BAB V
KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa:

A. Hasil *checklist analysis* didapatkan bahwa belum dilakukan penilaian risiko dari identifikasi bahaya yang telah ditemukan, maka dilakukan penilaian risiko dengan metode *Hazard and Operability Study* atau *hazop.*

B. Hasil analisis dari sumber bahaya di PD. Galih Semesta Agung, sumber bahaya pada pembuatan arang didapatkan 10 bahaya yang disebabkan oleh 6 sumber bahaya meliputi: peralatan tajam digunakan untuk memotong kayu dan pembakaran arang tidak menggunakan APD. Adapun sumber bahaya lain yaitu debu hasil dari proses produksi itu sendiri, asap pembakaran, pembakaran arang dan pemasangan *handling* tungku. Sumber bahaya pada proses pembuatan tusuk sate ditemukan 11 temuan bahaya yang disebabkan oleh 6 sumber bahaya meliputi: debu hasil dari bahan baku maupun debu lingkungan sekitar, mesin-mesin digunakan untuk proses produksi yang terdiri dari mesin pemotongan, mesin pengiratan, mesin peruncingan, mesin pembulatan.

C. Risiko dan penilaian risiko yang dilakukan di PD. Galih Semesta Agung didapatkan hasil bahwa risiko dari sumber bahaya pada proses pembuatan arang meliputi: terkena alat, gangguan pernapasan yang disebabkan oleh asap pembakaran dan debu, iritasi pada mata dan terluka pada bagian kaki karena tidak menggunakan sepatu pengaman. Level risiko masing-masing sumber bahaya yakni (1) sumber bahaya risiko *extreme,* (8) sumber bahaya risiko *high* dan (1) sumber bahaya risiko *low*. Risiko dari sumber bahaya pada proses pembuatan tusuk sate meliputi: gangguan pernapasan karena debu dari bahan baku, infeksi pada mata dan luka yang ditimbulkan karena mesin digunakan. Level risiko masing-masing sumber bahaya yaitu (2) sumber bahaya risiko *extreme,* (8) sumber bahaya risiko *high* dan (1) sumber bahaya risiko *medium.*

D. Usulan Perbaikan yang diberikan guna memperbaiki penerapan K3 di PD. Galih Semesta Agung yaitu pada produksi arang penggunaan APD, pengadaan pelatihan tentang K3 guna meningkatkan pemahaman implementasi K3 dalam melakukan pekerjaan, dan juga mendesain ulang *handling* tungku agar lebih kuat. Usulan perbaikan pada proses produksi tusuk sate yaitu melakukan pengecekan kondisi mesin dan melakukan *maintenance* secara rutin guna menjaga kondisi mesin tetap bagus.

1.2. Saran

Saran yang diberikan untuk penelitian kedepannya yaitu:

a. Untuk perusahaan:
   1. Perusahaan rutin melakukan identifikasi bahaya dan penilaian risiko.
   2. Perusahaan menyediakan anggaran untuk pembelian APD.
   3. Pengadaan pelatihan K3 untuk karyawan.
   4. Pembuatan SOP K3.

b. Untuk peneliti selanjutnya: Saran untuk peneliti selanjutnya adalah hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai perbandingan dan referensi untuk penelitian selanjutnya.