

BAB 6 : KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan penelitian tentang analisis risiko pekerjaan pada bagian produksi dengan metode HIRARC di PT. Batanghari Barisan tahun 2017, dapat disimpulkan bahwa :

1. Identifikasi Bahaya

- (1). Ditemukan 7 sumber bahaya pada bagian timbangan yaitu truk, gancu, bokar (*heavy load*), pisau gergaji, *forklift*, operator *forklift* dan lantai licin.
- (2). Ditemukan 12 sumber bahaya pada bagian gilingan berupa *forklift*, operator *forklift*, mesin *breaker*, kayu pendorong, bak *blending*, mesin *hammermill*, *belt conveyor*, pemilahan kontaminasi, lantai, ruang kerja sempit, mesin *mangel* dan gerobak gulungan karet.
- (3). Ditemukan 5 sumber bahaya pada bagian ampaian ialah lift, mesin roller, pisau gergaji, lantai ampaian dan blanket.
- (4). Ditemukan 5 sumber bahaya pada bagian *press* dengan bahaya berupa mesin peremah (*cutter*), air kontaminan, *trolley* dan mesin *dryer*.
- (5). Ditemukan 4 sumber bahaya pada bagian *press* yaitu gancu, pisau gergaji, mesin *press* dan soda api.
- (6). Ditemukan 7 sumber bahaya pada bagian *packing* yaitu pad pemilahan kontaminasi, *heat gun*, ergonomis, *forklift*, operator *forklift*, *metal box* dan pisaugergaji.

2. Penilaian Risiko

- (1). Timbangan memiliki 2 pekerjaan berisiko tinggi yaitu pada penggunaan gancu serta proses parking truk tanpa lintasan yang jelas, sedangkan sisanya berada pada tingkat sedang.
- (2). Gilingan memiliki 3 pekerjaan yang memiliki risiko tinggi yaitu pekerjaan yang berhubungan dengan mesin *breaker*, *mangel* dan bak *blending*, sedangkan sisanya berada pada tingkat risiko sedang.
- (3). Ampaian memiliki 3 pekerjaan berisiko tinggi yaitu pekerjaan bagian lift, penggunaan mesin *roller*, dan tingginya lantai ampaian yang terbuat dari kayu, sedangkan 7 lainnya berada pada tingkatan risiko sedan dan 1 dengan risiko rendah.
- (4). *Cutter* memiliki 2 pekerjaan yang berisiko tinggi yaitu pekerjaan memasukkan karet ke mesin *cutter* dan kemungkinan ledakan pada bahan bakar *heat gun*, sedangkan sisanya berada pada tingkat sedang.
- (5). *Press* memiliki 2 pekerjaan yang berisiko tinggi yaitu penggunaan gancu dan soda api, sedangkan sisanya berada pada tingkat risiko sedang.
- (6). *Packing* memiliki 2 pekerjaan berisiko tinggi yaitu pekerjaan yang menggunakan *heat gun* dengan kemungkinan terjadi ledakan dan kebakaran, sedangkan yang lainnya berada pada tingkat risiko sedang.

3. Pengendalian Risiko belum terlaksana dengan baik masih berupa penerapan APD yang tidak semua pekerja menggunakannya dan pengawasan pekerjaan dari mandor tiap bagian serta SIO bagi operator alat tertentu.

Saran

1. Kepada pengurus supaya mengadakan *safety talk* dan *training* untuk para pekerja dan pengadaan *safety sign* untuk menambah pengetahuan serta peringatan kepada pekerja sebelum, sedang dan sesudah bekerja.
2. Perusahaan harus menyediakan APD untuk para tamu dan melakukan *safety induction* kepada tamu-tamu yang datang.
3. Perusahaan supaya membuat SOP dan JSA untuk tiap bagian produksi agar bekerja di dalam koridor SOP serta mengetahui bahaya yang akan dihadapi pekerja dengan adanya JSA.
4. Perusahaan perlu mengadakan sistem tanggap darurat (*fire glass alarm, smoke detector, heat detector, APAR, hydrant, Jalur evakuasi dan assembly point*) dan penanggulangan kebakaran serta tim aksi cepat di dalam kondisi darurat.
5. Perusahaan harus segera menyelesaikan risiko dengan tingkat ekstrim dan terencana serta merencanakan pengendalian untuk risiko dengan tingkat sedang.
6. Penelitian selanjutnya diharapkan melakukan pengukuran getaran dan kebisingan menggunakan alat ukur.

