

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan mengenai analisis keselamatan kerja pada departemen perawatan mesin dengan pengaplikasian metode HAZOP pada PT. Berdikari Meubel Nusantara, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Resiko bahaya penyebab terjadinya kecelakaan kerja yang disebabkan oleh mesin potong diantaranya yakni kulit tangan terkelupas dan memar pada bagian yang tersayat, ruas jari hilang akibat jari terpotong pisau gergaji, mata merah/mata bengkak, dan kaki memar akibat tertimpa gergaji *table saw*.
2. Tingkat Kecelakaan yang ditemukan terdapat tiga kategori resiko bahaya yakni resiko ekstrim, resiko tinggi dan resiko sedang. Dimana terdapat 58% dengan tingkat risiko ekstrim (merah) dengan resiko bahaya tangan terpotong mata pisau sebesar 24%; 38% dengan tingkat risiko tinggi (kuning) dengan resiko bahaya tangan tersayat mata pisau sebesar 48% dan iritasi mata akibat debu serpihan kayu sebesar 11%; dan 3% dengan tingkat risiko sedang (hijau) dengan resiko bahaya tangan terjepit lengan atas bagian mesin sebesar 6%.
3. Rekomendasi atau usulan dalam meminimalisasi terjadinya resiko bahaya didapatkan beberapa usulan diantaranya yakni tidak mempekerjakan yang kurang berpengalaman dalam merawat atau memperbaiki mesin,

mengganti mata pisau mesin potong yang sudah tidak layak atau berkarat dan menggantikan mesin-mesin potong yang sudah tidak optimal dengan mesin-mesin potong baru, APD yang dipakai harus sesuai dengan pekerjaan dan strandart K3.

4. Perawatan mesin potong menggunakan perawatan preventif dengan melakukan kegiatan inspeksi, pelumasan, perencanaan dan penjadwalan, pebcatatan dan analisis, pelatihan bagi karyawan perawatan mesin dan penyimpangan suku cadang. Dengan perawatan preventif pemeliharaan yang dilakukan harus lengkap dan terperinci sesuai dengan spesifikasi yang diperlukan, penjadwalan perawatan mesin sesuai dengan kebutuhan mesin, memudahkan karyawan departemen perawatan dalam melakukan perawatan, dan menguntungkan bagi perusahaan karena tidak mengeluarkan dana lebih besar untuk memperbaiki mesin.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan sebaiknya lebih menegaskan lagi mengenai SOP dan APD kepada karyawan untuk mengurangi kecelakaan kerja.
2. Perusahaan sebaiknya memberikan sosialisasi secara berkala mengenai K3 dan pentingnya menggunakan APD dalam melakukan pekerjaan.
3. Pihak manajemen sebaiknya membuat penjadwalan mengenai perawatan mesin-mesin dengan jelas dan terperinci sesuai dengan spesifikasi yang diperlukan.

4. Rancangan pencegahan potensi bahaya sebagai usulan perusahaan dan selanjutnya perusahaan bisa melakukan evaluasi.
5. Penelitian dengan menggunakan metode HAZOP pada PT. Berdikari Meubel Nusantara dapat diterapkan pada mesin-mesin yang lain.
6. Hasil dari penelitian ini bisa menjadikan referensi dalam bidang K3 dengan menggunakan metode HAZOP pada perusahaan-perusahaan lainnya.