

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan analisis terhadap penerapan K3 menggunakan metode HIRA pada PT.Indoplat Perkasa Prunama Plant Karawang maka penulis menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil dari identifikasi bahaya menggunakan metode HIRA diperoleh hasil sebanyak 4 jenis bahaya yang paling tinggi pada Departemen Produksi *Injection* di *Station 10 Line/Mesin Nissei 160 Ton* dengan masing masing bahaya yang terdiri dari aktivitas pekerjaan pada proses *Screw* dengan tingkat resiko bahaya yaitu (*High*), *Hopper* dengan tingkat resiko bahaya (*Medium*), *Nozzle* dengan tingkat resiko bahaya (*Medium*) dan *Mould* dengan tingkat resiko bahaya (*Medium*).
2. Hasil dari tindakan pengendalian resiko K3 pada proses produksi *Injection* di *Station 10 line/mesin Nissei 160 Ton*, dengan memberikan usulan pengendalian menggunakan metode HIRA adalah berupa penerapan K3 seperti:
  - a. Proses : *Screw*  
Jenis kecelakaan kerja : Terjepit dan luka bakar akibat ceceran oli panas atau terkena lelehan biji plastik yang meluber  
Usulan pengendalian : Substitusi, rekayasa Teknik, administrasi, APD
  - b. Proses : *Hopper*  
Jenis kecelakaan kerja : Terkena benda panas, terjepit dan terpeleset pada saat *maintenance*  
Usulan pengendalian : Rekayasa Teknik, administrasi, APD
  - c. Proses : *Nozzle*  
Jenis kecelakaan kerja : Terkena material panas dan luka bakar akibat lelehan biji plastik yang meluber pada corong *nozzle*  
Usulan pengendalian : Substitusi, rekayasa Teknik, administrasi, APD
  - d. Proses : *Moulding*

Jenis kecelakaan kerja : Terjepit pada saat proses *press* atau ganti *moulding* dan luka sobek

Usulan pengendalian : Susteransi, rekayasa Teknik, administrasi, APD

Rekomendasi penerapan K3 yang diberikan atas dasar menggunakan hirarki pengendalian risiko K3 agar dapat meminimalisir tingkat kecelakaan kerja pada proses produksi *Injection* di *station* 10 line/mesin Nissei 160 Ton.

## 5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, berikut merupakan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi masukan dalam upaya mengurangi risiko kecelakaan kerja dan gangguan kesehatan akibat kerja diantaranya sebagai berikut:

1. Menerapkan solusi pengendalian K3 yang penulis sudah analisis menggunakan metode HIRA.
2. Memberikan pengarahan konsep metode HIRA pada pekerja khususnya pada lini produksi *Injection* di *station* 10 line/mesin Nissei 160 ton dalam rangka dan mencegah dan mengurangi potensi bahaya yang ditimbulkan dari proses kerja.
3. Perlu adanya pembuatan serta pembaharuan secara berkala mengenai potensi bahaya yang terdapat pada mesin dan lingkungan kerja.
4. Menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja untuk menunjang kewajiban perusahaan agar memberikan rasa aman kepada pekerja.
5. Membuat pelatihan K3 dengan bukti sertifikasi yang berkompeten.