

## **BAB VII**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **7.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan data serta analisis, maka kesimpulan yang didapat adalah, sebagai berikut :

1. Perusahaan saat belum memiliki standar metode/ gerakan kerja, sehingga waktu kerja operator masih dianggap terlalu lama apabila dibandingkan dengan waktu yang ditentukan perusahaan yaitu sebesar 120 detik. Waktu baku aktual yaitu sebesar 136,561 detik. Maka, dapat dikatakan bahwa metode kerja perusahaan saat ini masih belum baik.
2. Tata letak alat dan bahan di atas meja kerja pada saat ini belum teratur, karena masih ada alat dan bahan yang penempatannya mengganggu ruang gerak operator serta penggunaan alat dan bahan lainnya. Hal ini mempengaruhi waktu kerja yang menjadi semakin lama dan gerakan kerja operator menjadi tidak hemat.
3. Meja kerja yang disediakan oleh perusahaan belum mempermudah sistem kerja saat ini, terbukti dengan tata letak alat dan bahan yang belum teratur di atas meja kerja ini. Meja kerja yang disediakan dari perusahaan belum memperhatikan kenyamanan operator pada saat menggunakannya. Hal ini membuat postur tubuh operator pada saat bekerja menjadi tidak baik dan juga dapat mengakibatkan peningkatan kecelakaan kerja pada operator.
4. Perusahaan belum memperhatikan aspek keselamatan dan kesehatan kerja bagi operator dengan baik, sehingga belum adanya cara yang lebih baik yang dapat dilakukan untuk mencegah dan menanggulangi kecelakaan yang sudah terjadi maupun yang berpotensi untuk terjadi. Perusahaan hanya melakukan peringatan untuk lebih berhati-hati dalam bekerja sebagai tindakan pencegahan kecelakaan. Tindakan penanggulangan kecelakaan yang dilakukan yaitu dengan membawa korban ke rumah sakit.
5. Pencahayaan pada area kerja operator sudah baik dan kebisingan yang timbul dari suara mesin maupun suara operator lain tidak mengganggu

pendengaran dan performansi kerja operator. Ventilasi yang tersedia pada pabrik yaitu berupa pembukaan setengah panjang pintu gerbang utama dan gerbang samping. Kondisi kerja pada pagi sampai siang hari operator merasa nyaman dengan suhu dan kelembaban yang ada. Namun dari siang menuju sore hari, kondisi kerja terasa panas dan dapat dikatakan tidak nyaman. Hal ini mengakibatkan operator tidak nyaman dengan kondisi lingkungan kerja saat ini.

## 7.2 Saran

1. Metode kerja yang lebih baik adalah merubah gerakan-gerakan kerja dengan menggunakan MTM-1. Gerakan yang tidak hemat dirubah menjadi lebih hemat dan meniadakan gerakan-gerakan yang sebenarnya tidak diperlukan. Gerakan yang diulang dalam jumlah banyak dapat dihemat sehingga waktu kerja juga semakin kecil. Dengan adanya perubahan fasilitas kerja, hal ini juga dapat membuat jarak penjangkauan dan pembawaan alat, bahan dan *cover lid* dapat lebih dekat sehingga dapat mengurangi waktu kerja. Waktu kerja langsung setelah diusulkan adalah sebesar 114,854 detik, sehingga didapati waktu pengerjaan lebih efisien 15,895%.
2. Tata letak plastik pengemasan dirubah dengan cara digantung pada bagian kiri meja, sehingga pengambilan lebih mudah dan jarak juga semakin dekat. *Jigger* yang  $\frac{1}{2}$  bagian sebelumnya diletakkan keluar dari area meja, sekarang dapat diletakkan dengan baik untuk seluruh bagiannya di atas meja. Peletakkan *cover lid* yang menunggu untuk dikemas dipindahkan ke sebelah kiri alat tes lubang, sehingga tidak perlu ada gerakan pergeseran-pergeseran seperti sebelumnya.
3. Fasilitas kerja yaitu berupa meja kerja dirancang berdasarkan antropometri yang dapat membuat operator merasa nyaman menggunakannya. Panjang meja kerja 120 cm, lebar 100 cm dan tinggi 96,5 cm. Dari 3 alternatif meja kerja, terpilihlah meja kerja usulan 2 karena memenuhi kebutuhan yang ada. Penyediaan kotak untuk menyimpan alat seperti *cutter*, spidol dan

palu membuat meja lebih rapi, aman dan peralatan mudah untuk diambil. Terdapat kait pada sisi sebelah kiri meja untuk menggantungkan plastik *packing* dan kait pada sisi depan meja dekat perut operator untuk menggantung plastik penyimpanan *hanger*.

4. Suhu pada area kerja yang terasa panas dapat dikurangi dengan pembukaan pintu gerbang secara maksimal, supaya udara dapat masuk lebih banyak dari sebelumnya. Lampu dapat digunakan pada saat pagi hari, setelah pecahayaannya dirasa cukup terang, lampu dapat dipadamkan kembali.
5. Kecelakaan kerja dapat dihindari dengan memperbaiki metode kerja dari operator dan fasilitas kerja yang mendukung. Kehati-hatian dan kewaspadaan operator pada saat bekerja juga dibutuhkan supaya tidak terjadi kecelakaan dan dapat siaga apabila memang terjadi kecelakaan. Penggunaan alat pelindung diri juga dapat mencegah terjadinya kecelakaan pada tubuh operator. Penanggulangan kecelakaan dapat diperbaiki dengan cara melengkapi keperluan P3K dan juga menyediakan poliklinik apabila dimungkinkan. Untuk kelengkapan keselamatan juga dapat diberikan rambu-rambu keselamatan dan APAR.