

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan dengan menggunakan metode *hazard identifikaton risk assesment and risk control* pada bab sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan antara lain :

1. Hasil identifikasi potensi bahaya yang terjadi pada area proses produksi di seksi fabrikasi UD. Tegar Jaya Las adalah :
 - a. Pada proses ini diketahui terdapat enam tahapan pekerjaan dan delapan belas potensi bahaya yang telah teridentifikasi dan untuk potensi bahaya yang sering menimbulkan insiden kecelakaan kerja adalah :
 - Mata terkena percikan gram pada saat proses pemotongan dikarenakan pekerja tidak menggunakan kaca mata safety dan juga kaca mata longgar
 - b. Pada proses *welding* diketahui terdapat empat tahapan proses pekerjaan dan lima belas potensi bahaya, untuk potensi bahaya yang sering menimbulkan insiden kecelakaan kerja adalah :
 - Pekerja terkena asap las pada proses pengelasan yang berisiko sesak nafas dan sakit paru-paru insiden ini terjadi karena pekerja sering enggan menggunakan masker safety dan juga masker dalam keadaan rusak.
 - c. Pada proses *grinding* diketahui terdapat empat tahapan proses pekerjaan dan enam belas potensi bahaya yang telah teridentifikasi untuk potensi bahaya yang sering menimbulkan insiden kecelakaan kerja adalah :
 - Mata terkena percikan gram pada saat proses menghaluskan plat dengan gerinda setelah proses *welding* yang berisiko kebutuhan pada mata insiden kecelakaan ini terjadi karena pekerja tidak menggunakan kaca mata.
 - d. Pada proses *finishing painting* diketahui terdapat dua tahapan

pekerjaan dan sembilan potensi bahaya yang telah teridentifikasi untuk potensi bahaya yang sering menimbulkan insiden kecelakaan kerja adalah :

- area berdebu pada saat proses pengecatan karena pekerja sering melepas masker atau masker sudah rusak dan kadang pekerja tidak memakai masker safety khusus *painting*.

2. Hasil penilaian risiko pada proses *marking cutting*, *welding*, *grinding* dan *finishing painting* di seksi fabrikasi adalah :

- a. Pada penilaian risiko terhadap delapan belas potensi bahaya di proses *marking cutting* terdapat satu bahaya level *extreme risk* yaitu tabung bertekanan tinggi yang akan berisiko meledak dan menyebabkan kematian.

3. Hasil usulan rekomendasi pengendalian risiko menggunakan acuan OHSAS 18001 yaitu hirarki pengendalian pada proses *marking cutting*, *welding*, *grinding* dan *finishing painting* di seksi fabrikasi diantaranya adalah

- a. Pengendalian risiko pada potensi bahaya proses *marking cutting*
Pada analisis pengendalian risiko pada potensi bahaya area sub kerja *marking cutting* yaitu bahaya tabung bertekanan tinggi dilakukan pengendalian denganeliminasi yaitu meletakkan tabung lebih jauh dari proses kerja, substitusi yaitu mengganti alat potong lama dengan mesin plasma pengendalian teknis yaitu area tabung dilindungi dengan tembok dan pengendalian administratif yaitu pengecekan rutin ijin pengesahan dan sertifikasi tabung selalu di periksa masa berlakunya.

- b. Pengendalian risiko pada bahaya proses *welding*
Pada analisis pengendalian risiko pada potensi bahaya area sub kerja *welding* meliputi bahaya pekerja tersengat listrik dilakukan dengan beberapa pengendalian yaitu :

- Pengendalian dengan eliminasi yaitu kabel ditempatkan di tempat yang aman dan jauh dari pekerja atau di tanam,
- Subtitusi yaitu mengganti kabel rusak atau terkelupas dengan

yang baru dan kabel tidak diperbolehkan di pakai jika banyak isolasi,

- Pengendalian Teknis yaitu melapisi kabel dengan selongsong kabel agar tidak mudah pecah dan terkelupas, memberikan safety sign pada arus listrik.
- Pengendalian Administratif yaitu melakukan pengecekan kabel dengan rutin sebelum kerja dan memastikan kabel aman digunakan.

c. Pengendalian risiko pada bahaya proses *grinding*

Pada analisis pengendalian risiko pada potensi bahaya area sub kerja *grinding* meliputi bahaya pekerja tersengat listrik dilakukan dengan beberapa pengendalian yaitu :

- Pengendalian dengan eliminasi yaitu kabel ditempatkan di tempat yang aman dan jauh dari pekerja
- substitusi yaitu mengganti kabel rusak atau terkelupas dengan yang baru, kabel tidak boleh banyak isolasi
- Pengendalian teknis yaitu melapisi kabel dengan selongsong kabel agar tidak pecah saat ditekuk
- Pengendalian administratif yaitu melakukan pengecekan kabel mesin las dengan rutin dan memastikan kabel aman digunakan, memberikan safety sign pada arus listrik.

d. Pengendalian risiko pada bahaya proses *finishing painting*

Terdapat potensi bahaya area sub kerja *finishing painting* meliputi bahaya tabung bertekanan tinggi dilakukan dengan beberapa pengendalian yaitu :

- Pengendalian dengan Eliminasi yaitu meletakkan tabung lebih jauh dari proses kerja
- Pengendalian Teknis yaitu area tabung dilindungi dengan tembok
- Pengendalian Administratif yaitu pengecekan rutin ijin pengesahan dan sertifikasi tabung selalu di periksa masa berlakunya. Bahaya pekerja terhirup debu pasir silika

dilakukan

- Pengendalian dengan Substitusi yaitu lokasi sanblasting dilakukan diluar gedung agar debu pasir dapat terkena angin,
- Pengendalian Teknis yaitu memodifikasi APD tetapi sesuai dengan SOP, penambahan safety sign tentang bahaya debu pasir silica, pengendalian administratif yaitu briefing sebelum melakukan, aktivitas pekerjaan, memberikan sanksi terhadap pekerja yang tidak memakai APD dan penggunaan alat pelindung diri seperti memakai masker safety dan standart khusus sanblasting dan helm khusus sanblasting.

6.2 Saran

Saran yang dapat direkomendasikan dari hasil dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

Diharapkan pihak UD. Tegar Jaya Las dapat menerima dan mengaplikasikan rekomendasi pengendalian risiko dalam penelitian ini.

6.2.2 Saran Untuk Peneliti Selanjutnya

Untuk peneliti selanjutnya diharapkan dapat menambahkan jumlah rekomendasi *risk control* dan memberikan rekomendasi juga melakukan implementasi.