

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data yang dilakukan maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Berdasarkan penilaian metode Hazops tingkat kecelakaan yang terjadi di PT. Extrupack disebabkan karna bahaya tingkah laku, kimia, fisik, ergonomi dan lingkungan.
2. Berdasarkan penilaian *Risk Level* maka didapatkan tingkat bahaya dan resiko tinggi yang berjumlah 3, sedang berjumlah 3 dan rendah berjumlah 7.
3. Berdasarkan hasil pengendalian bahaya dan resiko maka didapat tahapanya adalah sebagai berikut: Eleminasi, Substitusi, Enginnering, Adminitratif dan APD dengan pengendalian bahaya yang paling dominan adalah Adminitratif dan APD.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil pengolahan data yang dilakukan maka di berikan saran sebagai berikut:

1. Melakukan penerapan SOP yang sudah dibuat agar dapat mengurangi tingkat bahaya dan resiko yang terjadi.
2. Perusahaan diharapkan melakukan pengawasan lebih kepada karyawan terhadap keselamatan dan kesehatan kerja karyawan.
3. Melakukan pelaksanaan pendidikan dan pelatihan mengenai Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) untuk mengurangi tingkat kecelakaan.
4. Diharapkan penelitian selanjutnya dapat melakukan penelitian terhadap perhitungan biaya kerugian.

DAFTAR PUSTAKA

- Darmawi, H. (2016). *Manajemen Resiko*. Jakarta : PT. Bumi Aksara.
- Kotek, L., & Tabas, M. (2012). HAZOPS study with qualitative risk analysis for prioritization of corrective and preventive actions. *Procedia Engineering*.
- Munawir, A. (2010). HAZOPS, HAZID, VS JSA. *Migas Indonesia*.
- Nur Aini Linda, R. S. (2015). Kepatuhan Terhadap Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Hubungannya Dengan Kecelakaan Kerja. *Jurnal Kesehatan Masyarakat Indonesia*.
- Nur, C., & Oktavia. (2016). Pengaruh Pelaksanaan Program Keselamatan Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Pada PT. Bormindo Nusantara Duri Jurusan Teknik Industri. *Fakultas Sains dan Teknologi, UIN Sultan Syarif Kasim Riau*.
- Nuryono, A., & Aini, M. N. (2020). Analisis Bahaya dan Resiko Kerja di Industri Pengolahan Teh dengan Metode HIRA atau IBPR. *Journal of Industrial and Engineering System*, 1(1), 65-74.
- Pujiono, T., & Efranto. (2013). Analisis Potensi Bahaya Serta Rekomendasi Perbaikan Dengan Metode Hazard and Operability Study (HAZOPS) Melalui Peranagkingan OHS Risk Assessment and Control. *Rekayasa dan Manajemen Sistem industri*.
- Ramli, S. (2010). *Pedoman Praktis Manajemen Resiko Dalam Perspektif K3*. Jakarta: PT. Dian Rakyat.
- Restuputri, & Resti. (2015). Analisis Kecelakaan Kerja Dengan Menggunakan Metode Hazard And Operability Study (Hazops). *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 24-35.
- Santoso, G. (2004). *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: Prestasi Pustaka.
- Saputra, R. (2018). Usulan Pencegahan Kecelakaan Kerja Dengan Metode HIRARC, FTA dan JSA Di Lantai Produksi PT. ASIA CITRA INDUSTRIES. *Tugas Akhir*, 24-25.
- Sembiring, R. F. (2017). Analisis Risiko Keselamatan Kerja di Divisi Mechanical Engineering PDAM Tirtanadi Cabang Sunggal. *Skripsi*, 13-15.

- Soehatman, & Ramli. (2014). *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja OHSAS 18001 (Seri Manajemen K3 2 ed)*. Jakarta: Dian Rakyat.
- Tambunan, Z., & Prawita. (2019). Analisis Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja Menggunakan Metode Hirarc Pada Proses Perbaikan Kapal Tugboat (Studi Kasus PT. Marga Surya Shipindo). *JIME (Journal of Industrial and Manufaktur Engineering)*., 33-41.
- Tarwaka. (2016). *Dasar-Dasar Keselamatan Kerja Serta Pencegahan Kecelakaan di Tempat Kerja*. Surakarta: Harapan Press.
- Tasliman, A. (1993). *Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Yogyakarta: Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.

