

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data yang dilakukan, maka kesimpulan yang diperoleh dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Observasi yang telah dilakukan berhasil mengidentifikasi 169 Potensi bahaya. Dari jumlah tersebut 1 jenis bahaya masuk ke dalam katagori bahaya ekstrem dan 91 jenis bahaya masuk ke dalam katagori bahaya tinggi dalam seluruh proses produksi *Spun pile*. Tingkatan risiko tersebut berpotensi menimbulkan dampak yang fatal hingga adanya korban jiwa apabila terjadi kecelakaan.
2. Risiko yang ada dalam proses produksi *Spun Pile* dapat dikelompokkan secara garis besar menjadi 12 jenis risiko yaitu Tersengat Arus Listrik, Tertimpa cetakan karena *sling* putus, Terjatuh dari batching plant, Tubuh ikut terputar mesin *spinning*, Kepala terbentur cetakan, Tertimpa cetakan karena jatuh dari *trolley*, Tertimpa cetakan karena Ikatan ke Crane Putus, Tergelincir ke dalam bak uap, Tertabrak *Trolley*, Tertimpa atau terjepit roll *spinning*, Terjatuh dari *scrapper*, dan Tabung Kompresor Meledak.
3. Dari risiko yang teridentifikasi tersebut, sejumlah Langkah penanganan yang dapat mengurangi risiko secara keseluruhan yaitu:
 - a. Melakukan *safety talk* sebelum pekerjaan dilaksanakan. Hal ini akan meningkatkan tingkat kewawasan bagi para pekerja dan juga mengingatkan Kembali tentang risiko risiko yang mungkin terjadi dalam pelaksanaan pekerjaan produksi *Spun Pile*
 - b. Melakukan perawatan dan pemeriksaan peralatan dan elemen pendukungnya secara rutin. Hal ini untuk mencegah alat mengalami malfungsi yang pada akhirnya sulit untuk dikendalikan dan menimbulkan kecelakaan.
 - c. Memastikan bahwa pihak yang terlibat dalam proses produksi *Spun Pile* mengenakan Alat Pelindung Diri secara lengkap. Hal ini sebagai

perlindungan dari risiko kecelakaan dari awal.

- d. Memasang rambu bahaya untuk mengingatkan potensi bahaya yang dapat terjadi di dalam kegiatan tersebut.
- e. Memastikan para pekerja mematuhi Prosedur Operasi Standar (SOP) yang berlaku dalam perusahaan demi mencegah terjadinya kecelakaan kerja.

5.2 Saran

Adapun saran yang diberikan kepada PT. Wijaya Karya Beton Tbk. PPB Pasuruan dan peneliti selanjutnya adalah sebagai berikut :

1. Saran yang diberikan oleh penulis kepada pihak PT. Wijaya Karya Beton Tbk. PPB Pasuruan mengadakan pelatihan dan tes kompetensi untuk setiap operator peralatan yang membutuhkan skill tinggi dan beresiko besar untuk memastikan bahwa personel yang ada selalu berkompeten untuk mencegah terjadinya kecelakaan. Pelatihan dan pengetasan skill rutin juga dapat diberikan kepada seluruh pekerja untuk memastikan bahwa mereka memang benar benar menguasai dan mengerti cara melakukan pekerjaan, terutama dalam menggunakan alat alat yang ada. Bila pekerja telah menguasai dan mengerti dengan baik bagaimana cara menggunakan suatu peralatan, maka kesalahan kerja dapat dihindari dan mengurangi atau mencegah potensi kecelakaan yang dapat terjadi.
2. Saran yang diberikan oleh penulis selanjutnya yaitu melakukan survey kepada pekerja mengenai keluhan keselamatan yang mereka rasakan secara rutin. Survey ini akan memberikan gambaran yang lebih nyata mengenai potensi potensi bahaya yang mungkin timbul dalam proses produksi *Spun Pile* yang mungkin tidak dapat dinilai oleh orang yang tidak langsung terjun ke proses produksi yang dilaksanakan.