

BAB 6: KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang berjudul Analisis Bahaya dan Risiko Kesehatan dan Keselamatan Pekerja Bagian *Galvanize* Menggunakan Metode HIRADC di Kunango Jantan Grup Tahun 2024, dapat disimpulkan bahwa:

1. Hasil penilaian risiko pada seluruh bagian *galvanize* didapatkan 37 potensi bahaya awal dengan 5 potensi bahaya dengan risiko tinggi, 21 potensi bahaya dengan risiko sedang dan 11 potensi bahaya dengan risiko rendah
2. Hasil Identifikasi Bahaya
 - a. Ditemukan 8 sumber bahaya pada tahapan *workshop* yaitu gram gerinda, bahaya mekanik dari mesin las, gerinda dan *well cutting*, getaran, kebisingan, material, *forklift* tanpa jalur, listrik dan posisi kerja.
 - b. Ditemukan 6 sumber bahaya pada tahapan *jigging* yaitu material kawat, *lifter*, debu, bangunan, kontak dengan HCl dan NaOH dan posisi kerja yang kurang tepat
 - c. Ditemukan 5 sumber bahaya pada tahapan *pre-treatment* yaitu kabel yang berantakan dan terbuka, *hoist crane/jig/lifter*, bangunan yang berkarat, kontak dengan uap dan cairan HCl/NaOH
 - d. Ditemukan 7 sumber bahaya pada tahapan *dipping* yaitu zink panas, kompor pemanas zink, suhu panas, bangunan yang berkarat, lubang

tempat kompor, tumpukan abu sisa dan material yang terlepas dari kawat.

- e. Ditemukan 4 sumber bahaya pada tahapan *quenching* yaitu bangunan yang berkarat, material yang terlepas dari kawat/jig, kabel beerantakan dan cairan kimia
 - f. Ditemukan 7 sumber bahaya pada tahapan *finishing* yaitu gram gerinda, kebisingan, bangunan yang berkarat, forklift tanpa jalur, kabel berantakan dan terbuka, paparan cat semprot serta posisi saat bekerja kurang tepat.
3. Berdasarkan hasil analisis risiko terdapat berbagai dampak yang ditimbulkan dari bahaya diantaranya tergores, iritasi pada mata dan kulit, terjatuh, luka bakar, terluka, *heatstress*, tertimpa, terhimpit, tersetrum, korsleting, dermatitis kontak, tertabrak hingga cedera berat.
 4. Berdasarkan hasil analisis risiko terdapat beragam peluang terjadinya suatu bahaya peluang atau *likelihood* terbanyak yaitu jarang terjadi, hal ini dikarenakan kejadian kecelakaan fisik memang jarang terjadi pada bagian *galvanize*.
 5. Berdasarkan hasil penelitian, didapatkan penilaian risiko awal dan risiko sisa terhadap potensi bahaya pekerjaan yang ada di Bagian *Galvanize* Kunango Jantan Grup sebagai berikut:
 - a. Pada tahapan *workshop* didapatkan hasil risiko awal terdapat I potensi bahaya dengan risiko tinggi, 4 potensi bahaya risiko sedang dan 3 bahaya risiko rendah. Setelah dilakukan penilaian risiko sisa ditemukan 1 potensi bahaya risiko sedang dan 7 bahaya risiko rendah.

- b. Pada tahapan *jigging* ditemukan hasil penilaian risiko awal terdapat 4 potensi bahaya risiko sedang dan 2 potensi bahaya risiko rendah. Setelah dilakukan penilaian risiko sisa ditemukan 6 potensi bahaya risiko rendah
- c. Pada tahapan *pretreatment* ditemukan hasil penilaian risiko awal terdapat 5 potensi bahaya risiko sedang. Setelah dilakukan penilaian risiko sisa ditemukan 3 potensi bahaya risiko sedang dan 2 potensi bahaya risiko rendah.
- d. Pada tahapan *Dipping* ditemukan hasil penilaian risiko awal terdapat 2 bahaya risiko tinggi, 4 bahaya risiko sedang dan 1 bahaya risiko rendah, setelah dilakukan penilaian risiko sisa didapatkan 2 bahaya risiko sedang dan 5 bahaya risiko rendah.
- e. Pada tahapan *quenching* ditemukan hasil penilaian risiko awal terdapat 3 potensi bahaya risiko sedang dan 1 bahaya risiko rendah, setelah dilakukan penilaian risiko sisa didapatkan 4 bahaya risiko rendah.
- f. Pada tahapan *finishing* ditemukan hasil penilaian risiko awal terdapat 1 potensi bahaya tinggi, 2 potensi bahaya sedang dan 4 potensi bahaya rendah. Setelah dilakukan penilaian risiko sisa didapatkan 7 potensi bahaya rendah.
6. Upaya pengendalian yang dilakukan oleh perusahaan sudah cukup baik, namun pelaksanaannya belum optimal baik dari rekayasa teknik maupun APD. oleh sebab itu peneliti merekomendasikan upaya yang sifatnya sudah ada ataupun belum ada, diantaranya meningkatkan pengawasan pekerja terutama pekerja yang bekerja di area dengan potensi

risiko yang tinggi untuk dapat mengenakan APD lengkap saat bekerja, membuat peraturan terkait punishment pekerja yang tidak menggunakan APD, membuat jalur khusus *forklift*, memisahkan area kerja dengan jalur *forklift*, mengoptimalkan prinsip 5R di tempat kerja dan melakukan pengukuran debu dan kebisingan di area kerja.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan, maka terdapat beberapa saran yang akan diberikan peneliti, diantaranya

6.2.1 Bagi Perusahaan

1. Perusahaan diharapkan dapat menginformasikan HIRADC yang telah disusun kepada seluruh pekerja di perusahaan, khususnya pada bagian *galvanize*
2. Bagi perusahaan diharapkan dapat mengadakan diskusi atau *safety talk* mengenai bahaya yang ada di lingkungan kerjanya
3. Perusahaan diharapkan agar segera melakukan upaya pengendalian serta tindakan lanjutan terhadap bahaya dengan risiko tinggi sesuai dengan hasil dokumen HIRADC.

6.2.2 Bagi Pekerja

Diharapkan kepada pekerja untuk meningkatkan kesadaran terhadap potensi bahaya yang ada di lingkungan kerja dan diharapkan untuk dapat mematuhi kebijakan yang telah ditetapkan oleh perusahaan seperti penggunaan APD lengkap di area K3 kerja

6.2.3 Bagi Peneliti

Bagi peneliti selanjutnya diharapkan dapat menggunakan untuk melakukan analisis risiko pekerjaan menggunakan metode lain seperti HAZOPS, FMEA, dan sebagainya untuk mengetahui faktor-faktor lain yang mempengaruhi kecelakaan kerja.

