

## **BAB V PENUTUP**

### **5.1 Kesimpulan**

Bedasarkan penelitian yang sudah dilakukan terhadap perkerjaan proses produksi tali tambang kapal didapatkan kesimpulan seperti berikut :

1. Dengan menggunakan metode identifikasi risiko HIRADC (*Hazard Identification Risk Assment And Determining Control*) dapat diidentifikasi potensi risiko kecelakaan pada setiap perkerjaan, dari identifikasi bahaya yang dilakukan didapatkan beberapa jenis bahaya yang ada diantaranya yang pertama jika perkerja tidak menggunakan APD (alat pelindung diri) yang tidak sesuai, yang kedua peralalatan yang tidak sesuai dengan speknya dapat membahayakan perkerja mesin produksi yang tidak ada alat sensor untuk berhenti saat perkerja berdekatan dengan mesin, yang ketiga tidak berkerja dengan SOP yang baik dan benar.
2. Rekomendasi perbaikan untuk mengurangi risiko kecelakaan kerja pada proses produksi tali tambang kapal dapat dilakukan dengan cara *Korektif* dan *Preventif*. Perbaikan Reventif yang dapat dilakukan merupakan dengan pembuatan *Worksheet* HIRADC yang berguna untuk mengidentifkasi dan mengoreksi kesalahan – kesalahan yang terjadi didalam proses produksi. Kemudian untuk perbaikan Preventif perusahaan dapat menerapkan SOP yang baik sehingga perkerja dapat melakukan aktivitas dengan standar yang diterapkan yang memungkinkan untuk meminimalisir peyimpangan dalam berkerja.

### **5.2 Saran**

Saran yang dapat disampaikan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Diharapkan perusahaan dapat menerapkan studi tentang K3 sebagai bahan audit untuk mencegah adanya penyimpangan dalam berkerja.
2. Diharapkan perusahaan dapat meningkatkan budaya kesadaran akan keselamatan dan kesehatan perkerja dengan penerapan konsep Reward And Punishment.

3. Diharapkan mengimplementasikan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) untuk menunjang kewajiban perusahaan untuk memberikan rasa aman dan nyaman terhadap perkerja.
4. Identifikasi bahaya, penilaian risiko dan manajemen risiko harus diperbaruhi secara berkala. Karena potensi riskonya berbeda jika mesin atau pembaharuan terhadap proses kerja.

