BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan maka penulis dapat mengambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Bahaya yang terdapat pada kegiatan pengoahan teh di PT Perkebunan Nusantara VI Unit kayu Aro yaitu kebisingan dari mesin *blower*, intalasi listrik yang terbuka, lantai berlubang dan licin, saluran drainase air hujan yang tidak tertutup, rantai *vanbelt* terbuka dan tidak ada pengaman untuk mesin berputar, sirkulasi udara tidak mencukupi, saluran parit terbuka, mesin FBD dan FSD mengalirkan udara panas, tertimpa produk, pencahayaan kurang mencukupi.
2. Bahaya yang terdapat pada kegiatan pengolahan teh di PT Perkebunan nusantara VI Unit Kayu Aro memiliki tingkat risiko rendah, risiko sedang hingga risiko tinggi. Tingkat risiko tinggi terdapat pada bahaya kebisingan mesin *blower*, intalasi listrik terbuka dan tidak terdapat penutup sklar , *Humidifer* pendingin ruangan selalu hidup yang menyebabkan lantai menjadi licin, terdapat debu yang berterbangan, tidak ada pengaman untuk mesin berputar, terdapat debu yang berterbangan.
3. Pengendalian risiko yang dapat dilakukan pada bahaya kegiatan pengolahan teh di PT Perkebunan Nusantara VI Unit Kayu Aro yaitu seperti membuat tanda bahaya pada intalasi listrik, Mengganti mesin dengan yang baru diharapkan mesin yang baru tidak menimbulkan suara yang berisik dan mengganggu ketika mendengar, Membuat *visual display* agar lebih berhati-hati di lantai, dan Pembuatan tata tertib atau SOP.

5.2 Saran

1. Bagi Perusahaan

Pimpinan perusahaan harus melakukan komitmen dan penetapan kebijakan guna melaksanakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerjanya. Dengan adanya informasi mengenai bahaya dan risiko yang ada di PT Perkebunan Nusantara VI Unit Kayu Aro diharapkan perusahaan mampu melakukan langkah pengendalian sesuai hirarki pengendalian mulai dari pengendalian eliminasi, pengendalian teknis, pengendalian administrasi serta penggunaan alat pelindung diri.

- a. Pengendalian secara eliminasi dapat dilakukan dengan cara pembersihan lantai secara rutin dari debu yang ada di setiap permukaan lantai agar tidak ada risiko terjatuh ataupun terpeleset.

- b. Pengendalian secara teknis dapat dilakukan dengan perbaikan *handrail* apabila terjadi kerusakan.
- c. Pengendalian secara administrasi dapat dilakukan dengan melakukan pengawasan oleh pekerja pada saat pekerjaan berlangsung sesuai dengan aturan ataupun prosedur yang ada.
- d. Pengendalian dengan penggunaan APD dapat dilakukan dengan memberikan pengarahan tentang keselamatan kerja sebelum mulai bekerja dan menyediakan APD serta kotak P3K untuk para pekerja.
- e. Pembuatan dokumen SOP di setiap unit pengolahan teh merupakan langkah krusial untuk menstandarisasi prosedur operasional, memastikan konsistensi dalam pengendalian bahaya, dan meningkatkan efisiensi serta keamanan selama proses produksi teh.

2. Bagi Peneliti Selanjutnya

Diharapkan banyak penelitian berikutnya yang membahas terkait identifikasi bahaya dan risiko pada bagian pengolahan teh ataupun sejenisnya dalam pertimbangan untuk lebih memperdalam hasil analisis. Dapat melakukan penelitian manajemen risiko yang lebih mendalam meliputi identifikasi bahaya, penilaian risiko dan pengendalian risiko pada bagian pengolahan teh di industri atau instansi lainnya.