

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berikut ini merupakan kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dan memperoleh hasil sebagai berikut:

1. Hasil dari melakukan identifikasi pada proses pembuatan meja kotatsu
Adalah :
 - a. Terdapat 7 proses pada pembuatan produksi meja kotatsu dan dari 7 proses tersebut terdapat 17 potensi, diantara 17 potensi bahaya tersebut dilakukan perhitungan RRN dan pada 17 potensi bahaya tersebut diklasifikasikan dalam 3 risk level, terdapat 10 risiko bahaya rendah, 5 risiko pada bahaya menengah dan 2 risiko pada bahaya tinggi.
 - b. Terdapat 2 potensi risiko bahaya tinggi dan 5 potensi bahaya menengah yang diutamakan untuk dilakukan pengendalian risiko dengan hirarki pengendalian risiko sehingga nilai risiko setelah usulan menjadi rendah dan nilai setelah usulan menjadi 17 potensi bahaya dengan risiko rendah
2. Hasil dari pengusulan pengendalian risiko K3 pada proses produksi pembuatan meja kotatsu dengan tujuan untuk dapat mengurangi risiko ataupun menghilangkan risiko yang ada sebaga berikut:
 - a. Pada potensi bahaya dengan level tinggi dan menengah dilakukan pengusulan pengendalian yaang berupa pengendalian teknis, pengendalian administratif dan APD untuk mengurangi risiko yang ada.
 - b. Terjadinya penurunan setelah dilakukan pengusulan pengendalian tingkat bahaya pada tingkat level tinggi dan menengah menjadi level rendah

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang didapatkan , maka terdapat saran yang akan diberikan sebagai berikut:

1. Diperlukanya pemantauan yang lebih terhadap setiap proses produksi pembuatan meja kotatsu sehingga perbaikan yang dijalankan dapat terlaksana dengan baik.
2. Memberikan pengarahan terkait mengenai sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) untuk menunjang kesadaran setiap pekerja dalam kesehatan dan keselamatan kerja.

