

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan dengan metode *Job Safety Analysis* dan *Hazard Identification, Risk Assessment and Risk Control* pada bab sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Hasil identifikasi potensi bahaya yang terjadi pada area produksi CV. Indotech Jaya Cemerlang :
  - a. Pada proses menggambar pola material kerja terdapat dua potensi bahaya.
  - b. Pada proses pembubutan terdapat enam potensi bahaya.
  - c. Pada proses pengeboran terdapat empat potensi bahaya.
  - d. Pada proses pengelasan terdapat lima potensi bahaya.
  - e. Pada proses pemotongan terdapat lima potensi bahaya.
  - f. Pada proses penghalusan terdapat tiga potensi bahaya.
  - g. Pada proses perakitan terdapat satu potensi bahaya.
  - h. Pada proses pembersihan area kerja terdapat dua potensi bahaya.
  - i. Pada proses *finishing* terdapat dua potensi bahaya.
  - j. Pada proses pengangkutan material terdapat dua potensi bahaya.
  
2. Hasil penilaian risiko pada proses produksi di CV. Indotech Jaya Cemerlang adalah:
  - a. Pada dua potensi bahaya di proses menggambar pola material kerja, kedua bahayanya termasuk dalam level *moderate*.
  - b. Pada enam potensi bahaya di proses pembubutan, dua bahaya termasuk dalam level *high*, empat bahaya termasuk dalam level *moderate*.
  - c. Pada empat potensi bahaya di proses pengeboran, satu bahaya termasuk dalam level *low*, tiga bahaya termasuk dalam level *moderate*.
  - d. Pada lima potensi bahaya di proses pengelasan, satu bahaya termasuk dalam level *low*, satu bahaya termasuk dalam level *high*, tiga bahaya termasuk dalam level *moderate*.

- e. Pada lima potensi bahaya di proses pemotongan, kelima bahayanya termasuk dalam level *moderate*.
  - f. Pada tiga potensi bahaya di proses penghalusan, satu bahaya termasuk dalam level *high*, dua bahaya termasuk dalam level *moderate*.
  - g. Pada satu potensi bahaya di proses perakitan termasuk dalam level *moderate*.
  - h. Pada dua potensi bahaya di proses pembersihan area kerja, kedua bahayanya termasuk dalam level *moderate*.
  - i. Pada dua potensi bahaya di proses *finishing*, kedua bahayanya termasuk dalam level *moderate*.
  - j. Pada dua potensi bahaya di proses pengangkutan material, kedua bahayanya termasuk dalam level *low*.
3. Hasil usulan rekomendasi pengendalian risiko menggunakan acuan hirarki pengendalian pada proses produksi di CV. Indotech Jaya Cemerlang di antaranya adalah :
- a. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses menggambar pola material kerja
    - Pekerja mengalami tersandung material kerja dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
    - Pekerja terkena sisi plat yang tajam dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - b. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses pembubutan
    - Pekerja mengalami jari tergilas bagian mesin yang berputar dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis dan pengendalian administratif.
    - Pekerja terkena benda kerja yang terlempar dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.

- Pekerja terkena serpihan logam dibagian tangan dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja terkena partikel logam / gram dibagian mata dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja mengalami tangan terjepit oleh benda kerja dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis dan pengendalian administratif.
  - Pekerja mengalami kebisingan tinggi dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian administratif dan penggunaan APD.
- c. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses pengeboran.
- Pekerja terkena serpihan bor / logam dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja terkena percikan api dilakukan pengendalian dengan cara eliminasi, pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja mengalami kebisingan dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja mengalami tangan tergelincir ke mata bor dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
- d. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses pengelasan.
- Pekerja terkena percikan api dilakukan pengendalian dengan cara eliminasi, pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja terkena sengatan listrik dilakukan pengendalian dengan cara eliminasi, substitusi, pengendalian teknis dan pengendalian administratif.
  - Pekerja terkena paparan sinar las dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian administratif dan penggunaan APD.

- Pekerja mengalami tersandung selang las dilakukan pengendalian dengan cara eliminasi, pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja terhirup asap las dilakukan pengendalian dengan cara substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
- e. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses pemotongan
- Pekerja terkena percikan api / panas dilakukan pengendalian dengan cara eliminasi, pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD
  - Pekerja terkena serpihan logam dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis dan penggunaan APD.
  - Pekerja terhirup asap pemotongan dilakukan pengendalian dengan cara substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja mengalami tangan terjepit oleh mesin dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis dan pengendalian administratif penggunaan APD.
  - Pekerja mengalami kebisingan dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian administratif dan penggunaan APD.
- f. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses penghalusan.
- Pekerja terkena serpihan benda kerja dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja terkena paparan debu logam dilakukan pengendalian dengan cara substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja mengalami kebisingan dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian administratif dan penggunaan APD.
- g. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses perakitan.
- Pekerja mengalami tangan terjepit oleh alat / komponen dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian administratif dan penggunaan APD.

- h. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses pembersihan area kerja.
  - Pekerja terkena sisa serpihan benda tajam dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja terhirup debu yang bercampur material dilakukan pengendalian dengan cara eliminasi, pengendalian teknis dan penggunaan APD.
- i. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses *finishing*.
  - Pekerja terkena paparan uap / partikel cat dilakukan pengendalian dengan cara substitusi dan penggunaan APD.
  - Pekerja terkena sengatan listrik alat semprot dilakukan pengendalian dengan cara eliminasi, substitusi, pengendalian teknis dan pengendalian administratif.
- j. Pengendalian risiko pada bahaya dalam proses pengangkutan material
  - Pekerja mengalami tertimpa material dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis, pengendalian administratif dan penggunaan APD.
  - Pekerja mengalami tergelincir / tersandung dilakukan pengendalian dengan cara pengendalian teknis, pengendalian administratif.

## 6.2 Saran

Adapun saran-saran yang dapat diberikan oleh penulis sebagai rekomendasi perbaikan adalah sebagai berikut:

### 6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

1. Diharapkan pihak manajemen dan petugas K3 dapat lebih tegas dan konsisten dalam menegakkan disiplin penggunaan alat pelindung diri (APD) di area produksi, dan memberikan sanksi bagi pekerja yang tidak mematuhi aturan K3.
2. Perusahaan sebaiknya memberikan penghargaan atau *reward* kepada pekerja yang disiplin menggunakan APD dan selalu menerapkan prosedur kerja yang aman, sehingga dapat memotivasi pekerja lain untuk lebih patuh terhadap aturan keselamatan kerja.

3. Melakukan sosialisasi dan pelatihan K3 secara rutin kepada seluruh pekerja, khususnya terkait potensi bahaya, penilaian risiko, dan pengendalian risiko di lingkungan kerja. Sosialisasi dan pelatihan dapat dilakukan dalam bentuk *safety training* atau *safety briefing* sebelum memulai aktivitas kerja.
4. Melakukan evaluasi dan inspeksi secara berkala terhadap kondisi peralatan, mesin, serta lingkungan kerja untuk memastikan semua standar keselamatan telah diterapkan dengan baik.
5. Menyusun dan memperbaharui prosedur operasi standar (SOP) secara berkala sesuai dengan hasil identifikasi bahaya dan penilaian risiko terbaru, serta memastikan seluruh pekerja memahami dan mematuhi SOP tersebut.

#### **6.2.2 Saran Untuk Peneliti Selanjutnya**

1. Peneliti berikutnya disarankan untuk melakukan analisis terhadap aspek risiko kecelakaan kerja dari sisi finansial, sehingga dapat diketahui dampak ekonomi yang mungkin timbul akibat kecelakaan kerja bagi perusahaan.
2. Penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi dan acuan bagi penelitian sejenis di masa mendatang, baik dengan objek maupun model penelitian yang berbeda, guna memperkaya literatur dan pengetahuan di bidang keselamatan dan kesehatan kerja industri manufaktur.