

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Potensi bahaya yang berhasil teridentifikasi melalui metode HIRADC adalah :
 - a. Terdapat 16 potensi bahaya yang mampu menimbulkan kecelakaan kerja yaitu 10 low dan 6 medium.
 - b. Setelah menggunakan hirarki pengendalian potensi bahaya dapat diturunkan menjadi 16 low.
2. Dengan menggunakan metode HIRADC, maka usulan pengendalian dapat diturunkan dengan menggunakan hirarki pengendalian.
 - a. Pengendalian teknis dengan cara :
 1. Mesin gerinda ditambahkan tutup cover pengaman atau spakbor
 2. Area tabung gas las ascytilin dilindungi dengan tembok
 3. Penambahan penguat ring atau baut agar mata gerinda tidak mudah lepas
 4. Pada ruang cat di buat filterasi udara
 - b. Pengendalian administratif dengan cara :
 1. Penyediaan P3K
 2. Pelatihan K3 pada para pekerja
 3. Menerapkan penggunaan peralatan dengan naman
 4. Pelatihan pengoprasian mesin potong plat *strep*
 5. Briefing sebelum bekerja
 6. Tabung gas selalu di periksa massa berlakunya
 7. Penambahan symbol bahan kimia berbahaya
 - c. APD yaitu sarung tangan safety, kacamata hitam, face shield, helm safety, pakaian kerja las atau apron, topeng las, sarung tangan las, kacamata goggles, masker gas respirator khusus cat.

5.2 Saran

Berdasarkan uraian simpulan penelitian yang telah dilakukan di PT. Bintang Wijaya Abadi dapat disarankan hal-hal penting meliputi:

1. Pada penelitian berikutnya yang relevan perlu dilakukan pembahasan tentang audit internal tentang K3 (kesehatan dan keselamatan kerja) untuk mengetahui tingkat keberhasilan implementasi dari penerapan HIRADC
2. Memberikan pelatihan K3 (kesehatan dan keselamatan kerja) dengan melibatkan Disnaker sesuai domisili peneliti.
3. Perlu diterapkannya substitusi dengan mengganti alat yang lama menjadi alat baru, meliputi:
 - 1) Pembuatan standar operasional pekerjaan (SOP).
 - 2) Pemasangan rambu-rambu berbahaya sebagai peringatan.
 - 3) Pembuatan *checklist* kelengkapan alat pelindung diri (APD).
 - 4) Penerapan cek kesehatan bulanan kepada pekerja.
4. Perlu adanya dorongan peningkatan maupun penerapan dari pengenalan alat pelindung diri (APD) pada tiap proses kerjayang berfokus pada tingkatan keparahan dan memungkinkan adanya bahaya yang cukup besar.
5. Penerapan alat pelindung diri (APD) yang harus khusus dan wajib proses *welding dan gerinda potong*.