

## BAB 6 : KESIMPULAN DAN SARAN

### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian tentang analisis risiko pekerjaan pada proses pengolahan kayu dengan menggunakan metode HIRARC di CV Kahwa Jaya Saw Mill Jambi tahun 2022, dapat disimpulkan bahwa:

#### 1. Identifikasi Bahaya

Ditemukan 5 sumber bahaya pada proses penurunan kayu yaitu tempat parkir truk sempit, permukaan tanah tidak rata, massa kayu berat dengan kondisi pekerja tidak fit, gancu kayu, dan sisa hasil penggergajian kayu bercecer. Ditemukan 5 sumber bahaya pada bagian penggergajian kayu yaitu massa kayu berat, kebisingan, lori besar dan lori kecil, serpihan, debu hasil penggergajian kayu, dan gergaji pita. Ditemukan 3 sumber bahaya pada bagian pengasahan gergaji pita yaitu mesin pengasahan (*bandsaw sharpener machine*), mesin las, dan gergaji pita. Ditemukan 5 sumber bahaya pada proses pemindahan dan penyusunan kayu yaitu pijakan tangga kayu licin, permukaan kayu kasar, potongan kayu kecil bercecer, tumpukan kayu, dan terpapar debu.

#### 2. Penilaian Risiko

Pada bagian proses penurunan kayu log/gelondongan memiliki tingkat risiko sebanyak 1 *high risk*, 5 *moderate risk*, 3 *low risk*. Pada bagian penggergajian kayu memiliki tingkat risiko sebanyak 1 *extreme risk*, 4 *high risk*, 4 *moderate risk*, 1 *low risk*. Pada bagian pengasahan gergaji pita memiliki tingkat risiko sebanyak 2 *extreme risk*, 2 *high risk*,

4 *moderate risk*, 1 *low risk*. Pada proses pengangkutan dan penyusunan kayu memiliki tingkat risiko sebanyak 1 *high risk* dan 8 *moderate risk*.

### 3. Pengendalian Risiko

Rekomendasi pengendalian dari peneliti yaitu pembuatan SOP pekerjaan disetiap area kerja, penambahan alat kerja katrol manual untuk memudahkan proses penurunan kayu, pembuatan rambu-rambu mengenai bahaya disetiap area kerja, pembuatan rambu-rambu mengenai APD, pembuatan SOP tentang penggunaan alat kerja, membuat tangga pada jalur pekerja pemindahan kayu balok, mengadakan pelatihan tentang K3, penyediaan APD sesuai standar untuk pencegahan, *housekeeping* lantai agar tetap bersih, mengatur jam kerja untuk 6 hari kerja dengan total jam kerja 7 jam dalam sehari dan memberi waktu istirahat yang cukup.

## 6.2 Saran

### 1. Bagi Perusahaan

- a. Diharapkan industri harus membuat SOP pekerjaan disetiap area kerja tentang penggunaan alat kerja dalam proses kerja di *saw mills* supaya bekerja secara berurutan dan sesuai instruksi yang tercantum dalam SOP agar dapat melindungi diri pekerja saat melakukan pekerjaan.
- b. Diharapkan industri menyediakan APD untuk pekerja seperti *safety shoes*, *ear plug/earmuff*, *safety gloves*, *safety goggles*, *wearpack* las, dan masker.
- c. Melakukan inspeksi secara rutin untuk melihat kepatuhan penggunaan APD pada pekerja, apabila pekerja tidak menggunakan APD pada proses

pekerjaannya industri harus memberi sanksi tegas terhadap pekerja yang tidak memakai APD.

- d. Industri harus membuat dan memasang rambu-rambu atau simbol peringatan K3.
- e. Diharapkan industri melakukan kerjasama dan berkoordinasi dengan instansi kesehatan untuk meningkatkan kesadaran, keterampilan, pengetahuan, dan derajat kesehatan pekerja akan pentingnya bertindak dan berperilaku aman dalam bekerja.

#### 2. Bagi Pekerja

Diharapkan kepada pekerja agar lebih memperhatikan keselamatan dan kesehatan kerja dengan menggunakan alat pelindung diri saat bekerja.

#### 3. Bagi Pemegang Program UKK

Disarankan kepada pemegang program UKK puskesmas setempat untuk mengadakan penyuluhan dan pelatihan mengenai keselamatan dan kesehatan kerja di CV Kahwa Jaya Saw Mill.

#### 4. Bagi Peneliti Selanjutnya

Diharapkan kepada peneliti selanjutnya dapat mengidentifikasi bahaya lebih dalam lagi tentang hubungan psikologis pekerja terhadap kasus kecelakaan kerja di tempat kerja.