

V. KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

1. Potensi bahaya dan risiko pada stasiun *Loading Ramp*, *Sterilizer*, *Thresher*, *Digester* dan *Press*, Klarifikasi, *Kernel*, *Boiler* adalah hidrolik *Ramp* tang bocor, kondisi tangga licin, terkena uap panas, terdapat tumpahan minyak di lantai, kurangnya pencahayaan, terpapar suara mesin, menghirup *fibre* terluka terkena besi tojok, terjatuh, terpeleset, kulit melepuh, tergelincir, gangguan pendengaran, dan tersetrum, terbentur tabung *digester*, terkena percikan minyak panas, terjepit, gangguan pernafasan, terkena percikan bunga api saat *fireup*.

Urutan potensi bahaya terbesar terdapat di

- a) *Boiler*, dimana ada bagian yang keropos sehingga berpotensi risiko *boiler* meledak bila tidak segera di *maintenance*.
 - b) Stasiun klarifikasi, yaitu *Continuous Settling Tank* meluap yang berpotensi pekerja terkena minyak panas pada saat mengontrol.
 - c) Stasiun *Sterilizer*, pekerja tidak menggunakan sarung tangan, helm dan masker sedang mengeluarkan TBS menggunakan tojok yang berpotensi terkena uap panas dan terluka akibat besi tojok.
2. Lingkungan dan kondisi tempat kerja di stasiun pengolahan PKS adalah sebagian karyawan tidak disiplin dan kurangnya kesadaran (*awareness*) akan keselamatan bekerja.

3. Pencegahan yang dapat dilakukan sesuai analisis berdasarkan prinsip JSA pada Stasiun *Loading Ramp*, *Sterilizer*, *Thresher*, *Digester* dan *Press*, Klarifikasi, *Kernel* dan *Boiler* adalah pekerja menggunakan sarung tangan, rompi pelindung, membersihkan minyak di lantai sesegera mungkin, melakukan cleaning rutin, memperbanyak pencahayaan lampu, menggunakan helm dan sepatu *safety* yang layak, segera merapikan/menyimpan alat yang sudah digunakan, menggunakan *earplug* dan sarung tangan yang sudah disediakan, pihak *maintenance* lebih teliti dalam pengecekan dan perbaikan.

B. Saran

1. Perusahaan harus menerapkan pelatihan K3, peraturan serta kebijakan bagi para pekerja dalam penggunaan APD secara rutin sehingga mengurangi potensi bahaya kecelakaan kerja.
2. Mengikuti prosedur kerja yang sudah ditetapkan perusahaan.
3. Perusahaan disarankan untuk melengkapi segala APD yang diperlukan pekerja.
4. Departemen *Maintenance* melakukan pengecekan dan perbaikan secara berkala pada mesin-mesin di setiap stasiun pengolahan dan mengutamakan potensi bahaya terbesar.