

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Sumber bahaya pada proses *Incoming Material* meliputi penggunaan *forklift* yang melewati area jalan rusak dan berlubang, kemudian percikan *billet cutting* yang timbul akibat gesekan antara *raw material*. Sumber bahaya pada proses *Billet Reheating Furnace* meliputi *crane* yang melebihi beban angkut maksimal 3 ton, posisi inspeksi yang hanya berjarak 3 meter dengan suhu *furnace* 1200°C. Sumber bahaya pada proses *Hot Rolling Mills* meliputi saluran *drainase* yang terbuka saat melewati *line* produksi, kemudian *conveyor* terbuka saat melewati *intermediet mill* menuju *finishing* dengan kecepatan mencapai 4,5 m/det. Sumber bahaya pada *Flying Shear* meliputi *lighting* yang kurang (107 lux), area kontrol *colling bed*, *failure product* yang dibuang dalam kondisi belum dilakukan proses *shear*, kontrol *cold shear* dan *lightening* saluran *drainase* pada *straightening*
2. Proses produksi baja di PT.IPBB yang memiliki tingkat risiko tertinggi pertama yaitu pada proses *Hot Rolling Mills* yaitu 1.280, paling berisiko kedua adalah pada proses produksi *Flying Shear* dengan nilai 636, paling berisiko ketiga adalah *Incoming Material* dengan nilai 276. Paling berisiko ke empat adalah *Billet Reheating Furnace* dengan nilai 165. Sedangkan paling berisiko terakhir adalah *Packing Process* dengan nilai 135.
3. Usulan mitigasi risiko pada proses produksi baja lebih menekankan pada penanganan secara APD, dikarenakan pekerja masih lalai dalam penggunaan APD yang sebenarnya bisa diantisipasi dengan dilakukannya pengawasan oleh Ahli K3 untuk mengurangi karyawan yang melanggar peraturan yang sudah ditetapkan oleh perusahaan.

5.2 Saran

Penelitian ini bertujuan agar perusahaan dapat mempertimbangkan hasil dari penelitian ini guna memajukan efektivitas serta keefisienan pada aktivitas tersebut dan konsisten terhadap rekomendasi selanjutnya agar memperoleh hasil yang lebih optimal dengan memberikan saran sebagai berikut:

1. Melakukan kegiatan penyuluhan terkait program keselamatan dan kesehatan kerja bagi pekerja dengan tujuan menumbuhkan kesadaran pekerja akan wajibnya mematuhi dan menerapkan aturan-aturan program K3. Pentingnya melakukan pengawasan terhadap setiap pekerja yang bekerja dan memberikan sanksi bila pekerja melanggar aturan K3 dengan cara:
 - a. Melakukan apel pagi serta *breefing* sebelum aktivitas kerja dimulai, kemudian melakukan *review* hasil pekerjaan sebelumnya.
 - b. Melakukan *screening* dengan cara memantau langsung yang dilakukan oleh manajer HSE pada saat proses kerja berlangsung.
 - c. Menjatuhkan sanksi pelanggaran kepada pegawai yang melanggar peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada saat proses kerja berlangsung.
 - d. Memberikan *reward* untuk pegawai atau divisi yang telah melaksanakan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
 - e. Memberikan pelatihan dan pemahaman keselamatan dan kesehatan kerja (K3) kepada pekerja.
 - f. Merancang atau membuat komitmen terkait kepatuhan keselamatan kerja pada seluruh pekerja.
2. Mengaplikasikan rambu-rambu keselamatan dan kesehatan kerja (K3) guna memberikan himbauan dan larangan pada tempat kerja yang memiliki risiko bahaya tinggi terjadinya kecelakaan kerja.