

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berikut ini merupakan kesimpulan yang didapatkan dari penelitian yang telah dilakukan dalam menjawab:

1. Identifikasi bahaya dengan metode HIRA diperoleh hasil sebanyak 2 jenis bahaya pada departemen *moulding* di bagian material *packing separator*. Dengan masing masing bahaya terdiri dari tangan terjepit , melepuh saat memasukan bahan baku, tangan melepuh dan kaki tertimpah saat pengeluaran material jadi dari mesin *moulding* dan
2. Hasil dari meminimalisir angka kecelakaan yang terjadi pada departemen *moulding* bagian material *packing separator* setelah diberikannya usulan pengendalian terhadap 2 jenis bahaya kecelakaan berdasarkan hasil perhitungan risk score, 2 jenis bahaya yang ada menurun dari aktivitas pertama dengan risk score awal 9 (Medium) menjadi 4 (Low) dan pada aktivitas kedua dengan risk score awal 6 (Medium) Menjadi 4 (Low) hal inibisa dilihat pada grafik kecelakaan kerja pada bilan januari 2021 dan bulan – bulan seterusnya menurun 50%.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitan yang telah dilakukan, berikut merupakan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi masukan dalam upaya mengurangi resiko kecelakaan dan gangguan Kesehatan kerja, diantaranya sebagai berikut:

1. Hasil dari penelitian resiko K3 guna mencegah atau mengurangi tingkat kecelakaan kerja berdaasarkan potensi resiko dan bahaya pada departemen *moulding* di bagian material *packing separator* PT. Fitria Jaya Lestari. Pengendalian resiko K3 yang tepat adalah dengan melihat alur proses yang ada mensosialisasikan kepada pihak-pihak terkait untuk menghindari kesenjangan antara pekerja dan pihak manajemen. Melakukan simulasi / ujicoba serta evaluasi, hal ini terbukti dengan menurunnya angka kecelakaan kerja yang terjadi dibulan Januari 2021.
2. Menerapkan manejemen keselamatan dan Kesehatan kerja untuk menunjuk

kewajiban perusahaan untuk memberikan rasa aman kepada pekerja dan memberikan pengarahan mengenai konsep HIRA kepada para pekerja khususnya pada lini produksi dalam rangka mencegah dan mengurangi potensi bahaya yang ditimbulkan dari proses kerja.

3. Perlu adanya pembuatan secara berkala mengenai identifikasi bahaya, penilaian resiko, dan pengendalian bahaya, karena potensi bahaya akan berbeda apabila nantinya terdapat mesin atau penambahan terhadap proses kerja, serta menerapkan pelatihan K3 dengan bukti sertifikasi
4. Penambahan alat bantu di bagian mesin *moulding* akan sangat menekan angka kecelakaan pada para operator.

