

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **V.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di area produksi di PT. Duraquipt Cemerlang dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

- a. Risiko-risiko yang ditemukan pada dua area yang dianalisis antara lain adalah Tertimpa, tergelincir, terkena mata pahat, terbentur, benda kerja terlepas atau terpelekat, terkena serpihan material, terhantam atau terpukul benda kerja, terjepit, tergulung, terhirup debu, kebisingan, terkena cairan kimia, tergores serpihan material, tersengat arus listrik, tersandung, terkena benda kerja panas, terpapar api, percikan pengelasan, radiasi cahaya, terhirup asap, ledakan tabung gas, dan posisi tubuh tidak ergonomis.
- b. Dari dua risiko yang dianalisis, risiko yang paling banyak ditemukan adalah risiko keselamatan kerja dari pada risiko kesehatan kerja.
- c. Risiko tertinggi pada area pembubutan adalah Terhirup debu serbuk bubutan seperti material karbon dengan level priority 1 (tinggi), level tersebut dapat diturunkan menjadi priority 3 (rendah) dengan pengendalian berupa penggunaan APD (masker yang sesuai) penghisap debu secara otomatis.
- d. Risiko tertinggi pada area *welding* (Pengelasan) adalah Tabung gas meledak dengan level Priority 1 (tinggi), level tersebut dapat diturunkan menjadi Priority 3 (rendah) dengan pengendalian pengecekan dan pengawasan rutin.

#### **V.2 Saran**

Saran berikut ini dibuat berdasarkan penelitian dan pengamatan yang dilakukan selama kegiatan penelitian dan berdasarkan teori atau pemahaman yang diketahui oleh penulis, antara lain :

- a. Lanjutkan *follow up* penelitian mengenai penilaian risiko yang penulis lakukan dan terapkan kegiatan penilaian risiko secara berkala.
- b. Untuk bagian pembubutan Pada saat proses pembubutan jangan menggunakan sarung tangan, pergunakan sarung tangan ketika mengangkat atau memidahkan benda kerja dari mesin bubut supaya tidak panas, dan jangan menggunakan pakaian berlengan panjang.
- c. Untuk bagian *Welding* (Pengelasan) sediakan tempat pengelasan yang sesuai dengan posisi ergonomis, gunakan pakaian kerja (*Coverall*) lengan panjang dan jangan bernahan katun, karena akan mudah terbakar apabila terkena percikan api, dan sediakan rak untuk meletakkan selang serta alat-alat pengelasan agar tidak berserakan.
- d. Lengkapi pemasangan *safety sign* dan *safety promotion* di berbagai tempat strategis yang mudah terlihat dan terbaca pada masing-masing area. *Safety sign* sebaiknya dibuat dengan ukuran yang besar dan dapat menimbulkan cahaya sehingga dapat terbaca pada malam hari.
- e. Pemberian pelatihan kepada pekerja untuk mengenali potensi bahaya dan risiko di tempat kerja serta bagaimana cara untuk mencegah dan menanggulangi bahaya tersebut.
- f. Melakukan sosialisasi secara rutin mengenai keselamatan dan kesehatan kerja terutama mengenai potensi bahaya dan risiko yang ada ditempat kerja.
- g. Melakukan *safety briefing* sebelum melakukan pekerjaan yang dipimpin oleh masing-masing *leader area* produksi.
- h. Pemantauan secara rutin yang berkaitan dengan penggunaan APD (alat pelindung diri) untuk mengurangi dampak atau konsekuensi apabila terjadi kecelakaan.
- i. Penempatan pekerja yang berkopetensi pada bidang pekerjaan yang memiliki potensi tinggi dan memastikan bahwa pekerja mampu dan mengetahui pekerjaan yang mereka lakukan.
- j. Bagi para pekerja diharapkan lebih meningkatkan perilaku keselamatan dan kesehatan kerja, pada saat melakukan pekerjaan.
- k. Mengadakan pemeriksaan kesehatan karyawan secara rutin.