

BAB 6: KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang berjudul Penilaian Risiko Pekerjaan Menggunakan Metode JSA Pada Proses *Cold Forming* Dan *Chucking Machine* Di PT. Niterra *Mobility* Indonesia Tahun 2024, dapat disimpulkan bahwa:

1. Tahapan pekerjaan dari kedua pekerjaan dalam proses produksi *metal shell* yang diteliti adalah sebagai berikut:
 - a. *Cold Forming*: (1) pengangkutan dan penurunan *steel coil*, (2) *steel coil* tipe B dan C didorong dan dipotong, (3) pembersihan dan pengeringan *forged (steel coil yang sudah dipotong)* dari oli.
 - b. *Chucking Machine*: (1) *forged* masuk pada *mandrell* didorong oleh *pusher*, (2) *forged* masuk kedalam proses bubut, (3) *forged* diproses oleh *cutter chip denmeng*, (4) *forged* dipotong oleh *cutter sozakei* dan *chip chamfer*, (5) *forged* diproses oleh *cutter mizo* dan *reamer finishing*, (6) *chuckered finishing*.
2. Hasil identifikasi bahaya yang terdapat pada kedua tahapan pekerjaan di produksi *metal shell* adalah sebagai berikut:
 - a. Pada pekerjaan *Cold Forming* ditemukan 14 sumber bahaya
 - b. Pada pekerjaan *Chucking Machine* ditemukan 36 sumber bahaya
3. Berdasarkan hasil penelitian, didapatkan bahwa penilaian risiko terhadap potensi bahaya pekerjaan yang ada pada produksi *metal shell* di PT. Niterra *Mobility* Indonesia adalah sebagai berikut:

- a. Pada jenis pekerjaan *Cold Forming* terdapat 2 potensi bahaya yang berisiko tinggi, 9 potensi bahaya yang berisiko sedang, dan 9 potensi bahaya yang berisiko rendah.
 - b. Pada jenis pekerjaan *Chucking Machine* terdapat 4 potensi bahaya yang berisiko tinggi, 24 potensi bahaya yang berisiko sedang, dan 28 potensi bahaya yang berisiko rendah.
4. Upaya pengendalian yang sudah dilakukan PT. Niterra *Mobility* Indonesia sudah cukup banyak dan berjalan dengan baik mulai dari pengendalian pada sumber bahaya, engineering control, administrative control, hingga penggunaan Alat pelindung Diri (APD). Oleh karena itu, peneliti ingin memberikan rekomendasi untuk menambah atau melengkapi upaya pengendalian yang sudah ada maupun yang belum diterapkan, diantaranya pemasangan *guarding* pada mesin untuk mengurangi risiko cedera pada pekerja, memperkasar permukaan lantai agar tidak licin, melakukan rotasi pekerja untuk mengurangi risiko terpapar kebisingan, getaran, dan suhu panas dalam waktu yang lama. Selain itu peneliti juga memberi rekomendasi pengendalian berupa penyesuaian beberapa APD, serta melakukan pengawasan yang ketat dan pemberian sanksi yang tegas pada pekerja yang tidak menggunakan APD.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan yang diperoleh, peneliti memberikan beberapa saran yang dapat dilihat dalam rekomendasi pengendalian yang tertera pada formulir JSA di Bab 4. Selain itu peneliti juga memberikan beberapa saran tambahan sebagai berikut:

6.2.1 Bagi Perusahaan

1. Perusahaan diharapkan dapat meningkatkan pengawasan terkait penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di lingkungan perusahaan untuk setiap kegiatan yang dilakukan sehingga dapat mengurangi perilaku tidak aman dari pekerja dan menurunkan risiko terjadinya kecelakaan kerja.
2. Perusahaan diharapkan dapat menginformasikan formulir JSA yang telah disusun peneliti kepada seluruh pekerja di perusahaan, terutama pada bagian pekerjaan yang diteliti yaitu *cold forming* dan *chucking machine*.
3. Perusahaan diharapkan segera melakukan upaya pengendalian serta tindakan lanjutan terhadap tahapan pekerjaan dengan risiko tinggi sesuai dengan hasil JSA.

6.2.2 Bagi Pekerja

1. Para pekerja diharapkan meningkatkan kesadaran terhadap potensi bahaya yang ada pada lingkungan kerja untuk dilaporkan kepada perusahaan agar dapat ditindak lanjuti.
2. Para pekerja diharapkan sungguh-sungguh dalam menerapkan kebijakan terkait keselamatan dan kesehatan kerja yang telah ditetapkan perusahaan seperti menggunakan Alat Pelindung Diri (APD).

6.2.3 Bagi Peneliti Selanjutnya

- a) Peneliti selanjutnya diharapkan dapat melakukan analisis risiko pekerjaan pada departemen lain di PT. Niterra *Mobility* Indonesia menggunakan metode *Job Safety Analysis* (JSA) maupun dengan metode lain seperti FTA, HAZOPS, dan lainnya.
- b) Peneliti selanjutnya diharapkan dapat mengembangkan penelitian terkait SMK3 ataupun Sistem Tanggap Darurat di PT. Niterra *Mobility* Indonesia.