

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Jenis kecelakaan kerja yang berhasil diidentifikasi dengan metode HIRADC adalah :
 - 1) Terdapat 83 potensi bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja.
 - 2) Terdapat 2 potensi bahaya yang masih sangat tinggi dengan angka 12 (H) pada proses pemasangan baling-baling kapal dan proses *sandblast* dikarenakan belum maksimalnya pengendalian bahaya saat ini.
 - 3) Terdapat tingkat bahaya potensi *medium* atau sedang yang merupakan potensi bahaya terbanyak dengan jumlah 6 potensi bahaya pada peringkat risiko.
 - 4) Potensi bahaya terbanyak terdapat pada saat proses pemasangan baling-baling kapal yaitu 33 potensi bahaya.
2. Dengan menggunakan metode HIRADC, maka potensi bahaya yang dapat dinetralisir adalah :
 - 1) Potensi bahaya yang sebelumnya banyak terdapat bahaya tingkat *medium* atau sedang yaitu 62 potensi bahayakinidapat diminimalisir menjadi bahaya yang berpotensi *low* atau kecil.
 - 2) Potensi bahaya yang sebelumnya berpotensi *high* atau tinggi kini sudah dapat diminimalisir menjadi bahaya *medium* bahkan bisa mencapai batas *low*.
 - 3) Pada aktivitas menyiapkan pasir silica untuk dilakukan pengerjaan *sandblast* potensi bahaya yang sebelumnya dalam kategori risiko mendapatkan point 6 (*medium*) menjadi 1 (*low*) dengan cara menggunakan pengendalian bahaya.

5.2 Saran

Berdasarkan simpulan dari penelitian dari penelitian yang dilakukan di PT. Dok & Perkapalan Kodja Bahari dapat disarankan hal-hal sebagai berikut :

1. Perlu dilakukan *review* dan evaluasi tentang *hazard identification risk assesment determining control* pada proses pekerjaan pengelasan, pemasangan baling-baling kapal dan *sandblast*, hal tersebut berdasarkan OHSAS 18001.
2. Perlu dilakukan *training* ataupun sosialisasi tentang penilaian risiko khususnya tentang HIRADC kepada tenaga kerja agar dapat memahami dan melakukan pengendalian sesuai dengan pekerjaan yang dilakukan sehari-hari di area kerja.
3. Perlu dilakukan penerapan substitusi dengan mengganti cara membawa barang dengan alat bantu *trolley*.
4. Perlu dilakukan penerapan substitusi dengan mengganti steger biasa dengan *scaffolding lift* agar lebih memudahkan operator memindahkan dan menjangkau pekerjaan dengan aman.
5. Perlu dilakukan penerapan administrasi yaitu :
 - 1) Membuat standar oprasional pekerjaan (SOP).
 - 2) Memasang rambu-rambu bahaya dan peringatan.
 - 3) Membuat *checklist* kelengkapan alat pelindung diri (APD).
 - 4) Melakukan pengecekan kesehatan bulanan kepada pekerja.
6. Perlu dilakukan peningkatan dan penerapan pada alat pelindung diri (APD) kepada proses pekerjaan dengan tingkat keparahan dan kemungkinan bahaya cukup besar.
7. Penerapan alat pelindung diri (APD) khusus dan wajib bagi proses *welding* dan *sandblast*.