

## BAB V PENUTUP

### 5.1 Kesimpulan

Bedasarkan penilitan terkait permasalahan kecelakaan kerja pada lini produksi PT. TAP maka penulis membuat kesimpulan sebagai berikut :

1. Dari hasil audit yang dilakukan terdapat resiko bahaya yang memiliki nilai tertinggi yaitu terjepit mesin mesin dengan nilai 12 dan tersengat listrik dengan nilai 8 :
  1. Tangan terjepit mesin press .
  2. Operator tersengat listrik.

Identifikasi Bahaya								RS Sebelum	RS Sesudah			
No	Aktivitas	Sumber Bahaya	HSE	Potensi Bahaya	L	S	RS	Tingkat Resiko	L	S	R	Tingkat Resiko
1	<i>Welding</i>	Mesin las, kabel panel	S	Tersengat listrik, terkena percikan panas, terbakar	2	4	8	M	1	2	2	L
2	<i>Piercing</i>	Mesin press	S	Terjepit mesin press	3	4	12	H	1	1	1	L

2. Dari penelitian yang sudah dilakukan peneliti melakukan pengendalian sebagai berikut :
  - Perbaiki kerusakan pada mesin press
  - Pengelasan pada bagian platuk roda gigi
  - Mengubah posisi tombol on\off
  - Memastikan semua kabel aman

- Usulan penggantian soket colokan
- Memastikan APD sudah sesuai standar
- Membuat papan listrik aman

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka penulis memberikan saran pada perusahaan sebagai berikut :

1. Melakukan pengecekan terhadap mesin yang masih memiliki risiko bahaya serta menjadikan rutinitas perawatan dan perbaikan mesin secara berkala.
2. Menerapkan solusi pengendalian resiko K3, berdasarkan penelitian yang telah dilakukan untuk meminimalisir tingkat kecelakaan kerja pada perusahaan.

