

## BAB VI: PENUTUP

### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian tentang Analisis Risiko dengan Menggunakan Metode *Job Safety Analysis* (JSA) pada Bagian Produksi di PT. X Unit Padang Tahun 2020, maka dapat disimpulkan bahwa:

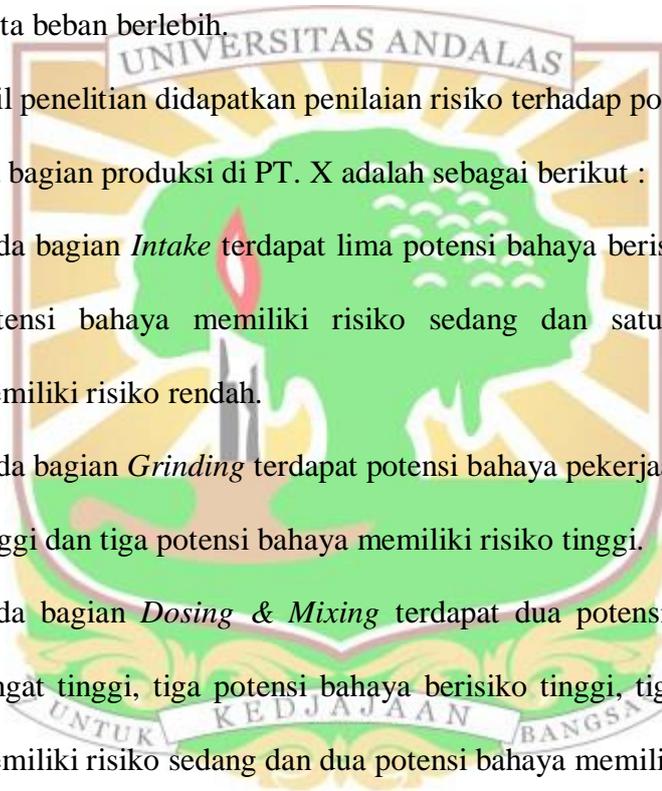
1. Kegiatan proses produksi pakan ternak di PT. X unit Padang terdiri dari lima tahapan kerja yakni : tahap *intake*, *grinding*, *dosing & mixing*, *Pelleting* serta *bagging-off*.
2. Hasil identifikasi bahaya yang terdapat pada bagian produksi di PT. X adalah sebagai berikut:
  - a. Pada bagian *Intake* ditemukan sebanyak 10 sumber bahaya, diantaranya: *human error*, ketinggian, tumpukan bahan baku, debu yang berterbangan, *forklift* yang bergerak, beban berlebih, pisau tajam, debu dari bahan baku, sikap pekerja yang tidak ergonomi, serta mesin yang bergerak secara otomatis.
  - b. Pada bagian *Grinding* ditemukan sebanyak 3 sumber bahaya yakni *human error*, mesin yang bergerak secara otomatis serta kebisingan.
  - c. Pada bagian *Dosing & Mixing* ditemukan sebanyak 6 sumber bahaya yakni berupa *human error*, ketinggian, layar komputer, sikap kerja yang tidak ergonomis, mesin bergerak secara otomatis serta debu yang berterbangan.
  - d. Pada bagian *Pelleting* ditemukan sebanyak 7 sumber bahaya diantaranya berupa *human error*, ketinggian, bocoran uap panas,

tekanan tinggi, mesin bergerak secara otomatis, pisau tajam serta getaran.

- e. Pada bagian *Crumbling* ditemukan sebanyak 2 sumber bahaya yakni mesin bergerak secara otomatis dan getaran.
- f. Pada bagian *Bagging-off* ditemukan sebanyak 7 sumber bahaya yakni berupa mesin bergerak secara otomatis, beban berat, jarum mesin tajam, ketinggian, sikap pekerja yang tidak ergonomis, *forklift* yang bergerak serta beban berlebih.

3. Dari hasil penelitian didapatkan penilaian risiko terhadap potensi bahaya yang ada pada bagian produksi di PT. X adalah sebagai berikut :

- a. Pada bagian *Intake* terdapat lima potensi bahaya berisiko tinggi, empat potensi bahaya memiliki risiko sedang dan satu potensi bahaya memiliki risiko rendah.
- b. Pada bagian *Grinding* terdapat potensi bahaya pekerjaan berisiko sangat tinggi dan tiga potensi bahaya memiliki risiko tinggi.
- c. Pada bagian *Dosing & Mixing* terdapat dua potensi bahaya berisiko sangat tinggi, tiga potensi bahaya berisiko tinggi, tiga potensi bahaya memiliki risiko sedang dan dua potensi bahaya memiliki risiko rendah.
- d. Pada bagian *Pelleting* terdapat satu potensi bahaya berisiko sangat tinggi, empat potensi bahaya berisiko tinggi, tiga potensi bahaya memiliki risiko sedang dan satu potensi bahaya memiliki risiko rendah.
- e. Pada bagian *Crumbling* terdapat satu potensi bahaya berisiko sangat tinggi, dua potensi bahaya berisiko tinggi dan satu potensi bahaya memiliki risiko sedang.



- f. Pada bagian *Bagging-off* terdapat dua potensi bahaya berisiko tinggi, empat potensi bahaya memiliki risiko sedang dan tiga potensi bahaya memiliki risiko rendah.
4. Upaya pengendalian yang sudah dilakukan di PT. X terbilang sudah cukup banyak dan berjalan dengan baik mulai dari pengendalian pada sumber bahaya, *engineering control*, *administrative control* sampai pada penggunaan Alat Pelindung Diri (APD). Selanjutnya, rekomendasi upaya pengendalian dari peneliti yang sifatnya menambahkan dari yang sudah ada ataupun yang belum diterapkan di perusahaan antara lain berupa membuat *safety sign/warning*, membuat tiang penyangga yang lebih tinggi dari tumpukan bahan baku, meningkatkan pengawasan terhadap kepatuhan penggunaan APD, menentukan batas angkut beban yang diperbolehkan, memberikan edukasi terkait sikap kerja yang ergonomis, melakukan pemeriksaan dan uji kelayakan pada alat/mesin secara rutin, memastikan pekerjaan dilakukan oleh operator yang berpengalaman, memastikan agar pekerja menggunakan APD yang tepat dan sesuai, melakukan pemeriksaan kesehatan pekerja secara berkala, serta mengikat paku yang sudah jadi saat disusun.

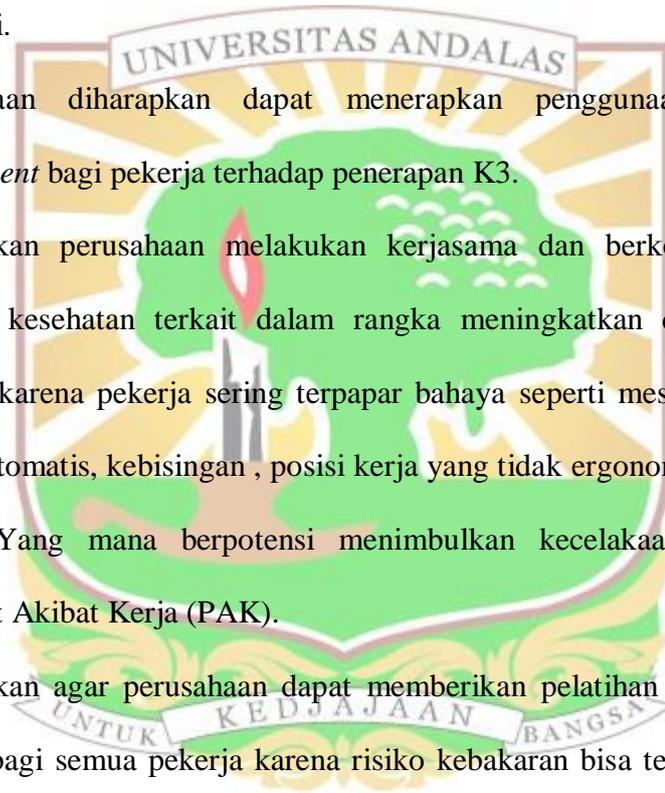
## 6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan maka peneliti memberikan beberapa saran yang dapat dilihat pada rekomendasi pengendalian lanjutan yang tertera dalam tabel formulir *Job Safety Analysis* (JSA) pada bab hasil. Selain itu adapun saran tambahan yang diberikan oleh peneliti antara lain sebagai berikut:

1. Diharapkan agar perusahaan dapat lebih meningkatkan pengawasan terkait K3 di lingkungan perusahaan untuk setiap aktivitas pekerjaan yang dilakukan

sehingga dapat mengurangi risiko kecelakaan kerja serta perilaku tidak aman dari pekerja.

2. Diharapkan lembar form JSA yang sudah dibuat oleh perusahaan disosialisasikan juga kepada seluruh pekerja yang ada di perusahaan khususnya pada bagian produksi. Jika memungkinkan form JSA tersebut dapat dicetak dan ditempelkan pada setiap area tahapan produksi sehingga dapat diakses oleh seluruh pekerja maupun pengunjung yang memasuki wilayah proses produksi.
3. Perusahaan diharapkan dapat menerapkan penggunaan *reward and punishment* bagi pekerja terhadap penerapan K3.
4. Diharapkan perusahaan melakukan kerjasama dan berkoordinasi dengan instansi kesehatan terkait dalam rangka meningkatkan derajat kesehatan pekerja karena pekerja sering terpapar bahaya seperti mesin yang bergerak secara otomatis, kebisingan, posisi kerja yang tidak ergonomis, dan peralatan tajam. Yang mana berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja ataupun Penyakit Akibat Kerja (PAK).
5. Diharapkan agar perusahaan dapat memberikan pelatihan cara penggunaan APAR bagi semua pekerja karena risiko kebakaran bisa terjadi pada bagian produksi.
6. Diharapkan kepada para pekerja yang ada di PT. X khususnya pada bagian produksi agar menerapkan dengan sungguh-sungguh kebijakan yang sudah ditetapkan oleh perusahaan dalam rangka meningkatkan kesehatan dan keselamatan kerja, seperti menggunakan alat pelindung diri (APD) dan melakukan tahapan pekerjaan sesuai dengan instruksi kerja yang benar serta SOP yang berlaku.



7. Diharapkan kepada peneliti selanjutnya agar dapat melakukan penelitian terkait analisis risiko K3 pada divisi lain yang ada di PT. X ataupun dengan menggunakan metode analisis risiko K3 yang berbeda seperti *Hazard and Operability Study* (HAZOPS), *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), *Fault Tree Analysis* (FTA) ataupun dengan metode *Event Tree Analysis* (ETA).

