

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil observasi data penelitian, maka kesimpulan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Risiko bahaya pada proses produksi di departemen *assy and test*:
  - a. Risiko bahaya pada proses perakitan antara lain: iritasi kulit akibat *chemical* mengenai kulit, terluka karena sudut tajam pada material, terluka dan memar, tersayat, gangguan pendengaran, terjepit, terluka, patah tulang, cacat hingga kematian.
  - b. Risiko bahaya pada proses pengetesan antara lain: gangguan fungsi tangan, gangguan pendengaran, gangguan musculoskeletal, terjatuh, terantuk, terluka, patah tulang, cacat hingga kematian.
  - c. Risiko bahaya pada proses *blasting* antara lain: iritasi kulit akibat *chemical* mengenai kulit, gangguan pernafasan, tersayat, terluka, memar dan pingsan.
  - d. Risiko bahaya pada proses pengecatan antara lain: iritasi kulit akibat *chemical* mengenai kulit, terjatuh, gangguan pernafasan, terluka, patah tulang, cacat hingga kematian.

2. Pengendalian risiko bahaya pada proses produksi di departemen *assy and test*:
  - a. Pengendalian risiko bahaya pada proses perakitan antara lain: menggunakan *long coverall*, menggunakan *chemical gloves*, menggunakan *anti cut gloves*, mengganti *stamping* manual dengan menggunakan mesin *stamping*, menggunakan *impact gloves*, menggunakan *stamping holder*, menggunakan *ear muff*, informasi mengenai titik – titik jepit pada proses *assembly*, penambahan *safety holder* pada *torque tool*, *lifting plan*, dan informasi pengangkatan yang aman.
  - b. Pengendalian risiko bahaya pada proses pengetesan antara lain: *torque tool*, menggunakan *impact gloves*, menggunakan *ear muff*, menggunakan *overhead crane*, *lifting plan*, informasi pengangkatan yang aman, informasi skema pengetesan, pengetesan dilakukan didalam *bunker*, penggunaan *whip check*, *corrective actin* dilakukan di dalam *bunker*, *work instruction for pressure trap*, menggunakan *long coverall*, menggunakan helm, menggunakan kacamata dan menggunakan *safety shoes*.
  - c. Pengendalian risiko bahaya pada proses *blasting* antara lain: *lifting plan*, informasi pengangkatan yang aman, menggunakan *long coverall*, menggunakan *chemical gloves*, menggunakan masker khusus bahan kimia, mengikuti panduan penggunaan *waterjet*, menggunakan *anti cut gloves*, menggunakan *blasting suit*, menggunakan helm *blasting*, menggunakan *blasting gloves*, dan jadwal perawatan secara berkala.

- d. Pengendalian risiko bahaya pada proses *painting* antara lain: : *lifting plan*, informasi pengangkatan yang aman, menggunakan *chemical gloves*, menggunakan *paint suit*, *pre-job meeting*, *painting vacuum*, dan menggunakan masker khusus bahan kimia.

## 5.2 Saran

1. Bagi mahasiswa

Hendaknya dapat meningkatkan pengetahuan di bidang keselamatan dan kesehatan kerja, sehingga dapat menganalisa risiko kerja dan mengendalikannya.

2. Bagi universitas

Universitas dapat memberikan sks lebih untuk mata kuliah K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) sehingga mahasiswa dapat lebih memahami pentingnya peranan program K3 dalam aplikasi pekerjaan.

3. Bagi Peneliti yang akan datang

Hasil penelitian ini dapat dijadikan bahan referensi untuk penelitian yang akan datang untuk mengetahui tingkat risiko dari suatu sumber bahaya.