

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan proses pengambilan data, pengolahan data hingga analisa data, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan metode identifikasi risiko dengan metode *HIRADC* didapatkan beberapa risiko bahaya yang dapat terjadi, diantaranya yaitu terpeleset jalan yang licin, kerusakan alat, tertabrak alat berat, terkena semburan air dan bahan kimia, tergores peralatan kerja, jari terjepit komponen, tubuh tertimpa komponen dan beberapa risiko bahaya lainnya.
2. Berdasarkan analisis perhitungan tingkat nilai risiko menggunakan metode *HIRADC* diperoleh hasil pekerjaan dengan tingkat risiko ekstrim (*extreme risk*), yaitu sebanyak 2 pekerjaan diantaranya adalah pembongkaran komponen *undercarriage* dan pemasangan komponen *undercarriage*, lalu pekerjaan dengan tingkat risiko tinggi (*high risk*), yaitu sebanyak 2 pekerjaan diantaranya adalah *washing* unit dan *groundtest* unit.
3. Upaya pengendalian yang dilakukan meliputi dua aspek saja, yaitu administrasi dan alat pelindung diri (APD). Kemudian setelah diberikan upaya pengendalian risiko didapatkan penurunan tidak terdapat lagi pekerjaan dengan tingkat risiko ekstrim (*extreme risk*) dan tingkat risiko tinggi (*high risk*). Pekerjaan dengan tingkat risiko sedang (*medium risk*), yaitu sebanyak 2 pekerjaan diantaranya adalah pembongkaran komponen *undercarriage* dan pemasangan komponen *undercarriage* dan Pekerjaan dengan tingkat risiko rendah (*low risk*), yaitu sebanyak 2 pekerjaan diantaranya adalah *washing* unit dan *groundtest* unit. Pengendalian administrasi yang diberikan yaitu pembuatan *JSA (Job Safety Analysis)* sebagai langkah awal sebelum melakukan pekerjaan.

6.2 Saran

Setelah pemaparan hasil penelitian terdapat beberapa saran yang diberikan guna untuk melengkapi penelitian selanjutnya, yaitu sebagai berikut:

1. Perlunya pembuatan *HIRADC* terbaru untuk masing-masing *section* dan setiap pekerjaan yang bersifat *high risk* dan pekerjaan yang tergolong baru dilakukan, diharapkan juga dalam pembuatannya dapat melibatkan para pekerja sebagai orang yang pertama bersentuhan langsung dengan pekerjaan di lapangan, diantaranya mekanik dan pengawas.
2. Perlunya sosialisasi rutin kepada mekanik atau pekerja mengenai materi *JSA* sebelum melakukan sebuah pekerjaan agar bahaya dan risiko di area kerja dapat diketahui dan dikendalikan.
3. Pengawas melakukan inspeksi secara berkala dengan dilakukan setiap awal *shift* dan setelah istirahat agar lebih efektif secara keseluruhan, sehingga dapat meminimalisir apabila ada bahaya atau risiko baru yang mungkin timbul.
4. Perlunya dilakukan sidak kepada para pekerja mengenai prosedur kerja dalam setiap masing-masing pekerjaan guna mengetahui apakah pekerja mengetahui prosedur kerjanya atau mengetahui namun tidak dilaksanakan.