

BAB VII

SIMPULAN DAN SARAN

7.1 Simpulan

- Frekuensi pemasangan pipa pemboaran dilakukan sebanyak 10 kali dalam satu shift kerja selama 12 jam sehingga terdapat 20 kali proses penyambungan pipa dalam 24 jam.
- Personil yang terlibat dalam kegiatan pemboaran adalah 17 orang dalam satu shift kerja, dan personil yang bertanggung jawab dalam kegiatan pemasangan pipa adalah 8 orang crew.
- Langkah – langkah dalam proses pemasangan pipa adalah sebagai berikut:
 - Pengambilan pipa dari gudang penyimpanan
 - Persiapan pemasangan pipa
 - Proses pemasangan pipa
 - Proses akhir
- *Hazard* keselamatan kerja yang ada pada proses pemasangan pipa, adalah terpukul pipa, tergantet pipa, pipa terjatuh, kecelakaan lalu lintas, tersayat sling, tertimpa pipa, terpleset, pencemaran lingkungan.
- *level of risk* dari setiap tahapan dari proses kegiatan pemasangan pipa pemboaran, dengan hasil *level of risk* tertinggi pada proses pemasangan pipa yaitu 3000 yang termasuk kategori sangat tinggi, kemudian yang termasuk

kedalam kategori priority 1 adalah proses persiapan pemasangan pipa dengan nilai *level of risk* 300 dan pengambilan pipa dengan nilai *level of risk* 270 dan yang termasuk kedalam kategori priority 3 terdapat pada proses akhir dengan nilai *level of risk* 30.

- Upaya pengendalian risiko yang telah dilakukan oleh PT. Saripari Pertiwi Abadi pada proses pemasangan pipa pemboran, adalah:
 - Pengambilan pipa, pengendalian risiko yang telah dilakukan adalah menggunakan alat pelindung diri, menghindari titik jatuh dan titik jepit, dan memposisikan truck sedekat mungkin dengan tempat penyimpanan pipa dan membuat *standart task procedure* untuk kegiatan ini.
 - Persiapan pemasangan pipa, pengendalian yang telah dilakukan adalah menggunakan sarung tangan, memasang stopper di *v - door* dan memeriksa selueurh peralatan rig pada setiap shift sebelum memulai kerja.
 - Proses pemasangan pipa, pengendalian yang telah dilakukan adalah menggunakan sarung tangan, melakukan modifikasi pada *dyce* kunci untuk pemasangan pipa, dan mengganti kunci pipa yang sudah mulai mengalami kerusakan.
 - Proses akhir, pengendalian yang telah dilakukan memisahkan pipa pemboran yang baik, melakukan pembersihan terhadap ceceran oli.

7.1 Saran

Adanya perbaikan terhadap prosedur pemasangan pipa yang tertuang dalam *standard task procedure* (STP) milik PT. Saripari Pertiwi Abadi No. 21 mengenai *Drill / install rat/mouse hole* penyambungan pada waktu drilling dan trip dengan penggunaan kelly di *lay down di v – door* (lampiran 1), menjadi sebagai berikut (lampiran 2):

- Pelaksanaan pekerjaan, dalam STP butir B No. 7 tertulis “Angkat pelan-pelan keatas *floor* dan arahkan keatas rotary diatas DP / DC yang akan disambung” menjadi ”angkat pelan – pelan keatas *floor* menggunakan *air winch (air hoist)* dan arahkan menggunakan bantuan tag line keatas *Drill Pipe/ Drill Colar* (pipa pemboran) yang akan disambung”.
- Pelaksanaan pekerjaan, dalam STP butir B No. 12 tersebut tertulis “lakukan penyambungan *Kelly* dengan *Drill Pipe / Drill Colar* (pipa pemboran) yang sudah duduk diatas rotary table dengan menggunakan *rotary tong*” menjadi ”lakukan penyambungan *kelly* dengan *Drill Pipe/Drill Colar* (pipa pemboran) yang sudah duduk diatas *rotary table* dengan menggunakan *rotary tong* dengan *torsi* berdasarkan pipa yang akan disambung (torsi maksimum 6000 psi untuk ukuran pipa 6” dan 8000 psi untuk ukuran pipa 7 ½”)”.
- Tambahkan pada STP mengenai persiapan sebelum memulai pekerjaan yang dalam STP no. 21 hanya tertulis *Kelly* ditempatkan pada *V-door* pada saat

penyambungan DP / DC di *rotary table*, maka ditambahkan beberapa hal sebagai berikut (lampiran 2) :

- Periksa terlebih dahulu pipa DP/DC yang akan disambungkan
- Pisahkan pipa yang sudah tidak layak pakai
- Pastikan lantai pemboran bebas dari potensi slip yang memiliki potensi orang terpeleket di meja bor
- Pasang *rubber* (karet) di meja bor untuk mencegah terjadinya slip yang menimpa crew di meja bor (lampiran 3)
- Periksa dan pastikan kondisi dari *hoist (air winch)* mengenai brake dari *air winch* dan kemampuan angkat dari *air winch* yang digunakan
- Periksa dan pastikan kunci – kunci yang digunakan berada dalam kondisi siap pakai seperti periksa kondisi *dyce* dan periksa *handle* dari peralatan tersebut dari keretakan