

BAB VI

PENUTUP

Pada bab ini dilakukan pengambilan kesimpulan dari seluruh hasil pembahasan pada bab sebelumnya dan juga akan diberikan saran yang diharapkan dapat bermanfaat untuk kedepannya.

6.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan dengan menggunakan metode *hazard identifikasi risk assesment and risk control* pada bab sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan antara lain :

1. Hasil identifikasi potensi bahaya yang terjadi pada area proses produksi fabrikasi CV. Anek jasa Teknik adalah :
 - a. Pada area *cutting* diketahui terdapat 5 tahapan pekerjaan dan 13 potensi bahaya yang teridentifikasi. Pada tahapan pekerjaan mempersiapkan alat *cutting*, pengecekan kembali material yang telah dipotong, membersihkan area kerja terdapat 2 potensi bahaya, pemotongan plat terdapat 4 potensi bahaya, memindahkan material ke proses selanjutnya terdapat 3 potensi bahaya,
 - b. Pada area *grinding* diketahui terdapat 5 tahapan pekerjaan dan 9 potensi bahaya yang teridentifikasi. Pada tahapan pekerjaan mempersiapkan alat *grinding* terdapat satu potensi bahaya, penghalusan plat setelah proses *cutting* terdapat 4 potensi bahaya, menata material terdapat 2 potensi bahaya, memindahkan material dan membersihkan area kerja terdapat terdapat satu potensi bahaya.
 - c. Pada area *welding* diketahui terdapat 4 tahapan pekerjaan dan 11 potensi bahaya yang teridentifikasi. Pada tahapan pekerjaan mempersiapkan alat las dan memindahkan material ke proses selanjutnya terdapat 2 potensi bahaya, pengelasan terdapat 6 potensi bahaya, membersihkan area kerja terdapat satu potensi bahaya.
 - d. Pada area *finishing* diketahui terdapat 4 tahapan pekerjaan dan 10 potensi bahaya yang teridentifikasi. Pada tahapan pekerjaan mempersiapkan alat gerinda dan memindahkan material terdapat satu

potensi bahaya, perapian terdapat 6 potensi bahaya, membersihkan area kerja terdapat 2 potensi bahaya.

- e. Pada area *finishing* diketahui terdapat 2 tahapan pekerjaan dan 8 potensi bahaya yang teridentifikasi. Pada tahapan pekerjaan mempersiapkan alat blasting terdapat 3 potensi bahaya, penyemprotan terdapat 4 potensi bahaya.

2. Hasil penilaian risiko pada proses *cutting, welding, grinding, finishing dan blasting* di fabrikasi adalah :

- a. Pada penilaian risiko di area *cutting* didapatkan hasil dua bahaya yang tingkat levelnya *high risk* yaitu pekerja tertimpa tabung oksigen dan mata pekerja terkena percikan gram.
- b. Pada penilaian risiko di area *grinding* didapatkan hasil tiga bahaya yang tingkat levelnya *extreme risk* yaitu pekerja tersengat listrik pada saat menyiapkan alat gerinda, tangan pekerja terkena gerinda, Pekerja tersengat listrik pada saat proses perapian.
- c. Pada penilaian risiko di area *welding* didapatkan hasil lima bahaya yang tingkat levelnya *extreme risk* yaitu pekerja tersengat listrik pada saat mempersiapkan alat las, mata pekerja terpantul cahaya las, pekerja tertimpa material dari atas *crane* pada saat memindahkan material ke proses selanjutnya.
- d. Pada penilaian risiko di area *finishing* didapatkan hasil tiga bahaya yang tingkat levelnya *extreme risk* yaitu pekerja tersengat listrik pada saat menyiapkan alat gerinda, tangan pekerja terkena gerinda, Pekerja tersengat listrik pada saat proses perapian.
- e. Pada penilaian risiko di area *blasting* didapatkan hasil dua bahaya yang tingkat levelnya *extreme risk* yaitu pekerja tersengat listrik kemudian Tabung bertekanan tinggi.

3. Hasil usulan rekomendasi pengendalian risiko menggunakan hirarki pengendalian pada proses *cutting, grinding, welding, finishing dan blasting* di fabrikasi diantaranya adalah

- a. Pengendalian risiko pada potensi bahaya proses *cutting*

Pada analisis pengendalian risiko pada potensi bahaya area kerja *cutting* meliputi bahaya Pekerja tetimpa tabung oksigen pengendalian risiko yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi, substitusi, pengendalian teknik. Mata pekerja terkena percikan gram, pengendalian risiko yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi, pengendalian administratif, pengendalian teknis, pemakaian alat pelindung diri (APD).

b. Pengendalian risiko pada bahaya proses *grinding*

Pada analisis pengendalian risiko pada potensi bahaya area kerja *grinding* meliputi bahaya tersengat listrik pada saat mempersiapkan alat gerinda, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi, substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif. Tangan pekerja terkea gerinda pada saat proses penghalusan plat setelah proses *cutting*, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi, substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif pemakaian alat pelindung diri (APD). Tersengat listrik pada saat proses penghalusan plat setelah proses *cutting*, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi. Substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif.

c. Pengendalian risiko pada bahaya proses *welding*

Pada analisis pengendalian risiko pada potensi bahaya area kerja *grinding* meliputi bahaya tersengat listrik, pada saat mempersiapkan alat las, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi, substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif. Mata pekerja terpantul cahaya las pada saat proses pengelasan, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan substitusi, pengendalian administratif, pemakaian alat pelindung diri (APD). Pekerja tertimpa material dari atas *crane* pada saat memindahkan material ke proses selanjutnya, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan Eliminasi, pengendalian teknis, pengendalian administratif, pemakaian alat pelindung diri (APD).

d. Pengendalian risiko pada bahaya proses *finishing*

Pada analisis pengendalian risiko pada potensi bahaya area kerja *finishing* meliputi bahaya Pekerja tersengat listrik pada saat mempersiapkan alat gerinda, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi, substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif. Tangan pekerja tersayat batu gerinda pada saat perapian hasil proses *welding*, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi, substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif, pemakaian alat pelindung diri (APD). Pekerja tersengat listrik pada saat perapian hasil proses *welding*, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi, substitusi yaitu, pengendalian teknis, pengendalian administratif.

e. Pengendalian risiko pada bahaya proses *blasting*

Pada analisis pengendalian risiko pada potensi bahaya area kerja *finishing* meliputi bahaya Pekerja tersengat listrik, pada saat mempersiapkan alat las, pengendalian yang dapat dilakukan adalah dengan eliminasi, substitusi, pengendalian teknis, pengendalian administratif. Tabung bertekanan tinggi, pengendalian yang dapat dilakukan adalah, eliminasi, 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 K3 lebih tegas, lebih menekan kepada pekerja yang tidak memakai alat pelindung diri.
2. Memberikan *reward* kepada pekerja yang disiplin dalam memakai APD dan cara kerja yang aman agar dapat memotivasi pekerja yang lain agar disiplin dalam penggunaan APD dan cara kerjanya.
3. Melakukan sosialisasi dan pelatihan secara rutin mengenai K3 terutama mengenai potensi bahaya dan risiko yang ada ditempat kerja. Sosialisai dan pelatihan dapat dilakukan dalam bentuk *safety training* atau *safety briefing*.

6.2.2 saran bagi peneliti selanjutnya

1. Diharapkan untuk penelitian selanjutnya mengkaji analisis pada perhitungan risiko pada sisi finansial yang berdampak pada perusahaan.
2. Dengan selesainya penelitian ini diharapkan menjadi referensi untuk penelitiin yang sama dengan objek dan model penelitian yang berbeda.

