

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa yang telah diuraikan pada bab IV dan V, didapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Identifikasi potensi bahaya pada area *blow moulding* dilakukan melalui pengumpulan data titik kajian, parameter, kata kunci, penyebab serta akibat. Terdapat 24 temuan potensi bahaya pada *Department Consumer Pack* PT. Wilmar Nabati Indonesia yang kemudian digolongkan menjadi empat jenis sumber bahaya meliputi: debu dan kotoran, tidak mengenakan APD, bising dan udara panas. Frekuensi temuan terbesar yaitu ditemukannya *hazard* pada tingkat kebisingan yang tidak sesuai standar dan prosedur kerja sebanyak 8 temuan, tidak mengenakan APD sebanyak 7 temuan, terdapat debu dan kotoran sebanyak 6 temuan dan udara panas sebanyak 3 temuan. Berdasarkan perankingan Resiko di *Department Consumer Pack* pada PT. Wilmar Nabati Indonesia terdapat 2 sumber *hazard* yang memiliki nilai “Resiko Tinggi”, 5 sumber *hazard* yang memiliki nilai “Resiko Rendah”, 3 sumber *hazard* yang memiliki nilai “Resiko Sedang”. Menurut UNSW *Health and Safety* (2008) sumber *hazard* yang memiliki nilai “Resiko Tinggi” harus diprioritaskan untuk mendapatkan rekomendasi atau usulan perbaikan terlebih dahulu. Sumber *hazard* yang memiliki nilai “Resiko Tinggi” yaitu tidak mengenakan APD dan kebisingan.
2. *Action* yang dilakukan untuk mengurangi potensi bahaya pada area *blow moulding* yaitu:
 - a. *Action* (Tindakan) dari sumber *hazard* “Bising” adalah sebagai berikut:
 - 1) Memperbaiki ruang kerja dengan meningkatkan kualitas ruangan agar tidak terjadi kebisingan.

- 2) Membuat *visual display* untuk mengingatkan pekerja agar selalu menggunakan *safety harness*.
 - 3) Membuat prosedur kerja yang baik.
- b. *Action* (Tindakan) dari sumber *hazard* “Tidak Mengenakan APD” adalah sebagai berikut:
- 1) Membuat *visual display* untuk mengingatkan pekerja agar selalu menggunakan APD.
 - 2) Membuat prosedur kerja yang baik.
 - 3) Melakukan pelatihan K3 kepada para pekerja secara menyeluruh dan berkesinambungan.
- c. *Action* (Tindakan) dari sumber *hazard* “Debu dan Kotoran” adalah sebagai berikut:
- 1) Membersihkan ruang kerja setiap saat untuk mengecek ada tidaknya debu dan kotoran di ruang kerja.
 - 2) Membuat *visual display* untuk mengingatkan pekerja agar selalu menggunakan masker saat bekerja.
 - 3) Membuat prosedur kerja yang baik.
- d. *Action* (Tindakan) dari sumber *hazard* “Udara Panas” adalah sebagai berikut:
- 1) Meningkatkan tingkat pendingin ruangan kerja pada proses produksi.
 - 2) Membuat *visual display* untuk mengingatkan pekerja agar selalu menggunakan APD saat bekerja.
 - 3) Membuat prosedur kerja yang baik.
3. Usulan yang dilakukan dalam mengurangi potensi bahaya pada area *blow moulding* yaitu:
- a. Rekomendasi perbaikan yang diusulkan untuk menanggulangi potensi bahaya yang disebabkan oleh sumber *hazard* bising yaitu:
 - 1) Memperbaiki ruang kerja dengan meningkatkan kualitas ruangan agar tidak terjadi kebisingan.

- 2) Membuat *visual display* untuk mengingatkan pekerja agar selalu menggunakan *safety harness*.
 - 3) Membuat prosedur kerja yang baik.
- b. Rekomendasi perbaikan yang diusulkan untuk menanggulangi potensi bahaya yang disebabkan oleh sumber *hazard* tidak menggunakan APD sesuai persyaratan standard dalam keselamatan kerja dan prosedur bekerja yang baik yaituyaitu:
- 1) Membuat *visual display* untuk mengingatkan pekerja agar selalu menggunakan APD. Membuat *Worksheet* penggunaan APD di area kerja agar para pekerja dapat membaca apa saja potensi bahaya yang akan mereka alami ketika melakukan suatu pekerjaan dan apa saja APD yang harus dipakai untuk mengurangi risiko terkena akibat dari potensi bahaya yang mungkin akan muncul ketika mereka bekerja.
 - 2) Membuat prosedur kerja yang baik. Membuat lembar kontrol pelanggaran penggunaan APD pada *Department Consumer Pack* Bagian *Blow Moulding* sehingga Koordinator Unit dapat mengawasi pekerja agar selalu disiplin menggunakan APD sesuai dengan kegiatan yang dilakukan oleh pekerja di area kerja. Apabila ada pekerja yang melanggar, Koordinator Unit berhak mencatat pelanggaran tersebut dan menyerahkan hasil lembar kontrol setiap 1 minggu sekali.
 - 3) Melakukan pelatihan K3 kepada para pekerja secara menyeluruh dan berkesinambungan. Jadwal pelatihan K3 tentang penggunaan APD yang akan diselenggarakan oleh pihak manajemen khusus pada *Department Consumer Pack* Bagian *Blow Moulding* secara rutin yaitu 1 bulan sekali pada minggu pertama dan pelaksanaannya dilaksanakan sebelum pekerja mulai bekerja pada hari dan *shift* masing-masing sehingga hasil dari pelatihan tersebut dapat langsung diaplikasikan oleh pekerja. Bagi para pekerja yang tidak dapat

menghadiri pelatihan akan dikenakan sanksi. Bentuk dari sanksi yang akan dijatuhkan pada pekerja yang tidak dapat menghadiri pelatihan.

6.2 Saran

6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

1. Perusahaan supaya mengadakan pelatihan K3 secara rutin dan berkesinambungan serta melakukan evaluasi terhadap hasil K3 yang telah dilakukan melalui lembar *worksheet K3*.
2. Perusahaan supaya sering mengadakan evaluasi tentang kinerja pegawainya.
3. Diharapkan perusahaan secepatnya mengganti komponen-komponen yang sudah tak layak dipakai tanpa menunggu mesin rusak.

6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

1. Diharapkan kedepanya penelitian ini tidak hanya sebatas menghitung, selanjutnya hanya memberikan rekomendasi saja tetapi langsung bisa di terapkan di perusahaan.
2. Diharapkan kedepannya penelitian ini dikembangkan dengan metode-metode yang lain.