

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, dapat ditarik kesimpulan agar mendapatkan jawaban dari tujuan dari penulisan yaitu sebagai berikut :

1. Proses *sandblasting* pada lambung kapal mempunyai standar abrasif yang berbeda sesuai dengan kebutuhan lambung kapal itu sendiri. Proses *sandblasting* di galangan pun berbeda secara teknis dengan melihat produktifitas pekerjaannya, jumlah waktu bekerja, tekanan yang diberikan, dan standar penggunaan pasir yang digunakan. Secara ekonomis proses *sandblasting* di galangan kapal dapat dibedakan dengan harga pasaran pasir di daerah galangan tersebut dan dengan standar biaya upah tenaga kerja yang berbeda tergantung standar dari wilayah galangan tersebut.
2. Secara teknis perbandingan *sandblasting* menggunakan pasir silika dan *steel grit* untuk proses kerjanya sama saja. Namun pada penggunaan *steel grit* ada penambahan alat dengan menambahkan penggunaan terpal penampungan untuk menampung limbah *steel grit* yang bisa dipakai kembali.
3. Secara ekonomis perbandingan *sandblasting* menggunakan pasir silika dan *steel grit* lebih murah proses *sandblasting* dengan menggunakan pasir silika, Karena harga pasir juga dapat berpengaruh besar terhadap segi ekonomis proses *sandblasting*.
4. Diantara pasir silika dan *steel grit*, untuk proses *sandblasting* pada reparasi kapal dengan pelayanan keseluruhan direkomendasikan untuk menggunakan pasir silika karena dari segi faktor ekonomis sangat murah. Tetapi jika berfokus hanya reparasi di area lambung direkomendasikan untuk menggunakan *steel grit* karena lebih cepat dari penggunaan pasir silika bisa mengurangi biaya doking, biaya *man power*, dan biaya lainnya serta kapal lebih cepat beroperasi.
5. Faktor yang menghambat dari proses *sandblasting* adalah ukuran partikel, sudut penembakan, tekanan, dan jarak penembakan. Dalam sekali mengerjakan proses *sandblasting* perbedaan area yang diblasting mempunyai

tingkat kesulitannya masing-masing itu juga termasuk faktor yang dapat menghambat proses *sandblasting*. Yang terakhir yaitu faktor cuaca, dalam proses *sandblasting* faktor cuaca menjadi pengaruh utama, karena jika pada saat proses *sandblasting* hujan maka material yang sudah diblasting akan terkontaminasi dengan air dan material yang sudah diblasting akan lebih korosi.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, saran yang dapat diberikan adalah :

1. Meningkatkan pengetahuan kepada pekerja tentang *sandblasting* menggunakan pasir silika dan *steel grit*.
2. Memberikan pengetahuan tentang penggunaan standar abrasif dan produktifitasnya.
3. Menggunakan pasir silika jika proses reparasi kapal memerlukan waktu yang lama karena lebih murah dan jika memerlukan waktu yang cepat sebaiknya menggunakan metode *sandblasting* dengan material *steel grit*.