

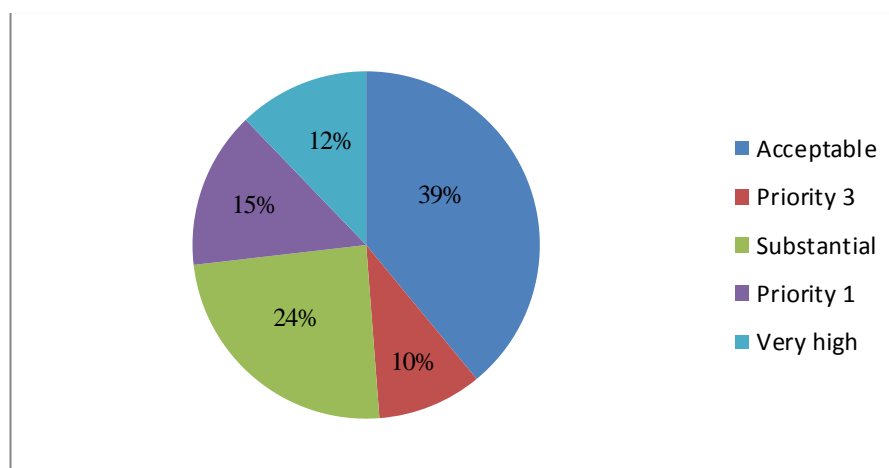
## BAB V

### ANALISIS DAN INTERPRETASI

#### 5.1 Analisa Hasil pengolahan Data menggunakan Metode HIRARC

Penilaian risiko dilakukan pada 9 stasiun kerja di proses pembuatan kampas rem mobil PT MK Prima Indonesia yang meliputi stasiun *Washing*, stasiun *Glue Coating*, stasiun *Shotblasting*, stasiun *Pre Molding*, stasiun *Mixing*, stasiun *Hotpress*, stasiun *Slitting*, stasiun *Powder Coating*, dan stasiun *Packaging*. Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, ditemukan risiko dari 9 area kerja berjumlah 41 risiko. Dari setiap risiko tersebut ditentukan besarnya *basic level* dan *existing level*, kemudian dibandingkan antara *existing level* dan *recommended level* pada masing-masing risiko berdasarkan rekomendasi pengendalian dari peneliti.

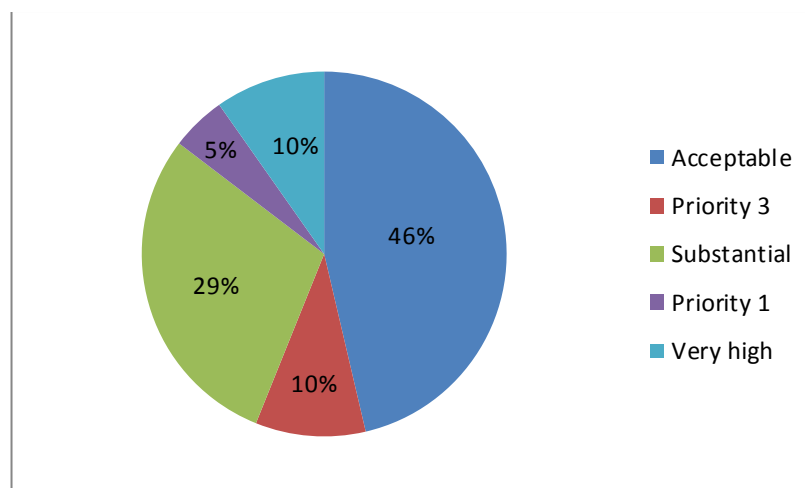
Hasil penilaian risiko dasar yang ada (*basic level*) merupakan nilai risiko dasar dengan asumsi terparah jika terjadi kecelakaan terhadap pekerja atau selama proses berlangsung. Dari penilitan yang dilakukan, terdapat risiko pada kategori *Acceptable* terdapat 16 risiko (39%), untuk kategori *Priority 3* terdapat 4 risiko (10%), pada kategori *Substansial* terdapat 10 risiko (24%), pada kategori *Priority 1* terdapat 6 risiko (15%) dan pada kategori *Very high* terdapat 5 risiko (12%).



Gambar 5.1. Diagram Hasil Penilaian *Basic Level*  
Sumber: Hasil Pengolahan Data

Pada perhitungan *basic level* dapat dilihat bahwa masih terdapat beberapa risiko pada kategori *Priority 3*, *Substansial*, *Priority 1* dan *Very High*. Hal tersebut berarti masih dibutuhkan tindakan pengendalian untuk mengurangi level risiko pada masing-masing stasiun kerja yang bersangkutan. Risiko tersebut merupakan paparan langsung tanpa adanya tindakan pengendalian.

Sedangkan penilaian *existing level* didapatkan setelah memperhatikan tindakan pengendalian yang telah ada dilakukan oleh perusahaan, jika dicermati akan terdapat perbandingan nilai risiko dari hasil pengendalian tersebut. Dari hasil penilaian *existing level*, didapatkan hasil penilaian risiko yang berada pada kategori *Acceptable* terdapat 19 risiko (46%), untuk kategori *Priority 3* terdapat 4 risiko (10%), pada kategori *Substansial* terdapat 12 risiko (29%), pada kategori *Priority 1* terdapat 2 risiko (5%) dan pada kategori *Very high* terdapat 4 risiko (10%).

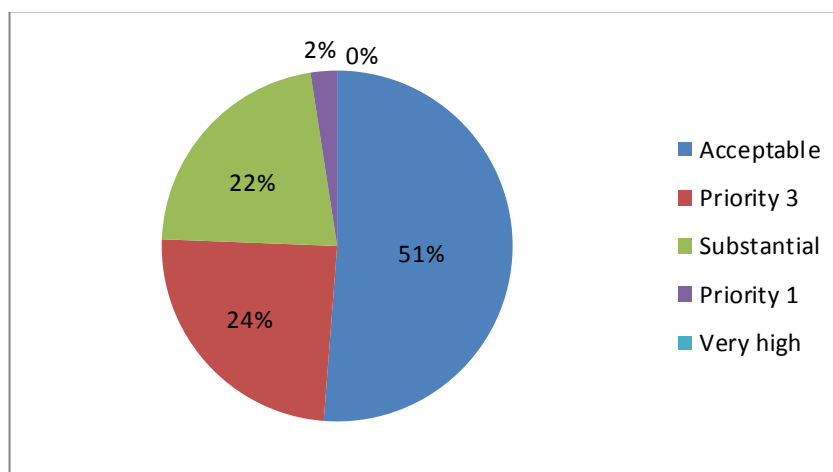


Gambar 5.2. Diagram Hasil Penilaian *Existing Level*  
Sumber: Hasil Pengolahan Data

Dari hasil penilaian *existing level* yaitu risiko yang ada saat ini dapat dilihat bahwa masih terdapat risiko dengan kategori *Very High* juga terdapat risiko berada pada kategori *Substansial*, *Priority 3* dan *Priority 1*. Hal ini berarti bahwa risiko yang ada saat ini belum mendapatkan tindakan pengendalian yang lebih lanjut untuk mengurangi level risiko hingga tergolong ke dalam kategori *Acceptable*.

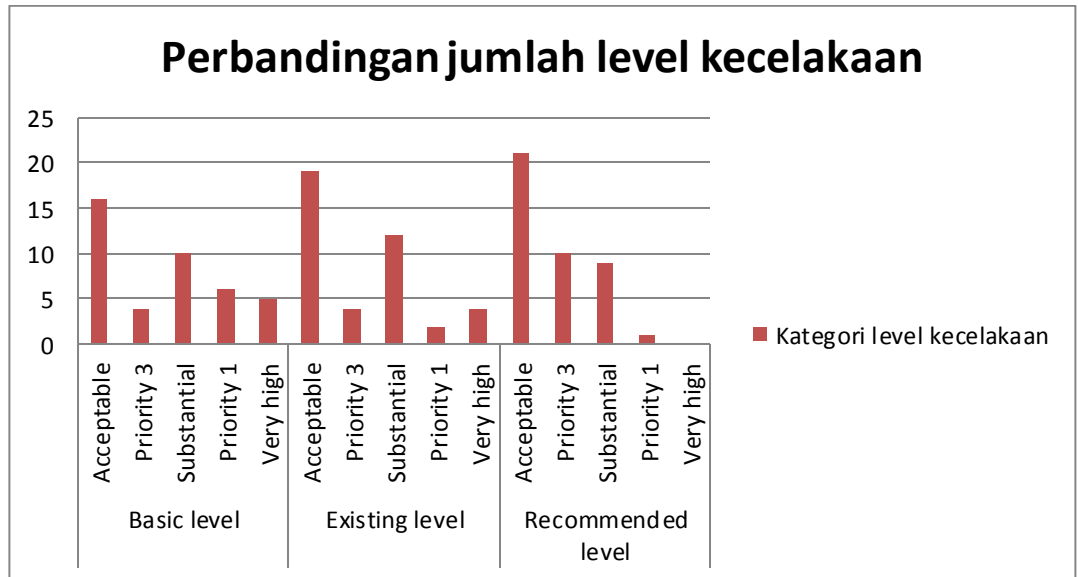
Oleh karena itu dalam hal ini peneliti memberikan beberapa rekomendasi pengendalian dalam penilaian *recommended level*. Dari hasil penilaian

*recommended level* didapatkan penilaian pada beberapa kategori didapatkan hasil penilaian risiko yang berada pada kategori *Acceptable* terdapat 21 risiko (51%), untuk kategori *Priority 3* terdapat 10 risiko (24%), pada kategori *Substansial* terdapat 9 risiko (22%), pada kategori *Priority 1* terdapat 1 risiko (2%) dan pada kategori *Very high* sudah tidak terdapat risiko (0%).



Gambar 5.3. Diagram Hasil Penilaian *Recommended Level*  
 Sumber: Hasil Pengolahan Data

Dari hasil penilaian *recommended level* dapat disimpulkan terlihat bahwa jumlah risiko yang dapat diterima *Acceptable* dengan jumlah 21 risiko meningkat dari pada *basic level* dan *existing level*. Peningkatan jumlah risiko juga terjadi pada kategori *Priority 3* dari 4 risiko pada *basic level* 4 risiko *existing level* menjadi 10 risiko pada hasil penilaian *recommended level*. Pada kategori *Substansial* terjadi peningkatan jumlah risiko dari *basic level* berjumlah 10 risiko menjadi 12 risiko *existing level* kemudian mengalami penurunan jumlah risiko menjadi 9 risiko pada hasil penilaian *recommended level*. Pada kategori *Priority 1* terjadi penurunan jumlah risiko dari *basic level* berjumlah 6 risiko menjadi 2 risiko *existing level* dan menjadi 1 risiko dari penilaian *recommended level*. Pada kategori *Very High* terjadi penurunan jumlah risiko dari *basic level* berjumlah 5 risiko menjadi 4 risiko *existing level* dan menjadi 0 risiko/tidak terdapat risiko dari penilaian *recommended level*.



Gambar 5.4. Diagram Hasil Perbandingan *Risk Reduction*

Sumber: Hasil Pengolahan Data

### 5.1.1. Analisis Perhitungan *Risk Reduction I*

Penentuan *risk reduction* dilakukan untuk menentukan besarnya pengurangan nilai risiko pada setiap area kerja dengan mempertimbangkan pengendalian yang telah ada yang dilakukan oleh perusahaan. Total nilai risiko pada *basic level* adalah 7657 sedangkan total nilai risiko pada *existing level* adalah 5069,5 terdapat selisih antara *basic level* dengan *existing level* sebesar 2587,5. Hal ini berarti terjadi penurunan risiko yang cukup besar berdasarkan pengendalian yang telah dilakukan oleh perusahaan.

Contoh perhitungan rata-rata *risk reduction* stasiun *washing*:

$$\text{Rata - rata Risk reduction} = \frac{\text{Jumlah risk reduction}}{\text{Jumlah risiko}}$$

$$\text{Rata - rata Risk reduction} = \frac{166,67}{5} = 33,33\%$$

Untuk perhitungan rata-rata *risk reduction* pada stasiun lain dapat dilihat pada tabel 5.1

Tabel 5.1. Analisa perhitungan *risk reduction* I

No	Area Kerja	Jumlah Risiko	Jumlah <i>Risk Reduction</i>	Rata-rata <i>Risk Reduction</i>
1	Washing	5	166,67	33,33%
2	Shotblasting	5	258,34	51,66%
3	Glue Coating	7	316,67	45,23%
4	Mixing	5	216,67	43,33%
5	Pre Molding	3	90	30%
6	Hotpress	8	393,34	49,16%
7	Slitting	2	100	50%
8	Powder Coating	2	80	40%
9	Packaging	4	0	0
<b>Total</b>		41	1621,69	341,27%

$$\text{Total Rata – rata Risk reduction} = \frac{\text{Jumlah risk reduction}}{\text{Jumlah risiko}}$$

$$\text{Total Rata – rata Risk reduction} = \frac{1621,69}{41} = 39,55\%$$

Dari tabel 5.1 dapat dilihat bahwa rata-rata *risk reduction* yang ada di PT MK Prima Indonesia adalah sebesar 39,55%. Dari perhitungan ini bisa disimpulkan bahwa *risk reduction* di PT MK Prima Indonesia belum optimal. Dengan kata lain, tindakan pengendalian terhadap risiko yang telah diterapkan oleh perusahaan masih rendah terhadap risiko yang ada, oleh karena itu dalam hal ini peneliti memberikan beberapa rekomendasi pengendalian dalam bentuk *recommended level* yang nantinya akan menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan.

### 5.2.1 Analisis Perhitungan *Risk Reduction* II

Penentuan *risk reduction* II dilakukan untuk menentukan besarnya pengurangan nilai risiko pada setiap area kerja dengan mempertimbangkan pengendalian yang telah ada yang dilakukan oleh perusahaan serta beberapa rekomendasi pengendalian dari peneliti. Total nilai risiko pada *existing level* adalah 5069,5 sedangkan total nilai risiko pada *recommended level* adalah 1928,25 terdapat selisih antara *existing level* dengan *recommended level* sebesar 3141,25. Hal ini berarti terjadi penurunan risiko yang cukup besar berdasarkan rekomendasi pengendalian dari penulis.

Contoh perhitungan rata-rata *risk reduction* stasiun *washing*:

$$\text{Rata - rata Risk reduction} = \frac{\text{Jumlah risk reduction}}{\text{Jumlah risiko}}$$

$$\text{Rata - rata Risk reduction} = \frac{208,3}{5} = 41,66\%$$

Untuk perhitungan rata-rata *risk reduction* pada stasiun lain dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 5.2. Analisa perhitungan *risk reduction* II

No	Area Kerja	Jumlah Risiko	Jumlah <i>Risk Reduction</i>	Rata-rata <i>Risk Reduction</i>
1	Washing	5	208,3	41,66%
2	Shotblasting	5	221,67	44,33%
3	Glue Coating	7	150	21,42%
4	Mixing	5	216,67	26,67%
5	Pre Molding	3	199,97	66,66%
6	Hotpress	8	166,67	20,83%
7	Slitting	2	50	25%
8	Powder Coating	2	50	25%
9	Packaging	4	0	0
<b>Total</b>		41	1263,28	271,57%

$$\text{Total Rata – rata Risk reduction} = \frac{\text{Jumlah risk reduction}}{\text{Jumlah risiko}}$$

$$\text{Total Rata – rata Risk reduction} = \frac{1263,28}{41} = 30,81\%$$

Dari tabel 5.2 dapat dilihat bahwa total rata-rata *risk reduction* yang ada di PT MK Prima Indonesia setelah mendapat rekomendasi pengendalian dari peneliti adalah sebesar 30,81%. Dari perhitungan ini bisa disimpulkan bahwa *risk reduction* di PT MK Prima Indonesia bisa lebih optimal jika mendapat tambahan rekomendasi dari peneliti. Dengan kata lain, tindakan pengendalian terhadap risiko yang telah diterapkan oleh perusahaan disarankan mendapatkan beberapa rekomendasi pengendalian dari peneliti agar lebih optimal. Total jumlah *risk reduction* I dengan *risk reduction* II adalah sebesar 70,36%.