

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Setelah melalui proses pengolahan yang panjang, maka berikut ini kesimpulan dari penelitian ini

1. Potensi risiko bahaya yang banyak terjadi pada proses produksi di pabrik tersebut dan memiliki nilai level tinggi-ekstrim yaitu sebagian pada proses produksi yang tidak memiliki APAR, kelengkapan isi kotak P3K, posisi salah dalam bekerja, terdapat debu-debu sisa pembakaran yang membuat sesak pada pernafasan. Untuk potensi yang berhubungan dengan kelistrikan yaitu seperti kabel yang tidak tertata, stop kontak yang sudah rusak, saklar yang tidak layak pakai, yang dapat berisiko tersengat atau tersentrum listrik. Potensi yang berhubungan dengan mesin yaitu pada mesin *Exhaust fan* yang mengeluarkan suara yang berisik dan fungsinya tidak maksimal, kemudian terdapat *gear* rantai mesin yang tidak terpasang pengaman yang berpotensi bahaya terkena tangan dan berisiko terkena cedera pada pekerja. Mesin cutter gigi yang belum terdapat pengaman yang dapat terjadi risiko cedera pada jari pekerja di pabrik. Potensi lain yaitu berkaitan dengan SOP atau tata tertib pekerja yang tidak ada, hal ini sangat berbahaya bagi pekerja karena tidak mengetahui SOP dalam bekerja yang aman.
2. Diantara semua proses produksi di PT Perkebunan Tambi terdapat 3 proses produksi dengan temuan risiko terbanyak yaitu proses produksi penjenisan, proses produksi penggilingan, proses produksi pengeringan. Untuk proses produksi penjenisan total 10 temuan risiko bahaya dengan total nilai risiko 88, nilai risiko terbanyak yaitu level ekstrim. Selanjutnya proses produksi penggilingan total 10 temuan risiko bahaya dengan total nilai risiko 85, nilai

risiko terbanyak yaitu level ekstrim. Terakhir proses produksi pengeringan total 82, nilai risiko terbanyak yaitu level ekstrim.

3. Solusi yang diberikan untuk kelistrikan dengan memberikan pengamanan untuk kabel yang tidak tertata di lantai dengan cara mengikat kabel tersebut agar lebih tertata, peletakan stop kontak yang lebih aman dan tidak berisiko, memberi keterangan pada saklar dan kotak listrik agar pekerja dan pengunjung mengetahui bahaya dari peralatan kelistrikan tersebut. Terkait APAR dan P3K yaitu segera melakukan pengadaan APAR dan P3K serta setiap proses produksi setidaknya memiliki 2 APAR proses pelayuan, 1 APAR proses penggilingan, 1 APAR proses pengeringan, 1 APAR proses penjenisan, dan 1 APAR proses pengemasan serta menempatkannya diposisi yang mudah dilihat dan diambil. Solusi yang diberikan pada mesin yang tidak memiliki pelindung pada *gear*, dengan cara membuat desain yang telah dibuat agar risiko yang tidak diinginkan tidak dapat terjadi. Potensi risiko yang terkait SOP atau tata tertib pada proses produksi yaitu dengan mencetak dan menempel ditempel pada tempat yang mudah dilihat dan dibaca. Potensi terhadap sikap pekerja dalam melakukan pekerjaannya, yaitu dengan memberi penekanan pada pekerja tentang pentingnya alat pelindung diri pada saat bekerja dan bekerja yang aman.

6.2 Saran

Berikut adalah saran yang diberikan terkait dengan penelitian ini

Saran untuk pekerja di pabrik untuk selalu mematuhi SOP dan tata tertib yang telah dibuat oleh pabrik dan untuk pengelola pabrik beberapa saran yang diberikan

1. Melakukan pelatihan terhadap pekerja tentang pentingnya keselamatan kesehatan kerja dan pengarahannya apa yang dilakukan jika terjadi bencana seperti kecelakaan pada saat bekerja
2. Melengkapi semua keperluan di ruang proses produksi terutama perlengkapan K3 seperti APAR, P3K, APD, dan rambu-rambu yang diperlukan.
3. Membuat SOP dan tata tertib tegas untuk pekerja, kemudian di cetak dan ditempel ditempat yang mudah dilihat di setiap dinding proses produksi pabrik agar setiap memasuki ruangan proses produksi pekerja dan pengunjung dapat mengetahui batasan-batasan.