

BAB VI

PENUTUP

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan dan saran selama melakukan kerja praktik di PT. Semen Indonesia Logistik (SILOG). Dengan harapan nantinya kesimpulan dan saran ini dapat berguna untuk perusahaan maupun sesama rekan mahasiswa.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan pada bab – bab sebelumnya, hasil penelitian ini dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Potensi bahaya pada kegiatan produksi setiap aktivitas pekerjaan di area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik terjadi karena adanya pekerja yang tidak mengikuti SOP perusahaan dan kurang perhatian dalam pemakaian APD tersebut.
 - a. Pada proses pekerjaan *welding* memiliki enam potensi bahaya.
 - b. Pada proses pekerjaan menggerinda memiliki enam potensi bahaya.

- c. Pada proses pekerjaan *cutting* memiliki lima potensi bahaya.
- d. Pada proses pekerjaan *assembling* memiliki empat potensi bahaya.
- e. Pada proses pekerjaan *sandblasting* memiliki lima potensi bahaya.
- f. Pada proses pekerjaan *painting* memiliki lima potensi bahaya.

2. Dari hasil analisis potensi bahaya disetiap aktivitas pekerjaan di area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik yang didapatkan pada penelitian dengan metode *Hazard Identification Risk Assesment and Risk*, maka dapat diambil kesimpulan :

- a. Pada aktivitas pekerjaan *Welding* memiliki risiko potensi bahaya pekerja terkena percikan api las, sengatan listrik, paparan sinar cahaya las, tersandung kabel las, menghirup asap las dan tabung gas meledak.
- b. Pada aktivitas pekerjaan Menggerinda memiliki risiko potensi bahaya pekerja terkena mata gerinda, mengalami

kebisingan dari suara mesin gerinda, terhirup debu potongan dari material yang digerinda, percikan mesin gerinda, tersengat listrik, dan tersayat plat baja dari hasil menggerinda.

- c. Pada aktivitas pekerjaan *Cutting* memiliki risiko potensi bahaya pekerja terkena tertimpa material yang akan dipindahkan, tersayat plat baja yang tajam, tangan terkena mesin *cutting*, terpapar langsung material yang panas setelah dipotong dan terpeleset atau menginjak material tajam.
- d. Pada aktivitas pekerjaan *Assembling* memiliki risiko potensi bahaya pekerja terkena tertimpa material, terjepit material yang akan dirakit, badan atau kepala terbentur material saat diangkat oleh crane dan tersayat material tajam.
- e. Pada aktivitas pekerjaan *Sanblasting* memiliki risiko potensi bahaya pekerja tertabrak forklift saat pemindahan material, menghirup debu pasir silika, pekerja mengalami kejang otot, iritasi kulit kulit

terkena debu silika, dan tersandung kabel *sandblasting*.

f. Pada aktivitas pekerjaan *Assembling* memiliki risiko potensi bahaya pekerja tertabrak forklift saat pemindahan material, menghirup uap debu cat, bahan baku cat mudah terbakar, iritasi kulit dan tersandung kabel selang *painting*.

3. Penilaian risiko bahaya di area workshop fabrikasi penyumbang nilai risiko terbesar ada pada :

a. Aktivitas pekerjaan *Welding* dengan penilaian tingkat risiko 5 *Extreme risk* dan 1 bahaya dengan penilaian tingkat risiko *High risk*

b. Aktivitas pekerjaan Menggerinda dengan penilaian risiko 4 *Extreme risk* dan 1 bahaya dengan penilaian tingkat risiko *High risk*, 1 bahaya dengan penilaian tingkat risiko *Moderate risk*

c. Aktivitas pekerjaan *Cutting* dengan penilaian risiko 1 *Extreme risk* dan 2 bahaya dengan penilaian tingkat risiko

High risk, 2 bahaya dengan penilaian tingkat risiko *Moderate risk*

d. Aktivitas pekerjaan *Aseembling* dengan penilaian risiko 1 *Extreme risk* dan 1 bahaya dengan penilaian tingkat risiko *High risk*, 1 bahaya dengan penilaian tingkat risiko *Moderate risk*, 1 bahaya dengan penilaian tingkat risiko *Low risk*

e. Aktivitas pekerjaan *Sandblasting* dengan penilaian risiko 1 *Extreme risk* dan 4 bahaya dengan penilaian tingkat risiko *Low risk*

f. Aktivitas pekerjaan *Painting* dengan penilaian risiko 1 *Extreme risk* dan 4 bahaya dengan penilaian tingkat risiko *Low risk*

Dari aktivitas pekerjaan tersebut terjadi kecelakaan kerja karena lalainya pekerja yang tidak memakai APD sesuai arahan dan aturan perusahaan hal tersebut harus segera ditangani atau direduksi agar tidak terjadi lagi kecelakaan kerja.

4. Rekomendasi pengendalian risiko yang dapat dilakukan di area workshop fabrikasi adalah :
Hasil pengendalian risiko pada area workshop fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik dapat dilakukan dengan cara pengendalian teknis (memperbaiki atau menambah suatu sarana, penambahan peralatan teknis, dan pemasangan alat pengaman), pengendalian administratif (pengendalian risiko dengan membuat suatu peraturan, peringatan rambu, intruksi kerja yang lebih aman dan pemeriksaan kesehatan) dan penggunaan alat pelindung diri.

6.2 Saran

1. Perusahaan dapat memperhatikan penerapan K3 yang baik bagi pekerjanya agar tidak terjadi hal – hal yang tidak diinginkan yang dapat menimbulkan risiko kecelakaan
2. Perusahaan dapat melakukan pemeriksaan rutin terhadap pekerja, mesin dan berbagai hal yang menyangkut keselamatan kerja (K3)

3. Penambahan tempat khusus untuk tempat material atau barang jadi agar tidak berserakan dimana – mana
4. Pengecatan jalur jalan untuk operator menyebrang antar mesin yang sulit dihilangkan agar tidak cepat hilang saat dilewati oleh forklift dan agar tahan lama.
5. Diharapkan penerapan *Hazard Identification Risk Assesment and Risk Control* dapat diterima dan di perusahaan.

