

BAB V

PENUTUP

5.1 kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian dibengkel las Cv Ludoyo di dapatkan gambaran potensi bahaya dan besar risiko pada setiap proses pengelasan sehingga bisa dilakukan upaya pengendalian untuk meminimalisir potensi bahaya yang ada, adapun gambaran pengendalian berdasarkan potensi bahaya yang ada yaitu sebagai berikut:

a. Proses persiapan pengelasan

Pada proses ini terdapat 2 potensi bahaya yang masuk kategori tingkat risiko *priority* dengan angka presentase sebanyak 15% yaitu potensi bahaya suhu estream, 1 potensi bahaya yang masuk kategori tingkat risiko *very high* dengan presentase 8% berupa bahaya paparan partikel logam dan debu ditempat kerja, 5 potensi bahaya yang masuk kategori *priority* dengan angka presentase sebanyak 38% berupa bahaya interaksi pekerja dengan mesin las, ledakan, listrik, dan kebisingan kemudian potensi bahaya dengan kategori tingkat risiko *substansial* dengan angka presentase 87% berupa bahaya percikan api, interaksi pekerja dengan mesin gerinda dan mesin las, panas dan radiasi gas (CO, CO², dan asetilen

b. Proses pengelasan

Pada proses pengelasan terdapat 1 potensi bahaya dengan kategori tingkat risiko *priority 3* dengan angka presentase 8% berupa bahaya beban berat, 2 potensi bahaya dengan kategori tingkat risiko *acceptable* dengan angka presentase sebanyak 17% berupa bahaya ketinggian dan ledakan, 2 potensi bahaya dengan kategori *very high* dengan angka presentase 17% berupa bahaya panas pada setiap metode las busur dan las karbit, dan 7 potensi bahaya dengan kategori tingkat risiko *substansial* dengan angka presentase terbanyak sebesar 58% berupa bahaya interaksi mesin dengan pekerja, listrik, percikan api, paparan gas (CO, CO², dan asetilen), paparan debu dan logam.

c. Proses penyelesaian

Pada proses ini terdapat 2 potensi bahaya dengan kategori tingkat risiko *priority 3* dengan angka presentase sebanyak 50% berupa bahaya interaksi mesin

amplas dengan pekerja dan bau cat, 2 potensi bahaya dengan kategori potensi bahaya dengan kategori tingkat risiko *substansial* dengan angka presentase sebanyak 50% berupa bahaya paparan gas (CO, CO², dan asetilen), paparan debu dan logam.

Adapun pengendalian yang cocok untuk menganggulangi dan meminimalisir potensi bahaya yang ada pada setiap proses pengelasan maka dapat dilakukan pengendalian berupa sebagai berikut:

1. Pengendalian dengan menyediakan dan menggunakan APD (seperti masker, helm las, helm safety, apron, sarung tangan las, safety belt, tali, sarung tangan dan ear plug) adalah hal yang mutlak harus menjadi pengendalian pertama dalam meminimalisir bahaya di bengkel las. bahaya yang bisa dicegah dengan APD meliputi terhindarnya pekerja dari bahaya percikan api, kebisingan, bahaya paparan (partikel logam, gas CO, CO², asetilen, sinar ultraviolet, sinar cahaya tampak dan sinar infrared), bahaya interaksi pekerja dengan mesin-mesin yang membantu pengelasan, bahaya terjatuh dari ketinggian, bahaya mengangkat beban berat dan bahaya suhu panas. Pengendalian ini mungkin tidak bisa menghilangkan sumber bahaya namun bisa membuat pekerja menghindari bahaya tersebut sehingga tidak kontak langsung dengan pekerja ataupun menyebabkan kecelakaan dan PAK ditempat kerja
2. Pengendalian administrative dilakukan dengan menyediakan sarana-prasarana yang mendukung kenyamanan dan keamanan sehingga produktifitas meningkat, mengecek secara berkala kondisi mesin-mesin, dan membuat standar operational prosedur yang aman. Penyediaan sarana prasarana seperti ventilasi exhaust, kipas blower dan air minum yang cukup untuk meminimalisir dampak suhu panas dan paparan bahan kimia dan gas ditempat las. Mengecek kelayakan pakai mesin dan tabung gas untuk menghindari bahaya konsleting dan ledakan.

5.2 saran

5.2.1 bagi pekerja

Disarankan bagi pekerja las untuk meningkatkan kepatuhan dan kesadaran menggunakan APD secara lengkap bila bekerja karna menggunakan APD dapat melindungi keselamatan dan kesehatan pekerja dari potensi bahaya yang ada pada saat mengelas. Untuk meningkatkan pengetahuan mengelas pekerja dapat mengikuti pelatihan sebagai juru las yang diadakan oleh pemerintah

5.2.2 bagi Cv Ludoyo

Saran bagi Cv Ludoyo untuk menerapkan rekomendasi pengendalian yang diusulkan oleh peneliti terutama pada potensi bahaya yang ditemukan di bengkel dan tempat las. Pengendalian yang telah dibuat sebelumnya mohon untuk dicek kembali kelengkapan dan kelayakannya baik itu terhadap sarana prasarana ataupun prosedur.