

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan maka didapatkan kesimpulan berikut:

1. Potensi risiko bahaya yang banyak terjadi pada proses produksi di PT. Alis Jaya Ciptatama memiliki nilai level risiko tinggi hingga ekstrim yaitu sebagian ada pada proses produksi yang kekurangan APAR, tidak lengkapnya isi dari kotak P3K, posisi pekerja yang salah dalam melakukan pekerjaan, terdapat debu serbuk kayu dari proses produksi yang membuat sesak pada pernafasan dan iritasi pada mata. Untuk potensi yang berhubungan dengan kelistrikan yaitu seperti kabel-kabel yang tidak tertata rapi, saklar yang tidak layak pakai, stopkontak yang sudah rusak, yang dapat menyebabkan risiko pekerja tersengat atau tersentrum listrik. Potensi yang berhubungan dengan mesin, alat dan bahan yaitu pada mesin penghirup dan penampung serbuk kayu yang fungsinya sudah tidak maksimal lagi dan juga mengeluarkan suara yang berisik kemudian terdapat mesin gergaji pemotong kayu dan mesin lainnya yang tidak memiliki pengaman sehingga berpotensi bahaya terkena tangan dan mengalami cedera yang parah pada pekerja. Potensi lainnya yaitu terkait 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 5 proses produksi di PT. Alis Jaya Ciptatama terdapat 1 proses produksi dengan temuan risiko terbanyak yaitu proses produksi *mill* 1 dan *mill* 2 dengan total 14 temuan potensi risiko, level risiko 145 dan nilai risiko tinggi-ekstrim, selanjutnya temuan risiko terbanyak kedua yaitu proses produksi *assembly* dan *fitting* dengan total 8 temuan potensi risiko, level risiko 78, nilai risiko tinggi, ketiga proses produksi *sawmill* dengan total 8 temuan potensi risiko, level risiko 77 dan nilai risiko tinggi. Keempat proses produksi *sanding*

dengan 7 temuan potensi risiko, level risiko 65 dan nilai risiko tinggi-sedang. Dan kelima proses produksi finishing, Packing dengan total 7 temuan potensi risiko, level risiko 59 dan nilai risiko tinggi-sedang.

3. Untuk solusi yang diberikan kepada PT. Alis Jaya ciptatama yang berhubungan dengan kelistrikan yaitu peletakan stop kontak yang lebih aman dan tidak berisiko, memberi keterangan pada saklar dan kotak listrik agar pekerja, memberikan pengaman untuk kabel yang tidak tertata di lantai dengan cara mengikat kabel tersebut agar lebih tertata dan pengunjung mengetahui bahaya dari peralatan kelistrikan tersebut. Untuk solusi APAR dan P3K yaitu segera melakukan pengadaan APAR dan P3K sesuai dengan standar yang sudah ada, serta setiap proses produksi setidaknya memiliki 3 APAR di area proses produksi *sawmill*, 6 APAR di area proses produksi *mill 1* dan *mill 2*, 3 APAR di area proses produksi *assembly* dan *fitting*, 3 APAR di area proses produksi *sanding*, dan 4 APAR proses *finishing, Packing*. Serta menempatkan APAR pada posisi yang mudah dilihat dan diambil. Solusi yang diberikan pada mesin yang tidak memiliki pengaman, dengan memberikan jarak pembatas antara tangan pekerja dan mesin, dengan memberi garis kuning yang berarti sampai digaris tersebut tangan pekerja berjarak dengan mesin, yaitu sekitar 25cm, agar risiko yang tidak diinginkan tidak dapat terjadi. Potensi risiko terkait APD yaitu dengan membuat SOP dan tata tertib yang tegas untuk pekerja. Potensi terhadap sikap pekerja yaitu dengan memberikan pelatihan mengenai kelamatan dan kesehatan kerja, penekan pada pekerja tentang pentingnya alat pelindung diri pada saat bekerja, serta pemberian rambu-rambu mengenai kewajiban menggunakan APD pada saat dilantai produksi dengan mencetak dan ditempel pada tempat yang mudah dilihat dan dibaca.

6.2 Saran

Berikut adalah saran yang diberikan terkait dengan penelitian ini:

1. Membuat jadwal pelatihan terhadap pekerja tentang pentingnya keselamatan kesehatan kerja agar pekerja dapat lebih teliti dan terampil dalam melaksanakan pekerjaan yang dilakukan dapat berjalan sesuai dengan prosedur keselamatan

dan kesehatan kerja dari perusahaan. dan juga pengarahan terkait apa yang harus dilakukan jika terjadi bencana seperti kecelakaan pada saat bekerja.

2. Melengkapi semua keperluan di lantai produksi terutama perlengkapan Keselamatan dan kesehatan kerja seperti APAR, P3K, APD, dan rambu-rambu yang diperlukan dilantai produksi.
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 yang harus ditaati dan juga memberi sanksi bagi para pekerja yang tidak menggunakan APD saat melakukan pekerjaan, sanksi dijatuhkan sesuai dengan kesepakatan pengelola perusahaan.
4. Memperhatikan keselamatan kerja para pekerja terutama ditempat kerja yang mengundang risiko Ekstrim hingga tinggi dan setiap masalah yang berhubungan dengan keselamatan kerja yang dapat mengganggu kinerja perusahaan. Sebaiknya dimasukkan kedalam agenda rapat harian guna di bahas secara bersama.

