

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil pengolahan data dan analisa data yang telah dilakukan, maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut.

1. Berdasarkan hasil perhitungan pengolahan data hasil kuisioner *nordic body map* (NBM), keluhan yang paling banyak dirasakan oleh 19 pekerja divisi *polypropylene* sakit punggung dengan persentase 58% dan cukup sakit pada bawah leher dengan persentase 83% yang dimana disebabkan oleh postur kerja yang tidak alami, dan berdasarkan hasil *scoring* REBA yang dilakukan secara manual dan menggunakan bantuan *software* Ergofellow 3.0, proses pemindahan bahan memiliki nilai *scoring* REBA tertinggi yaitu sebesar 11 dengan tingkat risiko (*action level*) sebesar 4 yaitu sangat tinggi dan diperlukan investigasi lebih lanjut serta diperlukan perbaikan saat ini juga. Untuk proses pengecekan bahan baku, pemotongan bahan dan pengemasan mendapatkan nilai risiko postur kerja sebesar 5 dimana nilai ini mendapatkan nilai risiko (*action level*) sebesar 2 yaitu sedang dan diperlukan investigasi lebih lanjut dan perlu perbaikan segera.
2. Berdasarkan hasil usulan perbaikan postur kerja pekerja guna mengurangi tingkat risiko postur kerja yang timbul sebagai berikut.
  - Pada proses pengecekan bahan baku yaitu dengan usulan postur kerja pada posisi leher (*neck*) bergerak dengan jangkauan pergerakan diantara 0°-20°, pada posisi batang tubuh (*trunk*) dengan sudut pergerakan menjadi 0°-20°,

pada kedua kaki (*legs*) berdiri dengan menahan beban tubuh, pada posisi pergelangan tangan (*wrist*) bergerak diantara  $0^{\circ}$ - $15^{\circ}$ , dan genggaman (*coupling*) tepat ditengah dan menggenggam dengan nyaman. Usulan perbaikan postur kerja pada proses pengecekan bahan baku ini mendapat *scoring* REBA sebesar 2 dari yang sebelumnya memiliki nilai 5 sehingga tingkat risiko dapat berubah dari yang awalnya tingkat risiko (*action level*) sebesar 2 yaitu sedang menjadi tingkat risiko (*action level*) sebesar 1 yaitu rendah.

- Perbaikan postur kerja pekerja pada proses pemindahan bahan yaitu dengan usulan postur kerja pada posisi leher (*neck*) bergerak dengan jangkauan pergerakan diantara  $0^{\circ}$ - $20^{\circ}$ , pada posisi batang tubuh (*trunk*) dengan sudut pergerakan menjadi  $0^{\circ}$ - $20^{\circ}$ , pada kedua kaki (*legs*) berdiri dengan menahan beban tubuh, pada posisi lengan atas (*upper arm*) dengan bergerak diantara  $20^{\circ}$ - $45^{\circ}$  dan tidak membengkok, pada posisi lengan bawah (*lower arm*) bergerak dengan jangkauan  $60^{\circ}$ - $100^{\circ}$ , pada posisi pergelangan tangan (*wrist*) bergerak diantara  $0^{\circ}$ - $15^{\circ}$ , dan genggaman (*coupling*) tepat ditengah dan genggaman kuat. Usulan perbaikan postur kerja pada proses pemindahan bahan ini mendapatkan *scoring* REBA sebesar 3 dari yang sebelumnya memiliki nilai 11 sehingga tingkat risiko dapat berubah dari yang awalnya tingkat risiko (*action level*) sebesar 4 yaitu sangat tinggi menjadi tingkat risiko (*action level*) sebesar 1 yaitu rendah.
- Untuk perbaikan postur kerja pekerja pada proses pemotongan bahan dan pengemasan yaitu dengan usulan postur kerja pada posisi leher (*neck*) bergerak dengan jangkauan pergerakan diantara  $0^{\circ}$ - $20^{\circ}$ , pada posisi batang

tubuh (*trunk*) tegak yang dimana membentuk sudut  $0^\circ$ , pada kedua kaki (*legs*) berdiri dengan menahan beban tubuh, pada posisi pergelangan tangan (*wrist*) bergerak diantara  $0^\circ$ - $15^\circ$ , dan genggaman (*coupling*) tepat ditengah dan menggenggam dengan nyaman. Usulan perbaikan postur kerja pada proses pemotongan bahan dan pengemasan ini mendapat *scoring* REBA sebesar 2 dari yang sebelumnya memiliki nilai 5 sehingga tingkat risiko dapat berubah dari yang awalnya (*action level*) sebesar 2 yaitu sedang menjadi tingkat risiko (*action level*) sebesar 1 yaitu rendah.

## 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka diberikan saran untuk perusahaan dan peneliti selanjutnya untuk mengurangi tingkat risiko cedera pada pekerja divisi produksi *polypropylene* di PT Harapan Sejahtera Karya Utama sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan menyediakan alat bantu troli yang lebih baik yang dimana untuk menunjang kinerja dari pekerja.
2. Sebaiknya perusahaan membuat kebijakan untuk melakukan rotasi jobdesk karyawan pada produksi *polypropylene* agar mengurangi rasa bosan dan jenuh karyawan.
3. Sebaiknya perusahaan memfasilitasi kursi pada beberapa stasiun untuk karyawan bila diperlukan.
4. Sebaiknya perusahaan lebih memperhatikan keselamatan dan kesehatan kerja karyawan ketika melakukan suatu pekerjaan seperti memperhatikan postur kerja yang optimal dalam bekerja.