

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

1. Jenis beserta penyebab kecelakaan kerja pada proses pembuatan baterai terdiri dari : Tabrakan, Tersetrum kabel yang terkelupas, Memegang mesin dengan kondisi panas, Terpeleset.
2. Identifikasi risiko pada proses pembuatan baterai yang dominan adalah : A15 (Kurangnya Kontrol Terhadap Pekerja) dengan ARP sebesar 4698, A11 (Mesin Kurang Terawat) dengan ARP sebesar 3544, A8 (Skill Operator Kurang) dengan ARP sebesar 3395.
3. Strategi menurunkan risiko kecelakaan kerja dengan metodologi HOR yaitu :
 1. Identifikasi Sumber Risiko:
 - **Pengamatan Langsung:** Mengamati kondisi kerja, peralatan, dan perilaku pekerja.
 - **Wawancara dan Kuesioner:** Mengumpulkan informasi dari pekerja mengenai potensi risiko.
 - **Analisis Data Kecelakaan:** Menganalisis data historis mengenai kecelakaan kerja yang pernah terjadi.
 - **Penilaian Lingkungan Kerja:** Mengidentifikasi faktor lingkungan yang bisa menjadi sumber risiko (misalnya, suhu, kebisingan, bahan kimia).

2. Identifikasi Risiko:

- Menentukan potensi kejadian yang bisa menyebabkan kecelakaan atau cedera.
- Mendokumentasikan risiko dalam bentuk daftar.

3. Penilaian Risiko:

- **Severity (S):** Menilai dampak atau konsekuensi dari risiko jika terjadi.
- **Occurrence (O):** Menilai frekuensi atau kemungkinan terjadinya risiko.

6.2 Saran

Dalam menganalisis kecelakaan kerja menerapkan metodologi HOR, PT. XYZ perlu lebih rutin memantau lingkungan kerja, khususnya di area produksi yang digunakan untuk pembuatan baterai. Hal ini penting untuk mengumpulkan informasi dari para pekerja mengenai potensi risiko yang ada di lokasi tersebut. Selain itu, penting untuk menganalisis data historis terkait kecelakaan atau insiden yang pernah terjadi di area produksi guna menyusun SOP (Standard Operating Procedure) yang efektif untuk penanganan kecelakaan kerja, serta melatih para pekerja terkait pemakaian APD (Alat Pelindung Diri) yang tepat.