

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

1. Tingkat resiko bahaya dibagian produksi setelah perbaikan pengendalian resiko dengan metode HIRARC adalah 12 jenis kategori *low risk* dan 2 jenis *medium risk*.
2. Pengendalian risiko kecelakaan yang paling banyak digunakan yaitu penggunaan APD (Helm, sarung tangan katun, masker dan sepatu *safety*), administrasi (tag line SOP *Safety*) dan perancangan (alat pengait besi dan gacor).
3. Pengaruh kecelakaan kerja di CV.Nicko Industri Metal yaitu akan mengurangi produktivitas kerja dan menambah biaya produksi dikarenakan terdapat karyawan yang absen apabila terjadi kecelakaan ditempat kerja.

#### **5.2. Saran**

1. Perusahaan harus meningkat manajemen administrasi terhadap penamaan bahan dan lokasi penyimpanan, untuk mengurangi terjadi kesalahan yang bisa mengakibatkan kecelakaan di tempat kerja.
2. Perlu dilakukan peninjauan terhadap penerapan SOP di lapangan atau sering disebut audit mendadak, jadi apabila terdapat pelanggaran bisa diberikan sanksi agar tidak menimbulkan kecelakaan kerja. Dari hasil identifikasi melalui proses wawancara dan observasi lapangan didapatkan 14 proses yang memiliki potensi bahaya.