

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang didapatkan dari penelitian di PT. MK Prima Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan identifikasi postur kerja tubuh operator *premolding* menggunakan metode JSI dan QEC, hasil analisis menggunakan dua metode tersebut diketahui bahwa postur tubuh yang memiliki risiko kelelahan yang berlebihan pada operator *Premolding* yang menggunakan mesin thailand di PT. MK PRIMA INDONESIA adalah pergelangan tangan ,bahu, batang tubuh ,leher.
2. Berdasarkan perhitungan tingkat risiko ergonomi dengan metode JSI diketahui bahwa posisi kerja operator *Premolding* didapatkan nilai JSI <3 untuk aktivitas menuangkan material dari bak kontainer ke dalam gelas takar, sedangkan pada aktivitas menuangkan material ke dalam cetakan didapatkan nilai JSI <3. Berdasarkan perhitungan tingkat risiko ergonomi dengan metode QEC didapatkan nilai *exposure level* sebesar 54.934% untuk aktivitas menuangkan material dari bak kontainer ke dalam gelas takar, sedangkan pada aktivitas menuangkan material ke dalam cetakan didapatkan nilai *exposure level* sebesar 52.469%.
3. Berdasarkan nilai JSI dapat disimpulkan bahwa aktivitas menuangkan material dari bak kontainer ke dalam gelas takar dan aktivitas menuangkan material ke dalam cetakan termasuk dalam kategori pekerjaan yang cukup aman dari risiko ergonomi. Berdasarkan nilai QEC dapat disimpulkan bahwa aktivitas menuangkan material dari bak kontainer ke dalam gelas takar dan aktivitas menuangkan material ke dalam cetakan termasuk dalam kategori perlu penelitian lebih lanjut dan dilakukan perubahan.
4. Perbedaan hasil dengan menggunakan metode JSI , QEC dan Postur tubuh saat ini. untuk JSI di dapatkan sudut untuk pergelangan tangan sub aktivitas 1 pada posisi ekstensi 21,74, flexi 0, dan deviasi 11,92. kemudian di dapatkan juga skor untuk intensitas usaha dengan menggunakan skala borg >7, penggunaan tenaga sebanyak 66,6, jumlah usaha permenit masuk kedalam kategori 4-8, kecepatan kerja sebesar 113% dengan normal seseorang bekerja adalah 100% serta durasi aktifitas perhari selama 8 jam per hari. kemudian di masukkan ke dalam tabel penentuan rating faktor penggali. kemudian di jumlahkan hasil dari faktor penggali dan didapatkan

nilai interpretasi untuk nilai JSI <3 dengan keterangan pekerjaan yang di amati cukup aman. sub aktivitas 2 pada posisi ekstensi 22,43, flexi 0, dan deviasi 13,50. kemudian di dapatkan juga skor untuk intensitas usaha dengan menggunakan skala borg 4-5, penggunaan tenaga sebanyak 16,6, jumlah usaha permenit masuk kedalam kategori <4, kecepatan kerja sebesar 113% dengan normal seseorang bekerja adalah 100% serta durasi aktifitas perhari selama 8 jam per hari. kemudian di masukkan ke dalam tabel penentuan rating faktor penggali. kemudian di jumlahkan hasil dari faktor penggali dan didapatkan nilai interpretasi untuk nilai JSI <3 dengan keterangan pekerjaan yang di amati cukup aman.

sedangkan untuk QEC di dapatkan sudut pada sub aktifitas 1 bagian tubuh punggung 0, bahu 22,86 ,leher 15,46 , dan pergelangan tangan 21,74. setelah itu di dapatkan hasil penyebaran kuesioner kepada pekerja yang nantinya akan di masukkan ke dalam lembar skor QEC. setelah itu di dapatkan nilai exposure score pada setiap bagian tubuh dengan total exposure score 89. hasil dari penjumlahan tersebut akan di hitung kembali untuk mendapatkan nilai exposure level. dengan $89 / 162 \times 100 \% = 54,939$ dengan tindakan perlu penelitian lebih lanjut. sub aktifitas 2 bagian tubuh punggung 0, bahu 0 ,leher 24,58 , dan pergelangan tangan 22,43. setelah itu di dapatkan hasil penyebaran kuesioner kepada pekerja yang nantinya akan di masukkan ke dalam lembar skor QEC. setelah itu di dapatkan nilai exposure score pada setiap bagian tubuh dengan total exposure score 85. hasil dari penjumlahan tersebut akan di hitung kembali untuk mendapatkan nilai exposure level. dengan $85 / 162 \times 100 \% = 52,469$ dengan tindakan perlu penelitian lebih lanjut. maka dari kedua metode JSI dan QEC dapat di simpulkan bahwa dengan menggunakan metode QEC lebih memerlukan penelitian lebih lanjut karena hasilnya lebih tinggi dari pada metode JSI.

6.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan untuk penelitian di PT. MK Prima Indonesia adalah sebagai berikut:

6.2.1 Saran Bagi Perusahaan

1. Sebaiknya pekerja dalam melakukan aktivitas kerja dengan memperhatikan sikap dan posisi tubuh dalam bekerja sehingga meminimalisir keluhan yang timbul akibat aktivitas kerja yang dilakukan.

2. Sebelum operator *Premolding* melakukan pekerjaan sebaiknya diberi petunjuk WI (*work instruction*) oleh pengawas dan diberi training tujuan WI (*work instruction*) sebagai acuan dalam setiap pekerjaan pada operator *Premolding*.
3. Dengan hasil penelitian diatas dapat di jadikan standart operator yang akan bekerja di bagian *pre molding*.

6.2.2 Saran Bagi Peneliti Selanjutnya

1. Untuk hasil analisis yang lebih akurat, gunakan kamera untuk merekam aktivitas pekerja dalam bentuk video sehingga bisa dianalisis setiap perubahan gerakan utamanya agar lebih mengetahui mana yang harus dianalisis lebih lanjut.
2. Untuk hasil analisis menggunakan metode QEC. Untuk nilai yang muncul dalam Skor QEC pada bagian mengemudi, Getaran, Kecepatan kerja, dan stres kerja dapat di jadikan acuan untuk penelitian lebih lanjut. karena untuk perhitungannya masih sederhana.