

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis risiko bahaya di area gudang PT. Kharisma Industri Teknik menggunakan metode *HIRARC* dan *FMEA*, dapat disimpulkan:

1. Melalui metode identifikasi potensi bahaya menggunakan *HIRARC* dan *FMEA*, PT. Kharisma Industri Teknik melakukan analisis risiko di gudang mereka menggunakan *HIRARC* untuk mengidentifikasi potensi bahaya dari kondisi fisik, peralatan, dan aktivitas kerja, dan *FMEA* untuk menganalisis mode kegagalan dalam proses dan sistem. Hasil *FMEA* memberikan nilai prioritas risiko (RPN) untuk setiap mode kegagalan, yang digunakan untuk menentukan prioritas tindakan perbaikan atau pengendalian risiko.
2. *FMEA* dan *HIRARC* digunakan untuk menilai risiko K3. *FMEA* menghitung RPN untuk setiap potensi bahaya dengan menganalisis mode kegagalan dan faktor lainnya, sedangkan *HIRARC* menggunakan tingkat risiko (R) dari probabilitas dan konsekuensi. Hasil perkalian Severity x Occurrence x Detection dalam *FMEA* dan perhitungan risiko dalam *HIRARC* memberikan nilai untuk penilaian risiko K3. Dalam contoh, hasilnya adalah RPN 197 dalam *FMEA* dan tingkat risiko (R) juga sebesar 197 dalam *HIRARC*.
3. Melalui *HIRARC*, potensi bahaya di area gudang diidentifikasi dan dianalisis berdasarkan probabilitas dan konsekuensi, membantu dalam mengidentifikasi area rentan dan mengembangkan strategi pengendalian risiko. Dengan *FMEA*, mode kegagalan dalam proses dan sistem dievaluasi berdasarkan tingkat keparahan, kemungkinan kejadian, dan kemampuan deteksi, untuk mengidentifikasi prioritas pengendalian risiko dan mencegah kegagalan sistem serta mengurangi risiko kecelakaan.

6.2 Saran

Dari hasil analisis potensi bahaya di area gudang PT. Kharisma Industri Teknik menggunakan metode *HIRARC* dan *FMEA*, kami dapat menyimpulkan bahwa telah teridentifikasi berbagai risiko yang relevan terkait dengan keselamatan dan kesehatan kerja. Pendekatan yang sistematis melalui *HIRARC* memungkinkan kami untuk mengidentifikasi potensi bahaya yang bervariasi, mulai dari kondisi fisik seperti lantai licin hingga potensi bahaya mekanis dari mesin dan peralatan. Di sisi lain, analisis melalui *FMEA* memberikan wawasan yang lebih mendalam tentang mode kegagalan dalam proses dan sistem, membantu kami memahami dampak, kemungkinan terjadinya kegagalan, dan kemampuan deteksi.

Dari kedua metode ini, kami dapat menarik beberapa kesimpulan yang signifikan. Pertama, pengendalian risiko yang tepat diperlukan untuk mengurangi potensi bahaya dan mencegah terjadinya kecelakaan di tempat kerja. Ini termasuk penerapan pelindung mesin, perbaikan infrastruktur, serta pembaharuan prosedur kerja untuk meningkatkan keselamatan. Kedua, pelatihan dan kesadaran karyawan tentang bahaya potensial dan langkah-langkah pengendalian risiko sangat penting untuk menciptakan budaya keselamatan yang kuat. Ketiga, pemeliharaan rutin peralatan dan evaluasi berkala terhadap sistem keselamatan kerja akan memastikan keberlanjutan efektivitas langkah-langkah pengendalian risiko.