

BAB V

KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

A. Kesimpulan

Berdasarkan data hasil penelitian dan pembahasan pada bab sebelumnya serta merujuk pada rumusan masalah yang diungkapkan, maka implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung sudah dilaksanakan sesuai persayatan peraturan dan undang-undang yang berlaku. Hal ini perlu dipertahankan, bila perlu ditingkatkan. Selain itu, pada bab ini penulis akan menguraikan beberapa hal penting yang menjadi kesimpulan yang merujuk kepada pertanyaan penelitian. Adapun beberapa kesimpulan yang dapat diungkapkan adalah sebagai berikut :

1. Kebijakan PT. Dirgantara Indonesia (persero) tentang Keselamatan, Kesehatan Kerja telah memenuhi syarat Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan Hidup. Kebijakannya yaitu kebijakan K3LH secara terpusat, artinya satu kebijakan baik bagi manajemen, organisasi unit kerja, perorangan, mitra kerja, serta lingkungannya. Dengan demikian semua tempat kerja di manapun berada di lingkungan PT. Dirgantara Indonesia (persero), maupun perorangan diberlakukan segala ketentuan yang ada dalam kebijakan tersebut. Kebijakan K3LH ini dibuat untuk memberikan perlindungan tenaga kerja atas keselamatan dan kesehatannya, melindungi aset perusahaan, mencegah

terjadinya pencemaran lingkungan, pemenuhan peraturan dan undang-undang tentang K3LH dan pemenuhan persyaratan customer tentang K3LH.

2. Prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja, dan Lingkungan Hidup PT. Dirgantara Indonesia (persero) didukung dengan sistem manajemen yang terarah agar dapat dilaksanakan dengan efisien dan efektif untuk meningkatkan kinerja K3LH. Upaya pencegahan dan perbaikan secara berkelanjutan terhadap kinerja K3LH ini dilakukan secara terpadu oleh seluruh jajaran manajemen dan karyawan. Selain prosedur tersebut, PT. Dirgantara Indonesia (Persero) memiliki program keselamatan dan kesehatan kerja yang tersurat dalam Pedoman Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja dan Lingkungan Hidup (SMK3LH) PT. Dirgantara Indonesia (Persero). Selain itu didukung pula dengan standar/ petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
3. Pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop Departemen Machining Direktorat Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung umumnya telah memenuhi persyaratan peraturan dan undang-undang tentang K3, tetapi masih ada beberapa hal yang kurang sesuai dan perlu ditingkatkan lagi baik dari segi regulasi maupun dalam implementasinya terutama dari kondisi *workshop* dan kepedulian tenaga kerjanya. Setiap unit kerja disediakan peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja baik bagi tenaga kerja, mesin, dan lingkungan juga sarana penanggulangan kebakaran meskipun dalam jumlah yang terbatas. Kepedulian tenaga kerja terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop Departemen Machining Direktorat Aerostructure* PT. Dirgantara

Indonesia (Persero) Bandung cukup memenuhi syarat K3, meskipun masih ada beberapa tenaga kerja yang kurang mengindahkan peraturan dan tata tertib keselamatan dan kesehatan kerja.

4. Hambatan implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada proses produksi di *Workshop Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) terbagai dalam 3M, yaitu manusia, machine dan manajemen. Pertama manusia, kurangnya kesadaran tenaga kerja terhadap pelaksanaan K3LH. Kedua *machine*, rata-rata usia mesin sudah tua sehingga alat pelindung mesin dari chip atau bram sudah tidak ada, jika pakai pun itu sudah dimodifikasi dan pemakaian yang berlebihan. Ketiga manajemen, penggantian APD dan peralatan lainnya tidak tepat waktu, karena ada beberapa prosedur yang harus dilewati untuk pemenuhannya.

B. Rekomendasi

Berdasarkan dari apa yang telah penulis simpulkan, kiranya penulis dapat memberikan rekomendasi sebagai suatu kontribusi pemikiran dan bahan pertimbangan agar implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja dapat terlaksana sesuai peraturan dan undang-undang yang berlaku. Adapun rekomendasi tersebut adalah sebagai berikut :

1. Bagi Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung :

Meskipun kesimpulan tentang implementasi K3 pada proses produksi di *Workshop* Departemen *Machining* Direktorat *Aerostructure* PT. Dirgantara

Indonesia (Persero) Bandung sudah dilaksanakan sesuai persayatan peraturan dan undang-undang yang berlaku, namun sebagai bahan pertimbangan penulis memberikan beberapa rekomendasi berikut ini :

- a. Penyempurnaan kebijakan SMK3LH.
 - b. Penyempurnaan SOP untuk setiap jenis mesin dan peralatan lainnya di *Workshop Departemen Machining Direktorat Aerostructure PT. Dirgantara Indonesia (Persero) Bandung.*
 - c. Peningkatan pembinaan dan pelatihan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja serta Lingkungan Hidup (K3LH).
 - d. Sertifikasi K3LH.
 - e. Standardisasi kompetensi Keselamatan dan Kesehatan Kerja serta Lingkungan Hidup (K3LH) .
 - f. Galakan program K3LH.
 - g. Tingkatkan kesadaran pelaksanaan K3LH.
 - h. Melakukan terobosan bidang K3LH.
 - i. Peningkatan pelayanan Jaminan Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
 - j. Pemberian penghargaan terhadap tenaga kerja teladan di bidang K3.
2. Bagi Disnaker :
- Mengikuti perkembangan dunia industri yang semakin meningkat, maka seyogyanya Disnaker untuk :
- a. Restrukturisasi organisasi yang efektif dan efisien.
 - b. Peningkatan sumber daya manusia (SDM) K3LH.

- c. Penyempurnaan Peraturan Perundang-undangan K3, Standar, dan Pedoman K3LH.
 - d. Terus galakan kampanye dan gerakan nasional K3LH.
 - e. Pemberian penghargaan terhadap perusahaan, baik perusahaan swasta maupun milik pemerintah yang telah melaksanakan SMK3LH.
 - f. Penegakan hukum.
 - g. Pembentukan Sistem Informasi K3LH melalui teknologi informasi.
 - h. Peningkatan pelayanan kepada masyarakat mengenai K3LH.
3. Bagi Dunia Pendidikan
- a. Peningkatan pembinaan dan pelatihan tentang K3LH bagi dosen/guru dan mahasiswa/ siswa.
 - b. Jadikanlah SMK3LH menjadi mata kuliah/ mata pelajaran.
 - c. Standardisasi kompetensi K3LH disesuaikan dengan perundang-undangan dan standar kompetensi industri.
 - d. Galakan program K3LH di bengkel kerja.
 - e. Pemberian penghargaan.
4. Bagi Peneliti Selanjutnya
- a. Jadikanlah hasil penelitian ini sebagai data awal atau pembanding untuk penelitian tentang topik yang sama.
 - b. Perlu dilakukan penelitian yang lebih mendalam lagi terutama segi efektivitas dan efisiensinya dalam pelaksanaan program K3LH serta relevansinya bagi dunia industri dan dunia pendidikan bidang teknik mesin produksi di waktu selanjutnya.