

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisikan kesimpulan dan saran yang dituliskan oleh penulis dan diharapkan memberikan manfaat bagi pembaca dan pihak yang terkait. Berdasarkan hasil dari pengolahan data dan analisis pada bab sebelumnya, maka pada bab ini dapat ditarik pengambilan kesimpulan dalam penelitian ini.

#### 6.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data dan analisis data pada bab sebelumnya, maka penulis memberikan kesimpulan yang didapat pada penelitian ini yakni :

1. Dari hasil identifikasi bahaya yang telah dilakukan pada proses pembuatan core bogie di bagian/unit kerja produksi PT. Barata Indonesia diperoleh potensi bahaya dari 12 aktivitas/proses yang dilakukan dalam pembuatan core bogie yaitu 2 potensi bahaya pada aktivitas persiapan core box, 3 potensi bahaya pada aktivitas Persiapan pengisian pasir hooper & pengisian minyak, 2 potensi bahaya pada aktivitas pembuatan anchor dan cetak core, aktivitas buka core terdapat 4 potensi bahaya, 2 potensi bahaya aktivitas transfer core box dan core, 3 potensi bahaya pada aktivitas coating, 5 potensi bahaya pada pekerjaan assembling core, dan 1 potensi bahaya pada aktivitas transfer core dan dampak aktifitas melting dan shakeout.
2. Dari hasil risk assessment yang telah dilakukan terdapat 31 potensi bahaya dan 60 risiko bahaya dari 12 aktivitas/proses yang dilakukan dalam pembuatan core bogie dengan 3 klasifikasi risiko bahaya yaitu pekerjaan yang tergolong *low risk*, *medium risk*, dan *high risk*. Dari hasil penilaian risiko pada masing-masing pekerjaan dapat diketahui jumlah risiko bahaya dengan tingkat klasifikasi risikonya yakni, 12 risiko bahaya rendah, 45 risiko bahaya sedang dan 3 risiko bahaya tinggi..
3. Dalam aspek pengendalian terhadap pekerja yaitu memakai APD (Helm, masker, sarung tangan, kacamata dan sepatu safety). Penyediaan prosedur pelaksanaan, dan sertifikasi pekerja. Untuk aspek komunikasi, diadakan briefing safety talk, safety induction, safety patrol, evaluasi HSE meeting, toolbox meeting, dan penyediaan rambu. Terakhir untuk aspek alat dan lokasi kerja pengendalian yang

4. dapat dilakukan penangamanan letak kabel, pemantuan kebersihan lokasi, maintenance alat, tes kelayakan tower crane, penyediaan APAR dan panel box.
5. Dari risiko potensi bahaya yang memiliki kategori paling tinggi, dapat diketahui penyebab dari timbulnya risiko bahaya yang terjadi, terdapat 21 *basic event* dari total semua *top level event*

## 1.2 Saran

Dari kesimpulan diatas dapat dibuat saran yang ditujukan untuk perusahaan tempat penelitian dan untuk penelitian selanjutnya, saran sebagai berikut :

### 6.2.1 Saran bagi perusahaan

1. Perlu dilakukan pemahaman lebih detail pada pekerja saat briefing mengenai prosedur kerja, risiko bahaya yang akan terjadi dan dampak risiko bahaya apabila sampai lalai/ceroboh dalam melakukan setiap jenis pekerjaan yang dilakukan.
2. Perlu adanya pengawasan dan pengarahan yang ketat dari perusahaan tentang pemakaian alat pelindung diri pada waktu pengoperasian mesin atau waktu bekerja. Mengingat selain potensi bahaya dari peralatan dan lingkungan kerja faktor pekerja juga masih sebagai penyebab kecelakaan kerja, sehingga kecelakaan kerja dapat dihindari sejak awal.
3. Penyediaan dan standard APD untuk lebih ditingkatkan lagi dalam memenuhi pekerja agar kesehatan dan keselamatan pekerja lebih terjamin aman.