

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

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

1. Identifikasi Potensi Bahaya

Berdasarkan hasil observasi dan analisis menggunakan metode *Job Safety Analysis* (JSA), ditemukan berbagai potensi bahaya pada setiap tahapan proses fabrikasi di PT Semen Indonesia Logistik. Potensi bahaya tersebut meliputi risiko fisik seperti tertimpa material, terjepit mesin, percikan api atau logam panas, paparan debu dan uap bahan kimia, hingga bahaya ergonomis akibat postur kerja yang tidak sesuai. Proses dengan tingkat bahaya tertinggi ditemukan pada aktivitas pemotongan, pengelasan, dan pengangkatan material menggunakan *overhead crane*.

2. Analisis Tingkat Risiko

Setiap potensi bahaya dianalisis tingkat risikonya berdasarkan kemungkinan terjadinya dan dampaknya

terhadap pekerja. Hasilnya menunjukkan bahwa sebagian besar aktivitas tergolong risiko sedang hingga tinggi, terutama pada pekerjaan yang melibatkan mesin berputar, tekanan tinggi, dan suhu panas. Risiko rendah umumnya ditemukan pada kegiatan persiapan dan pembersihan area kerja. Dengan demikian, prioritas pengendalian diarahkan pada aktivitas berisiko tinggi untuk mencegah kecelakaan berat.

3. Efektivitas Tindakan Pencegahan

Perusahaan telah menerapkan berbagai langkah pencegahan seperti penggunaan alat pelindung diri (APD), pelatihan keselamatan, dan penerapan prosedur kerja aman. Namun, hasil analisis menunjukkan bahwa efektivitasnya masih perlu ditingkatkan karena masih ditemukan kelalaian pekerja dalam penggunaan APD, kurangnya inspeksi rutin, serta ketidakkonsistenan penerapan SOP di lapangan. Oleh sebab itu, diperlukan pengawasan yang lebih ketat dan pelatihan berkelanjutan agar budaya K3 benar-benar terinternalisasi di setiap lini pekerjaan.

4. Usulan Perbaikan Pengendalian Risiko

Berdasarkan hasil analisis JSA, usulan perbaikan pengendalian agar PT Semen Indonesia Logistik melakukan:

- Pembaruan dan penegakan disiplin terhadap SOP keselamatan kerja di seluruh area produksi.
- Peningkatan pengawasan dan pemberian sanksi bagi pekerja yang tidak mematuhi aturan K3.
- Pelaksanaan pelatihan K3 rutin dan *toolbox meeting* yang menekankan identifikasi bahaya di lapangan.
- Perbaikan kondisi lingkungan kerja seperti ventilasi, pencahayaan, dan tata letak alat untuk mengurangi risiko ergonomi dan paparan bahaya fisik.
- Evaluasi berkala terhadap efektivitas tindakan pengendalian risiko menggunakan data JSA sebagai dasar perbaikan berkelanjutan.

6.2 Saran

Diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan. Pihak manajemen perlu meningkatkan pengawasan terhadap kepatuhan pekerja dalam

penggunaan alat pelindung diri (APD) serta memastikan prosedur kerja aman diterapkan sesuai hasil analisis JSA. Selain itu, perusahaan disarankan untuk melaksanakan pelatihan dan sosialisasi keselamatan kerja secara rutin.

6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

1. Pihak manajemen dan petugas K3 diharapkan dapat lebih tegas serta konsisten dalam menegakkan aturan penggunaan alat pelindung diri (APD) di area produksi, serta memberikan sanksi kepada pekerja yang tidak mematuhi ketentuan keselamatan kerja.
2. Perusahaan disarankan untuk memberikan apresiasi atau penghargaan kepada pekerja yang selalu disiplin menggunakan APD dan mematuhi prosedur kerja aman, agar dapat menjadi motivasi bagi pekerja lain untuk lebih patuh terhadap aturan K3.
3. Perlu dilakukan kegiatan sosialisasi dan pelatihan K3 secara rutin kepada seluruh karyawan, terutama mengenai potensi bahaya, penilaian risiko, serta langkah-langkah pengendalian risiko di tempat kerja. Kegiatan ini dapat dilaksanakan melalui *safety training* atau *safety briefing* sebelum pekerjaan dimulai.

4. Penting untuk melaksanakan evaluasi dan inspeksi secara rutin terhadap kondisi mesin, peralatan, serta lingkungan kerja guna memastikan bahwa seluruh standar keselamatan telah diterapkan dengan baik.
5. Perusahaan perlu menyusun dan memperbarui prosedur operasi standar (SOP) secara berkala berdasarkan hasil identifikasi bahaya dan penilaian risiko terkini, serta memastikan semua pekerja memahami dan mengikuti SOP yang berlaku

