

BAB V PENUTUP

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil penelitian mengenai Redesain *Workshop* Produksi Minibus Sebagai Pengendalian Bahaya dan Risiko PT. Mekar Armada Jaya dapat ditarik kesimpulan:

1. Kondisi di *Workshop* Produksi Minibus PT. Mekar Armada Jaya masih ditemukan area yang kurang sesuai dengan standar keselamatan, barang dan alat tidak sesuai tempat, air menggenang, area tidak sesuai fungsi, dan pekerja yang minim kepedulian akan K3 dan 5R.
2. Dari 21 kegiatan yang dilakukan identifikasi bahaya dan risiko, terdapat 80 jenis bahaya dengan 88 risiko rendah, 60 risiko sedang, 12 risiko tinggi, dan 1 risiko ekstrim yang berpotensi menyebabkan kecelakaan di *workshop* produksi minibus PT. Mekar Armada Jaya. Bahaya dan risiko tersebut meliputi terjatuh, tertimpa, tersayat, terpotong, tergores, tertusuk, tersetrum, dan terbakar dengan risiko tertinggi terjadinya kecelakaan terdapat di area mudah terbakar dan meledak. Pengendalian bahaya dan risiko pada penelitian ini menggunakan metode HIRADC dengan pengendalian pertama berhasil menurunkan tingkat risiko menjadi 25 risiko rendah, 11 risiko sedang, dan 4 risiko tinggi. Setelah dilakukan pengendalian kedua, tingkat risiko turun menjadi 36 risiko rendah, 2 risiko sedang, 2 risiko tinggi.
3. Hasil dari pembuatan desain *Workshop* Produksi Minibus PT. Mekar Armada Jaya disesuaikan dengan regulasi. Proses pembuatan desain ini tetap mengacu pada desain awal serta pada pengendalian bahaya dan risiko yang ada di *workshop* dengan mengeliminasi benda-benda yang tidak sesuai dan mengganggu pekerjaan, memaksimalkan penggunaan area *workshop*, melakukan demarkasi ulang, dan menambahkan P3K, APAR, serta *safety sign* sehingga dapat dibuat bentuk desain yang baru dengan tingkat keselamatan dan manfaat yang lebih baik.

V.2 Saran

Berikut adalah beberapa saran terkait dengan penelitian mengenai Redesain *Workshop* Produksi Minibus Sebagai Pengendalian Bahaya dan Risiko PT. Mekar Armada Jaya:

1. Desain *Workshop* Produksi Minibus PT. Mekar Armada Jaya harus sesuai dengan standar dari perusahaan serta memperhatikan bahaya dan risiko yang ada
2. Setiap area harus sesuai dengan kegiatan dan kebutuhan yang telah ditentukan berdasarkan kegiatan produksi
3. Demarkasi ulang sebagai tanda area aman, bahaya, penyimpanan, jalan, lorong, dan lainnya.
4. Memaksimalkan penggunaan area yang tidak terpakai.
5. Melakukan penataan ulang dan menambahkan fasilitas di setiap *stall* perakitan, dempul, *painting*, serta finishing sesuai dengan kebutuhan dan keamanan.
6. Meninggikan area dempul dan memperbaiki saluran agar tidak terjadi genangan air.
7. Menata ulang tempat pembuangan untuk menghindari kecelakaan kerja diakibatkan oleh barang tidak terpakai yang menumpuk di sekitar area kerja
8. Meletakkan kotak P3K dan APAR di area kerja dengan jarak yang mudah dilihat dan dijangkau apabila terjadi kecelakaan kerja sebagai pertolongan pertama.

DAFTAR PUSTAKA

- Arief, F. 2017. *Google SketchUp Mudah dan Cepat Menggambar 3Dimensi*. Yogyakarta: C.V Andi Offset.
- AS/NZS 4360. (2004). *The third edition Australian and New Zealand Standart on Risk Management*. Broadleaf Capital International Pty Ltd. NSW Australia
- Basri. 2022. '*Pekerja Karoseri Tewas*'. diakses dari <https://penanews.net/pekerja-karoseri-tewas/>. [8 Januari 2023]
- Djojosoedarso, S. 2003. '*Prinsip-Prinsip Manajemen Risiko dan Asuransi*.' Jakarta: Pustaka Binawan, 2003
- F. E. Saputra, "*ANALISIS KESESUAIAN PENERAPAN SAFETY SIGN DI PT. TERMINAL PETIKEMAS SURABAYA,*" Indones. J. Occup. Saf. Heal., vol. 5, no. 2, pp. 121–131, 2016
- Gitosudarmo, I dan Basri. 2002. *Manajemen Keuangan*. BPFE: Yogyakarta.
- Ihsan, T., Safitri, A., & Dharossa, D. P. (2020). *Analisis Risiko Potensi Bahaya dan Pengendaliannya Dengan Metode HIRADC pada PT. IGASAR Kota Padang Sumatera Barat*. Jurnal Serambi Engineering, 5(2), 1063–1069.
- Iwan Arifianto. 2022. '*Kecelakaan Kerja di Semarang, Telapak Tangan Pekerja Pabrik Hancur, Terjepit Mesin Press Plat Besi*'. diakses dari <https://jateng.tribunnews.com/2022/08/04/kecelakaan-kerja-di-semarang-telapak-tangan-pekerja-pabrik-hancur-terjepit-mesin-press-plat-besi>. [8 Januari 2023]
- Kesehatan, F. and Universitas, M. 2017. '*HIRARC Pada Bagian Mini Bus PT. Mekar Armada Jaya Magelang*', (August), pp. 177–186.
- Kolb, R.W. 2018. '*International Organization for Standardization (ISO)*', *The SAGE Encyclopedia of Business Ethics and Society* [Preprint].
- Kurniawan, A.D.E. 2016. '*Re-desain layout bengkel pada perum damri cabang bandung skripsi*l.
- Kuswana, W.S. 2014. '*Ergonomi dan K3*'. Bandung: PT Remaja Rosdakarya Offset, 2014
- M. Ivan Mahdi. 2022. '*Kasus Kecelakaan Kerja di Indonesia Alami Tren Meningkat*'. diakses dari <https://dataindonesia.id/sektor-riil/detail/kasus-kecelakaan-kerja-di-indonesia-alami-tren-meningkat>. [8 Januari 2023]

- Maisyaroh, S. 2010. *'Implementasi Job Safety Analysis Sebagai Upaya Pencegahan Kecelakaan Kerja Di PT. Tri Polyta Indonesia, Tbk', Universitas Sebelas Maret. Surakarta [Preprint], (August).*
- Mawardani, A. and Herbawani, C.K. 2022. *'Analisa Penerapan HIRADC di Tempat Kerja Sebagai Upaya Pengendalian Risiko: A Literature Review', 6(April), pp. 316–322.*
- OHSAS .2007. *'OHSAS 18001:2007 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja - Persyaratannya', Ohsas, pp. 1–19.*
- Ruang HSE .2021. *'Mengenal Matriks HIRADC Berdasarkan Frekuensi Kejadiannya dan Keparahannya (Likelihood Value)'. diakses dari <https://www.ruanghse.com/2021/05/mengenal-matriks-hiradc-berdasarkan.html>. [8 Januari 2023]*
- Sarwono, J. dan Lubis, H (2007). *Metode Riset untuk Desain Komunikasi Visual*. Yogyakarta: Andi.
- Subagyo Pangestu. 2000, *"Manajemen Operasi"*, Edisi Pertama, Penerbit BPFE, Yogyakarta.
- Syawal, S.N. 2023. *'Analisis Potensi Bahaya dengan Metode HIRADC untuk Mencegah Terjadinya Kecelakaan Kerja di Departemen Injection PT. Indonesia Thai Summit Plastech', VIII (1), pp. 4211–4217.*
- Wijanarko, Eko. 2017. *Analisis Risiko Keselamatan Pengunjung Terminal Purabaya Menggunakan Metode Hirarc (Hazard Identification, Risk Assessment And Risk Control)*. Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh Nopember.