

BAB V

PENUTUP

5.1. Simpulan

5.1.1. Terdapat 9 Potensi bahaya yang terdapat di bagian *filling* produksi PT. X, yaitu:

1. Anggota badan terbentur mesin (kepala atau tangan)
2. Anggota badan tergores mesin (kepala atau tangan)
3. Anggota tubuh (tangan atau jari) terjepit mesin
4. Anggota badan terpapar chemical
5. Anggota badan terpapar air panas
6. Anggota badan tergores plat pembatas conveyor
7. Anggota tubuh (tangan atau jari) tergores mesin plackband
8. Terpeleset karena lantai licin atau tersandung benda disekitar area
9. Tertimpa pintu penutup mesin CF

5.1.2. Terdapat 9 jenis kecelakaan yang terjadi pada bagian *filling* produksi PT. X, yaitu:

1. Terbentur
2. Tersiram
3. Terjepit
4. Terpercik
5. Tergores
6. Terkilir
7. Tertusuk
8. Terjatuh
9. Tertimpa

5.1.3. Frekuensi kecelakaan setiap 1.000.000 jam kerja orang pada tahun 2015, 2016, 2017 secara berturut-turut adalah 44, 88, 108. Nilai *Safety T-Score* pada tahun 2016 adalah 1. Sedangkan pada tahun 2017 adalah 0,23. Hal ini berarti keduanya tidak menunjukkan kecenderungan perubahan kecelakaan kerja yang berarti dari tahun sebelumnya.

5.1.4. Risiko kecelakaan kerja di PT. X berdasarkan tingkat kekerapan (*likelihood*) dan tingkat keparahan (*severity*) dikategorikan menjadi 2, yaitu:

1. *Substantial*, dengan skor risiko 30 yang berarti diperlukan penanganan khusus untuk mereduksi kecelakaan. Jenis risiko kecelakaan kerja yang termasuk dalam kategori ini adalah luka sobek dan patah tulang.
2. *Torelable*, dengan skor risiko 6 dan 9 yang berarti diperlukan tindakan pengawasan untuk memastikan tindakan pencegahan terpelihara. Jenis risiko kecelakaan kerja yang termasuk dalam kategori ini adalah iritasi, luka bakar, luka gores, dan terkilir.

5.1.5. Upaya pengendalian kecelakaan kerja yang disarankan adalah:

1. Training K3 secara berkala untuk menumbuhkan kesadaran karyawan akan pentingnya K3.
2. Melakukan training untuk meningkatkan konsentrasi karyawan.
3. Penggunaan APD disertai dengan pengawasan penggunaannya serta *punishment* berupa teguran lisan maupun denda bagi karyawan yang melanggar.
4. Pembuatan SOP dan peralatan khusus untuk membantu melakukan kegiatan berisiko.
5. Pengecekan kondisi mesin secara berkala sebelum digunakan.
6. Pemasangan *Hazard Sign* pada mesin yang mengalami kerusakan.
7. Penataan area kerja sesuai standard 5R.
8. Teguran lisan atau denda bagi karyawan untuk meningkatkan kehati hatian dalam bekerja bila diketahui penyebab kecelakaan tersebut adalah karena kelalaian pekerja.

5.2. Saran

1. Penggunaan APD sebaiknya diberlakukan wajib bagi setiap karyawan, dimana tindakan pelanggaran dikenakan sanksi bagi karyawan, untuk menumbuhkan kebiasaan penggunaan APD dengan baik dan benar. Penggunaan APD hendaknya juga disertai pengawasan dari pihak terkait.
2. Pemasangan poster APD yang harus digunakan di tempat kerja bersangkutan untuk mengingatkan pekerja akan penggunaan APD.