

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Sebagaimana pelaksanaan penelitian pada PT XYZ kemudian didapatkan kesimpulan dari tujuan penelitian yaitu:

1. Temuan bahaya/*hazard* yang terdapat pada PT XYZ berjumlah 22 temuan di beberapa area yaitu di area pemompaan, area gudang pengepakan (*packaging*), wilayah laboratorium, gudang karton, boiler serta gudang batubara, unit pengolahan limbah cair, gudang bumbu, workshop, serta daily tank (perbaikan mesin), area gudang tepung, area *screw*, area *mixing*, area *pressing*, area pengukusan (*steaming*), area pemotongan (*cutting*), area penggorengan (*frying*), area pendinginan (*cooling*), area *packing*, area genset, gudang FG, area penggilingan batubara.
2. Terdapat 8 tahapan kerja untuk proses pembuatan mie di PT XYZ yang pertama adalah proses *mixing* (pencampuran) potensi bahaya yang ditemukan yaitu tersetrum arus listrik, tangan terpotong *blade mixer*, badan terjepit *dumper mixer*, dan terpeleset karena lantai licin. Proses kedua yaitu *pressing* atau pengepresan potensi bahaya yang ditemukan yaitu tangan terjepit atau tergilas oleh mesin di mesin press, tangan tergilas *roll press*, tersetrum arus di panel listrik, tangan terjepit *blade feeder*, dan tangan tergilas *spur gear*. Proses ketiga yaitu *sitting* atau pembentukan untaian potensi bahaya yang ditemukan yaitu tangan terjepit mesin. Proses keempat yaitu *steaming* atau pengukusan potensi bahaya yang ditemukan yaitu luka bakar akibat steam dan jatuh akibat licinnya lantai di lingkungan produksi. Proses kelima *cutting and folding* atau pemotongan dan pencetakan potensi bahaya yang ditemukan yaitu tangan terjepit mesin cetak mie, tangan terkena alat pemotong, dan terpeleset karena lantai area produksi licin. Proses keenam adalah *frying* atau penggorengan potensi bahaya yang ditemukan yaitu terkena panasnya minyak goreng, dan jatuh sebab

licinnya lantai. Proses ketujuh adalah *cooling* atau pendinginan potensi bahaya yang ditemukan yaitu tangan terjepit mesin dan terpeleset karena lantai licin. Proses kedelapan adalah *packing* atau pengemasan potensi bahaya yang ditemukan yaitu tertimpa etiket, tangan terjepit *hand pallet*, kaki terlindas *hand pallet*, dan kaki tersandung *pallet*.

3. Risiko yang bisa saja terjadi ketika mengalami kecelakaan kerja yaitu tersetrum, terjatuh/keseleo, kebakaran, cidera, luka tersayat, luka memar, luka bakar dan kerugian, sesak nafas, ledakan, ketulian, iritasi, penyakit kulit, cedera berat, terjepit, terbentur, musculoskeletal; luka berat, dan nyeri di bagian bokong atau punggung.
4. Usulan rekomendasi yang digunakan untuk meminimalisasi kecelakaan yang ada yaitu dengan cara menekankan akan pentingnya penggunaan safeguard seperti *safety helmet*, *safety glass*, *safety google*, *safety gloves*, *safety shoes*, *earplug*, *earmuff*, *masker*, *safety belt*, *pelampung*, *fireman suit*, *jacket apron*, dan *back support*. Selain itu dengan cara membuat *Safely Work Permit* sebelum melakukan pekerjaan sehingga dapat meminimalisir dan mengetahui kecelakaan kerja yang ada disetiap pekerjaan.

5.2 Saran

Saran atau Rekomendasi yang dibuat berdasarkan pengamatan yang dilakukan dan dapat dipertimbangkan untuk dimasukkan di penelitian masa mendatang, yaitu:

1. Menyediakan *exhaust* di area produksi supaya jika ada rempahan mie atau air yang bisa membuat lantai licin dapat diminimalisir dengan cara kerja *exhaust* yang menyedot seluruh kotoran dan air di sekitar lantai pabrik agar lebih memudahkan pekerja yang lainnya sehingga tidak perlu membutuhkan tenaga kerja yang berlebih untuk membersihkan area produksi.
2. Menyadari pentingnya pelaksanaan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), diharapkan kedepannya PT XYZ dapat lebih menyelenggarakan program ini untuk menekan angka rendah

kecelakaan kerja yang terjadi pada saat produksi. Seperti memakai lengkap alat pelindung diri (APD) yang lengkap dan tidak mengabaikan pekerjaan yang terkesan ringan.

3. Berdasarkan hasil penelitian, diketahui bahwa pekerja sudah memahami pentingnya regulasi dan implementasi K₃. Namun pada kenyataannya belum sepenuhnya maksimal. Diharapkan pekerja mampu mengubah persepsinya agar dapat mengorientasikan diri secara profesional. Sehingga dapat memaksimalkan pelaksanaan K₃.
4. Dengan diadakannya *Safely Work Permit* diharapkan para pekerja dapat merealisasikan dengan rutin jika ada suatu pekerjaan yang akan dilaksanakan sehingga angka kecelakaan kerja dapat berkurang dan lebih memahami apa saja yang harus dihindari jika pekerjaan tersebut sedang berlangsung.
5. Disarankan lebih memperhatikan penempatan barang-barang yang ditumpuk terlalu tinggi apalagi jika penempatan diletakan di tepi jalan yang dilalui oleh banyak karyawan ataupun tamu yang datang.
6. Melakukan maintenance mesin secara rutin karena mesin digunakan setiap hari untuk memproduksi produk dalam jumlah yang besar.