift</i> yang sedang beroperasi mengangkut material hampir menabrak pekerja.	Membuat rancangan <i>Safety signs</i> pada area kerja ketika <i>forklift</i> tengah beroperasi.
Paparan debu yang dihasilkan mengakibatkan terjadinya gangguan pernapasan pada pekerja.	Perancangan sistem identifikasi Alat Pelindung Diri guna menjaga keamanan, kesehatan dan keselamatan pekerja.

Berdasarkan tabel diatas dapat dijelaskan untuk permasalahan-permasalahan diatas dapat mengganggu aktivitas dan proses produksi perusahaan. Akar dari permasalahan yang ditemukan memiliki 5 poin yang berbeda dengan penyelesaian metode yang berbeda-beda. Berikut ini merupakan diagram frekuensi dari kejadian yang mengacu pada akar permasalahan:



Gambar I. 3 Diagram Hasil Pemilihan Alternatif Solusi

Dari diagram diatas dapat dilihat bahwa dari 5 kejadian bahaya, terdapat 2 kejadian yang akan dipasangkan *Safety signs* dimana *Safety signs* ini dapat memenuhi sebanyak 40% alternatif solusi pengendalian bahaya. Berdasarkan analisis pareto dijelaskan bahwa proses dalam memperingatkan kesempatan dalam menentukan yang mana dari kesempatan potensial yang banyak harus dikejar terlebih dahulu (Pyzdek,2002). Dengan demikian, alternatif solusi yang dipilih adalah dengan membuat rancangan *Safety signs*.

Pengendalian risiko merupakan langkah penting dalam keseluruhan manajemen risiko. Jika pada tahapan sebelumnya lebih banyak bersifat konsep dan perencanaan, maka pada tahap ini sudah merupakan realisasi dari upaya pengelolaan risiko dalam perusahaan (Ramli, 2010). Rambu keselamatan dan Kesehatan kerja merupakan sebuah media komunikasi visual berupa pictogram atau symbol dan teks yang berfungsi untuk memberitahu pekerja tentang informasi bahaya yang ada pada area kerja. (*Safety signs* Indonesia,2017).

Maka dari itu, tugas akhir ini hanya difokuskan pada perancangan *Safety signs*. *Safety Signs* dirancang dengan tujuan untuk menarik perhatian pekerja dalam memperhatikan area bahaya sehingga para pekerja dapat lebih waspada terhadap jalur *forklift* dan area kerja yang licin dan dapat menjauh dari sumber bahaya tersebut.

### **I.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang, rumusan masalah yang bisa dirumuskan pada tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana requirement dalam perancangan *Safety signs*?
2. Bagaimana hasil rancangan *Safety signs* berdasarkan hasil *Safety signs assessment* dan pendekatan *Quality Function Deployment* yang digunakan?

### **I.4 Tujuan Tugas Akhir**

Berdasarkan rumusan masalah, maka tujuan akhir dari tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk menentukan requirement yang dibutuhkan dalam perancangan *Safety signs* .
2. Untuk menghasilkan rancangan *Safety signs* dengan pertimbangan hasil *Safety signs assessment* dan pendekatan *Quality Function Deployment*.

### **I.5 Manfaat Tugas Akhir**

Dalam melakukan analisis serta penerapan ilmu hirarki pengendalian risiko dan perancangan usulan *Safety signs* ini, diharapkan agar Perusahaan dapat mengetahui identifikasi permasalahan yang terjadi pada proses produksi perusahaan serta dapat menerapkan usulan perancangan *Safety signs* untuk dapat dapat mengendalikan risiko kecelakaan kerja yang terjadi di perusahaan.

### **I.6 Sistematika Penulisan**

Sistematika dari penulisan yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

#### **BAB 1            LATAR BELAKANG**

Bab ini berisikan tentang latar belakang yang menjadi dasar dari penelitian ini yang perlu dilakukan dengan menguraikan

argumentasi serta justifikasi tentang perlunya masalah ini diteliti. Melakukan penguraian dari beberapa kondisi yang dapat menggambarkan situasi secara umum hingga dapat menjelaskan secara lebih spesifik tentang masalah yang akan diteliti. Pada BAB ini juga dijelaskan tentang alternatif solusi, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup, dan sistematika yang digunakan dalam penulisan.

## **BAB II           LANDASARAN TEORI**

Bab ini berisikan tentang yang relevan dengan permasalahan yang tengah diteliti dan dibahas mengenai hasil penelitian terdahulu dan metode yang digunakan dalam membuat usulan rancangan perbaikan.

## **BAB III         METODOLOGI PERANCANGAN**

Bab ini menjelaskan tentang langkah-langkah dalam melakukan pemecahan masalah yang akan diteliti dan dibahas. Pada bab ini penulis akan membuat rancangan model konseptual dari sistem pemecahan masalah dengan memberikan gambaran serta penjelasan secara rinci terkait data-data yang akan digunakan, pengolahan data, menganalisis rancangan, dan kesimpulan saran.

## **BAB IV         Perancangan Sistem Terintegrasi**

Bab ini merupakan bab yang berisikan tentang penjelasan data-data yang diperoleh. Setelah itu akan dilakukan penjelasan tentang tahapan pengolahan data yang akan dilakukan sebagai referensi atau acuan dalam penyelesaian masalah dengan menggunakan model pemecah masalah yang sudah dibuat dan dirancang.

## **BAB V           Analisis dan Evaluasi Hasil Perancangan**

Bab ini berisikan tentang analisis terhadap hasil rancangan yang telah dibuat dengan berdasarkan pengolahan data.

## **BAB VI         Kesimpulan dan Saran**

### **a. Kesimpulan**

Pada tahap kesimpulan ini memuat tentang beberapa pernyataan singkat mengenai aktivitas dan hasil penelitian yang sudah

dilakukan.

b. Saran

Pada tahap ini, penulis dapat memberikan usulan bagi perusahaan dengan berdasarkan hasil dari pengolahan data yang sudah dilakukan yang harapannya agar usulan yang diberikan dapat menjadi suatu bentuk perubahan yang lebih baik bagi perusahaan.