

BAB V

PENUTUP

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah penulis lakukan pada pekerja bagian produksi di PT. Sumber Graha Sejahtera Jambi, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Bahaya utama yang terdapat pada proses produksi kayu lapis di PT Sumber Graha Sejahtera Jambi meliputi bahaya tumpukan kayu, bau lem dan cat dempul yang menyengat. Selain itu bahaya fisik yang ditimbulkan dari alat produksi yaitu mesin *rotary* yang berputar cepat, mesin *press join*, mesin *cold press*, mesin *hot press*, mesin *cutting* dan mesin sander yang menyebabkan kebisingan serta produk hasilnya berupa serbuk debu kayu, dan lembaran kayu yang panas.
2. Risiko yang ada pada proses produksi kayu lapis (plywood) ini meliputi kepala tertimpa balok kayu dan kayu lapis, tangan dan kaki terjepit kayu lapis, tangan terjepit mesin, tangan dan jari terpotong, gangguan pernafasan, gangguan pendengaran dan iritasi kulit.
3. Berdasarkan analisis risiko yang telah dilakukan, risiko dengan level tertinggi yaitu pada bagian produksi *rotary* dan *shipping* dengan tingkatan level ekstrim. Nilai *basic level* yang diperhitungkan sebelum melihat pengendalian yang ada yaitu nilai *likelihood* berjumlah 4 yang artinya berkriteria kemungkinan besar yaitu dapat terjadi dengan mudah dan mungkin muncul dalam keadaan yang banyak terjadi. Nilai *Consequences* berjumlah 4 dengan kriteria berat yang artinya menimbulkan cedera parah dan cacat tetap dan kerugian finansial besar serta menimbulkan dampak serius. Setelah melihat pengendalian yang ada di perusahaan, nilai *likelihood* berjumlah 3 dengan kriteria mungkin dan nilai *consequences* 3 dengan kriteria sedang. Berdasarkan hasil analisis risiko, tingkat risiko pada bagian kerja ini dari tingkat risiko ekstrim, turun menjadi risiko tinggi dengan nilai *risk reduction* 47,5%.
4. Pengendalian bahaya yang dapat dilakukan berdasarkan analisis risiko dengan level tertinggi antara lain hierarki *control* eliminasi yaitu memastikan agar kayu berada pada posisi atau letak yang tidak terlalu tinggi, *engineering control* dengan melakukan perbaikan terhadap alas atau lantai tempat bahan baku agar lantai tidak licin, misalnya melakukan penyemenan. *Administrative control* dengan melaksanakan *training* tentang *hazard* dan risiko serta keselamatan dan kesehatan kerja, melakukan

pengawasan terhadap pelaksanaan proses pekerjaan sesuai dengan *standard operational procedure* (SOP) dan pengawasan terhadap penggunaan APD lengkap, berikutnya hierarki *control* APD dengan penggunaan alat pelindung diri lengkap seperti sepatu *safety*, sarung tangan, helm, penggunaan masker, kacamata agar dapat meminimalisir bahaya dari serbuk kayu.

1.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, saran yang diharapkan antara lain meningkatkan pengawasan disaat pekerja sedang melakukan proses pekerjaan, melakukan *training* tentang keselamatan dan kesehatan kerja termasuk bahaya dan risiko pada setiap tahapan pekerjaan, menambah ventilasi agar sirkulasi udara baik, memperketat penggunaan APD lengkap, membuat *punishment* terhadap pekerja yang melanggar aturan dan tidak bekerja sesuai SOP, memberikan *reward* pada pekerja yang selalu menaati peraturan serta melakukan *maintenance* terjadwal terhadap alat kerja (mesin).