BAB V
KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis data penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari hasil identifikasi risiko kecelakaan kerja, didapatkan potensi bahaya pada proses *welding, grinding dan painting*, yaitu :
   a. Potensi bahaya yang teridentifikasi pada proses *welding* yaitu pekerja tersengat listrik, tersandung kabel las, dan tertimpa mesin las pada saat mempersiapkan alat las, pada saat proses pengelasan pekerja terkena percika api las, pekerja terkena besi yang panas, dan terkena radiasi sinar las, kemudian pekerja mengalami kejang otot, terkilir, tertimpa material pada saat memindahkan besi ke proses selanjutnya.
   b. Potensi bahaya yang teridentifikasi pada proses *grinding* yaitu pekerja mengalami kejang otot, terkilir, terpeleset, cedera punggung saat mengangkat material, pekerja tersengat listrik, tersandung kabel, terjepit batu gerinda pada saat mempersiapkan alat gerinda., kemudian pada saat proses gerinda pekerja terkena percikan gram besi ke bagian mata, mengalami kebisingan dari suara mesin gerinda dan pekerja menghirup debu dari matrial yang digerinda.
   c. Potensi bahaya yang teridentifikasi pada proses *painting* yaitu pekerja mengalami kejang otot, terpeleset, terkilir, tertimpa material saat mangangkat material ke dalam ruang *painting*, kemudian pada proses pengecatan seluruh material pekerja mengalami iritasi mata akibat percikan cat saat melakukan pengecatan, pekerja mengalami iritasi, pusing, sakit paru-paru yang disebabkan oleh penyemprotan cat terlalu dekat dengan material.
2. Meminimalisir risiko kecelakaan kerja dengan pengendalian yang diterapkan oleh PT. General Dinamik adalah eliminasi, pengendalian secara rekayasa teknis, administratif, dan penggunaan APD, dengan adanya pengendalian ini berhasil menurunkan level risiko pada setiap potensi bahaya.

a. Sebelum pengendalian tingkat risiko rendah sebesar 9 (25%), tingkat risiko sedang sebesar 20 (56%), dan tingkat risiko tinggi sebesar 7 (20%) dan tingkat risiko sangat tinggi 0(0%).

b. Sesudah pengendalian tingkat risiko rendah sebesar 28 (78%), tingkat risiko sedang sebesar 7 (20%), tingkat risiko tinggi sebesar 1 (3%) dan tingkat risiko sangat tinggi 0 (0%).
c. Sesudah mitigasi tingkat risiko rendah sebesar 36 (100%), tingkat risiko sedang 0 (0%), tingkat risiko tinggi sebesar 0 (0%) dan tingkat risiko sangat tinggi sebesar 0 (%).

5.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, berikut merupakan saran yang dapat diberikan untuk PT. General Dinamik khususnya pada proses *welding, grinding dan painting,* dan untuk penelitian selanjutnya.

1. Perusahaan diharapkan untuk menerapkan metode HIRADC, khususnya pada proses *welding, grinding dan painting,* apabila metode tersebut sudah diterapkan selanjutnya pekerja diberikan pemahaman mengenai risiko pada masing-masing stasiun kerja.
2. Perusahaan diharapkan untuk melakukan inspeksi berkelanjutan mengenai pemakaian APD untuk mencegah pemakaian APD yang tidak layak oleh tenaga kerja serta memastikan agar fasilitas kerja dapat digunakan dengan baik, dan pekerja diharapkan memperhatikan posisi kerja dan berkosentrasi saat menggunakan alat kerja.