BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data maka kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut:

Kondisi lingkungan kerja fisik di area produksi mengalami kondisi yang kurang baik saat penelitian dilaksanakan. Pencahayaan di mesin *Initial Inspection* dengan intensitas pencahayaan sebesar 421 lux, mesin *Inline Skives* memiliki tingkat pencahayaan sebesar 297 lux, mesin *major repairs* memiliki tingkat pencahayaan sebesar 239 lux, mesin *gum applicator* memiliki tingkat pencahayaan sebesar 200, mesin *tire lift* memiliki tingkat pencahayaan sebesar 211 lux artinya sudah sesuai dengan nilai ambang batas. Pada mesin *buff tire*, *Cementing Tire*, *Fill Skives*, *Tread Cutting*, *Machine building*, *Envelope Spreader*, *Vacum Envelope* dan *Chammber* diberikan rekomendasi penambahan pencahayaan seperti lampu untuk memenuhi standar pencahayaan minimal 200 lux. Pada mesin *initial inspection* diberikan rekomendasi pengurangan pencahayaan agar distribusi cahaya pada area bekerja tidak terlalu berlebihan dan tidak mengganggu konsentrasi pekerja yang sedang bertugas dan pencahayaan yang masih dibawah nilai ambang batas yang telah ditetapkan sebaiknya perusahaan segera mengganti lampu yang pencahayaan yang lebih baik agar karyawan yang bekerja di area produksi dapat bekerja dengan optimal, nyaman dan aman.

Tingkat suhu atau temperatur di area produksi tergolong kurang baik karena ditemukan hasil pengukuran yang di atas nilai ambang batas. Pada mesin Initial Inspection memiliki suhu sebesar 30◦C, mesin Buff Tire memiliki suhu sebesar 30◦C, mesin Inline Skives memiliki suhu sebesar 31◦C, mesin Cementing Tire memiliki suhu sebesar 31◦C, mesin Major Repairs memiliki suhu sebesar 31◦C, mesin Fill Skives memiliki suhu sebesar 31◦C, mesin Tread Cutting memiliki suhu sebesar 34◦C, mesin Gum Aplicator memiliki suhu sebesar 33◦C, mesin Machine building memiliki suhu sebesar 31◦C, mesin Envelope Spreader memiliki suhu sebesar 33◦C, mesin Tire Lift memiliki suhu sebesar 34◦C, mesin Vacum Envelope memiliki suhu sebesar 34◦C dan mesin Chammber memiliki suhu sebesar 34◦C. Rekomendasi yang diberikan agar suhu di area produksi dapat mencapai standar sebesar 27◦C adalah sebagai berikut: penambahan alat bantu seperti kipas angin atau exhaust fan juga sangat diperlukan. Sirkulasi udara yang baik di area produksi juga dapat membantu menekan suhu ruangan agar tidak terlalu tinggi sehingga exhaust fan yang terpasang nanti diharapkan dapat membantu agar kondisi area produksi lebih nyaman saat dirasakan oleh pekerja saat bertugas.

Tingkat kelembaban di area produksi juga dipengaruhi oleh suhu temperatur di area tersebut. Dengan keadaan temperatur yang tinggi kelembaban juga dikategorikan cukup kering. Meskipun demikian, dengan standar Percentage Relative Humidity (%RH) dengan kesaran antara 40% hingga 60%, kondisi kelembaban di area produksi masih di dalam nilai ambang batas tersebut. Hasil pengukuran nya adalah sebagai berikut mesin Initial Inspection memiliki tingkat kelembaban sebesar 57% RH, mesin Buff Tire memiliki tingkat kelembaban sebesar 75% RH, mesin Inline Skives memiliki tingkat kelembaban sebesar 64%

RH, mesin Cementing Tire memiliki tingkat kelembaban sebesar 64% RH, mesin Major Repairs memiliki tingkat kelembaban sebesar 67% RH, mesin Fill Skives memiliki tingkat kelembaban sebesar 67% RH, mesin Tread Cutting memiliki tingkat kelembaban sebesar 57% RH, mesin Gum Aplicator memiliki tingkat kelembaban sebesar 57% RH, mesin Machine building memiliki tingkat kelembaban sebesar 61% RH, mesin Envelope Spreader memiliki tingkat kelembaban sebesar 58% RH, mesin Tire Lift memiliki tingkat kelembaban sebesar 58% RH, mesin Vacum Envelope memiliki tingkat kelembaban sebesar 58% RH dan mesin Chammber memiliki tingkat kelembaban sebesar 58% RH. Sehingga kelembaban dapat diperbaiki melalui perbaikan pada suhu ruangan.

Tingkat kebisingan dengan standar 85 dB dalam pemaparan selama 8 jam menjadi standar pada kondisi di area produksi. Hasil pengukuran nya adalah sebagai berikut mesin Initial Inspection memiliki tingkat kebisingan sebesar 65 dB, mesin Buff Tire memiliki tingkat kebisingan sebesar 86 dB, mesin Inline Skives memiliki tingkat kebisingan sebesar 74 dB, mesin Cementing Tire memiliki tingkat kebisingan sebesar 74 dB, mesin Major Repairs memiliki tingkat kebisingan sebesar 83 dB, mesin Fill Skives memiliki tingkat kebisingan sebesar 83 dB, mesin Tread Cutting memiliki tingkat kebisingan sebesar 75 dB, mesin Gum Aplicator memiliki tingkat kebisingan sebesar 78 dB, mesin Machine building memiliki tingkat kebisingan sebesar 74 dB, mesin Envelope Spreader memiliki tingkat kebisingan sebesar 86 dB, mesin Tire Lift memiliki tingkat kebisingan sebesar 50 dB, mesin Vacum Envelope memiliki tingkat kebisingan sebesar 71 dB dan mesin Chammber memiliki tingkat kebisingan sebesar 60 dB. Dengan demikian, pada area produksi dengan tingkat kebisingan yang melebihi nilai ambang batas yang

ditetapkan didapatkan pada mesin Buff Tire memiliki tingkat kebisingan sebesar 86 dB dan mesin Envelope Spreader memiliki tingkat kebisingan sebesar 86 dB, pekerja di area produksi tersebut memerlukan alat pelindung diri yaitu ear plug agar pekerja yang bertugas di area produksi tersebut tidak mengalami hal hal yang tidak diinginkan.

Waktu istirahat kerja dengan waktu kerja 8 jam/hari istirahat kerja dilakukan setiap 1 jam selesai melaksanakan pekerjaan dengan waktu istirahat kerja selama 18,4 menit dan Istirahat tersebut dilakukan setiap 60 menit pekerjaan terlaksana. dan waktu istirahat lainya yang diperlukan agar pekerja dapat beristirahat untuk pemulihan kembali tenaganya dan untuk memenuhi kebutuhan lainnya, yaitu dapat berupa istirahat spontan atau tersembunyi istirahat tersebut akan diberikan sedikitnya selama 10 menit atau 15 menit yang dapat digunakan untuk kegiatan makan, minum, duduk, membersihkan komponen mesin, membersihkan lantai yang kotor ataupun keperluan lainnya dalam ruang lingkup tempat bekerjanya. Hal ini akan tetap dapat menjaga kualitas dan produktifitas terhadap hasil produksi seperti yang telah ditetapkan oleh perusahaan yang melakukan pekerjaan secara terus menerus selama 8 jam sehari.

5.2 Saran

Berikut ini adalah saran yang dapat diberikan berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan. Saran tersebut adalah sebagai berikut :

1. PT Tunas Daya Sejahtera wajib melaksanakan perbaikan pada kondisi lingkungan kerja fisik secara berkala demi keselamatan dan kesehatan kerja pada pekerja di area produksi tersebut.
2. PT Tunas Daya Sejahtera memberikan waktu tambahan istirahat kepada pekerja yang memiliki denyut nadi yang meningkat dan beban kerja yang tinggi untuk menyeimbangkan kebutuhan kalori dengan pekerjaannya yang dibebankanya.
3. PT Tunas Daya Sejahtera diharapkan mampu memberikan rasa nyaman dan aman terhadap karyawanya agar mampu menambah semangat karyawan dalam bekerja demi kepentingan bersama.