

BAB IV

PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data

Pengumpulan data yaitu dilakukan untuk memuat data yang diperlukan terkait dengan proses pengolahan data. Data yang diperlukan yaitu gambaran umum perusahaan, struktur organisasi, proses pembuatan produk, data perekaman sikap kerja proses pemasangan *acesories*, data hasil penyebaran kuesioner *Nordic Body Map* terhadap 2 (dua) operator pemasangan *acesories*, dan data dimensi tubuh.

4.1.1. Gambaran Umum Perusahaan

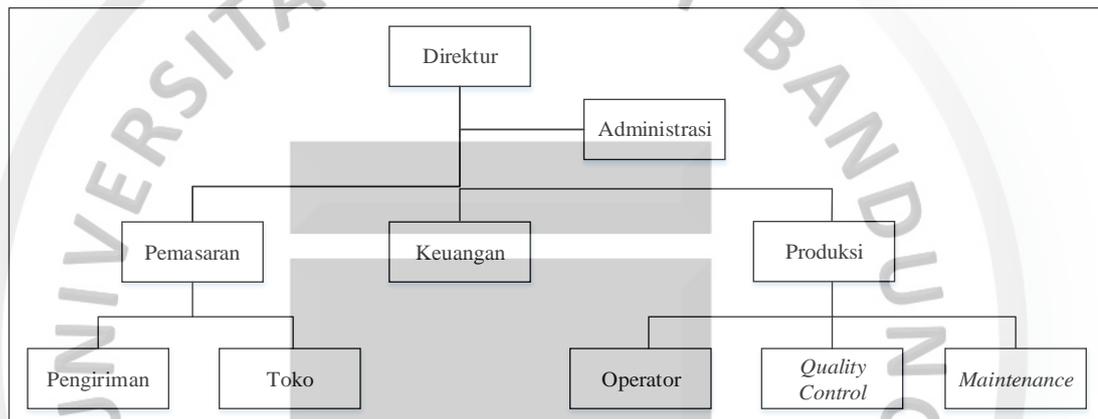
CV Cleoriki perusahaan yang berdiri sejak 2005 yang beralamat di Jalan Cibaduyut Raya Gg. Sholeh No. 30 Bandung merupakan perusahaan yang bergerak di bidang konveksi tas salah satunya tas wanita dan mini *backpack* yang dipimpin oleh Bapak Ricky selaku pemilik. CV Cleoriki menggunakan proses *make to order* dan *make to stock* karena selain menerima pesanan perusahaan ini memiliki toko tas sendiri yaitu toko Cleo Galery. CV Cleoriki memiliki karyawan sebanyak 15 orang, yang terdiri dari 3 orang operator pola, 3 orang operator potong, 5 orang operator jahit, 2 orang operator pemasangan *acesories*, 2 orang untuk *finishing* dan *packing*. Perusahaan ini memiliki beberapa bagian salah satunya bagian produksi yang pekerjanya bekerja selama 8 (delapan) jam kerja dimulai pada pukul 08.00-16.00 WIB, dengan jam istirahat selama 1 (satu) jam pada pukul 12.00-13.00 WIB. Pembuatan tas di CV Cleoriki memiliki beberapa proses sebagai berikut, proses pola, proses potong, proses jahit, proses pemasangan *acesories* dan *packing*. Perusahaan ini memproduksi 600-1500 produk per bulan.

Asal usul berdirinya CV Cleoriki yaitu dengan bermodalkan 2 unit mesin jahit manual dengan proses pemotongan yang tidak menggunakan mesin dan hanya memproduksi hanya 1 jenis tas yaitu tas ransel untuk sekolah. Bangunan yang digunakan untuk produksi masih dilakukan di dalam satu rumah kecil. Pada tahun 2008 usaha yang dilakukan mulai berkembang dengan melakukan renovasi memperluas bangunan dan penambahan unit mesin. Dengan sarana dan prasarana

yang menunjang sesuai dengan standar CV Cleoriki kini memproduksi beberapa jenis tas yang beraneka ragam diantaranya tas wanita, tas mini *backpack*, tas *sling bag*, tas *tote bag* dan tas ransel sekolah dengan beberapa macam warna dan desain.

4.1.2 Struktur Organisasi

Struktur Organisasi merupakan gambaran dari jabatan dan divisi dari seluruh bagian yang terdapat di dalam perusahaan serta menjadi jalur kordinasi dengan setiap bagian. Struktur Organisasi yang diterapkan oleh CV Cleoriki berbentuk fungsional karena disusun berdasarkan tugas dari setiap jabatannya yang dapat dilihat pada Gambar 4.1



Gambar 4.1 Struktur Organisasi CV Cleoriki
Sumber: Profil CV Cleoriki (2019)

Struktur pembagian tugas dalam setiap departemen akan melancarkan berjalannya manajemen di perusahaan. Deskripsi pekerjaan (*job description*) masing-masing jabatan dalam struktur organisasi pada CV Cleoriki sebagai berikut:

1. Direktur

- Merencanakan, mengkoordinasikan dan bertanggung jawab kegiatan operasional dalam pengelolaan perusahaan yang bersifat strategis
- Memberikan hak-hak yang harus diterima oleh pegawainya
- Menentukan kebijakan perusahaan dalam menyusun strategi umum
- Mewakili perusahaan dalam melakukan hubungan atau membina kerja sama dengan pihak luar

2. Bagian Administrasi

- Melakukan dokumentasi data atau membuat pembukuan seluruh aktivitas perusahaan
- Melakukan pemantauan terhadap laporan laba rugi yang dihasilkan setiap cabang untuk dapat dilakukan perbaikan
- Melakukan kegiatan pelayanan administrasi perusahaan
- Melakukan kegiatan pengarsipan untuk memastikan kelancaran kegiatan seluruh pegawai

3. Bagian Keuangan

- Merencanakan, mengkoordinasikan dan bertanggung jawab langsung terhadap keuangan perusahaan untuk jangka pendek maupun panjang
- Melakukan analisis keuangan terhadap keluar dan masuknya uang perusahaan
- Membuat laporan keuangan sebagai salah satu bahan pengambilan keputusan yang akan diserahkan kepada direktur

4. Bagian Produksi

- Bertanggung jawab penuh mulai dari bahan baku sampai produk jadi baik dari segi kualitas maupun kuantitas
- Memberikan informasi-informasi mengenai kegiatan produksi
- Merencanakan dan mengendalikan kegiatan produksi untuk mencapai target produksi
- Meningkatkan efisiensi proses produksi baik dari mesin, tenaga kerja (operator) maupun bahan baku

5. Bagian Pemasaran

- Menentukan atau menetapkan target penjualan serta strategi pemasaran produk
- Mengendalikan pelanggan yang ada dengan menjaring konsumen baru dan mempertahankan konsumen lama
- Melakukan konfirmasi pemesanan produk kepada konsumen
- Melakukan survei produk yang sedang tren dan diminati konsumen untuk meningkatkan peluang pasar

4.1.3 Proses Pembuatan Produk

Proses pembuatan tas mini *backpack* di CV Cleoriki terdiri dari beberapa proses dimulai dari pemilihan bahan baku hingga produk siap yang dipasarkan. Proses pembuatan produk yaitu:

- **Proses pemilihan bahan**

Proses pemilihan bahan dilakukan oleh operator yang dapat dilihat pada Gambar 4.2. Bahan yang tersedia sebelumnya dibeli dari *supplier* kemudian bahan dipilih sesuai dengan model yang akan dipakai untuk tas mini *backpack*.



Gambar 4.2 Proses Pemilihan Bahan

- **Proses pengukuran**

Setelah dilakukan pemilihan bahan yang sesuai dilakukan pengukuran terlebih dahulu sesuai dengan model yang diminta sebelum dilakukan pembuatan pola yang dapat dilihat pada Gambar 4.3.



Gambar 4.3 Proses Pengukuran

- **Proses pembuatan pola**

Proses pembuatan pola yaitu proses pembuatan dasar model yang diinginkan sesuai dengan pola yang diberikan yang terdiri dari tampak depan, tampak belakang, tali pundak, saku depan, dan penghubung resleting yang dapat dilihat pada Gambar 4.4.



Gambar 4.4 Proses Pembuatan Pola

- **Proses pemotongan**

Pola yang sudah dibuat kemudian dipotong menggunakan mesin potong sesuai dengan pola tampak depan, tampak belakang, tali pundak, saku depan yang dapat dilihat pada Gambar 4.5.



Gambar 4.5 Proses Pemotongan

- **Proses sablon**

Pembuatan sablon dilakukan untuk memberikan hiasan berupa gambar yang dilakukan secara manual dengan cara menuangkan tinta ke dalam *frame*

yang sudah disediakan lalu ditarik oleh rakel sehingga sablon menempel yang dapat dilihat pada Gambar 4.6.



Gambar 4.6 Proses Sablon

- **Proses penjahitan**

Penjahitan dilakukan untuk menggabungkan seluruh bagian yang sudah dipotong sesuai dengan model yang diinginkan. Pertama menjahit bagian depan selanjutnya menjahit bagian belakang dengan tali pundak kemudian menggabungkan bagian sisi atas yang sudah dijahit dengan resleting kemudian digabungkan dengan bagian bawah selanjutnya seluruh bagian yang sudah dijahit dengan saku depan yang dapat dilihat pada Gambar 4.7.



Gambar 4.7 Proses Jahit

- **Proses pemasangan *acesories***

Pemasangan *acesories* yaitu dilakukan dengan cara menggabungkan 3 (tiga) *acesories* yang terdiri dari centang, jamur dan gawang. Pemasangan *acesories* dilakukan untuk menambah elemen atau mempercantik tampilan agar menarik konsumen dapat dilihat pada Gambar 4.8.



Gambar 4.8 Pemasangan *Acesories*

- **Pemeriksaan**

Pemeriksaan dilakukan setelah proses pemasangan *acesories* tujuannya untuk mengontrol dan mengecek kualitas produk sebelum dipasarkan yang dapat dilihat pada Gambar 4.9



Gambar 4.9 Pemeriksaan

4.1.4 Elemen Kerja Proses Pemasangan *Accessories*

Penelitian dilakukan terhadap operator pemasangan *accessories*, aktivitas ini dilakukan dengan memasang *accessories* pada bagian saku depan tas. Permasalahan yang terjadi pada stasiun kerja pemasangan *accessories* ini dikarenakan posisi operator pemasangan *accessories* dilakukan dengan duduk tanpa alas dengan kaki menyilang sehingga dijadikan studi kasus dibandingkan stasiun kerja lain yang masih standar menggunakan meja kerja dan kursi. Berikut uraian terhadap perekaman sikap kerja operator pemasangan *accessories* :

- **Merekatkan bintik**

Tahap awal adalah merekatkan bintik, proses ini dilakukan sebelum bagian saku depan tas dijahit. Proses merekatkan bintik dilakukan dengan cara menekan bintik menggunakan palu pada bagian yang sudah dilubangi. Proses ini dapat dilihat pada Gambar 4.10 dan hasil merekatkan bintik dapat dilihat pada Gambar 4.11.



Gambar 4.10 Operator Menekan Bintik dengan Palu



Gambar 4.11 Contoh Hasil Merekatkan Bintik

- **Menggunting bahan lega**

Tahap kedua yaitu menggunting sedikit bagian dari bahan lega yang memanjang untuk pengait antara bintik, gawang dan jamur yang termasuk proses satu. Proses ini dapat dilihat pada Gambar 4.12.



Gambar 4.12 Menggunting Lega

- **Mengaitkan lega dengan gawang**

Tahap ketiga dilakukan dengan cara memasukkan lega yang sudah digunting untuk dikaitkan dengan cara mengikatkan lega ke dalam lubang gawang yaitu proses dua. Yang fungsinya menjadi penahan jamur dapat dilihat pada Gambar 4.13.



Gambar 4.13 Mengaitkan lega dengan gawang

- **Mengaitkan Bintik**

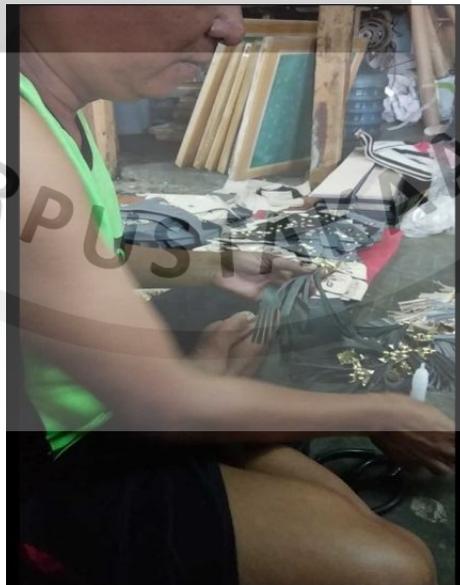
Setelah proses dua dilakukan tahap selanjutnya yaitu memasukkan bintik dengan cara mengikatkan *accessories* lega dan gawang yang sudah dikaitkan sebelumnya dengan bintik yaitu proses tiga dapat dilihat pada Gambar 4.14



Gambar 4.14 Mengaitkan Bintik

- **Menyatukan semua elemen**

Setelah dilakukan proses tiga selanjutnya tahap menyatukan semua elemen *accessories* dengan cara mengelem proses tiga dengan jamur agar menjadi *accessories* yang cantik dapat dilihat pada Gambar 4.15 dan Gambar 4.16.



Gambar 4.15 Menggabungkan semua elemen



Gambar 4.16 *Accesories*

- **Pemasangan *Accesories***

Tahap akhir yaitu memasang *acesories* yang sudah dirangkai menjadi satu elemen dengan cara memasukkan *acesories* dengan bagian depan tas yang sudah dilubangi kemudian ditekan bagian gawang untuk mengaitkan keduanya. Kondisi kerja saat ini operator bekerja dengan leher menunduk, punggung membungkuk, duduk tanpa alas dengan kaki menyilang serta peralatan kerja yang tercecer dapat dilihat pada Gambar 4.17.



Gambar 4.17 Pemasangan *Accesories*

4.1.5 Kuesioner *Nordic Body Map*

Kuesioner ini diberikan kepada operator pemasangan *acesories*. Tujuannya agar mengetahui keluhan yang dirasakan oleh operator pemasangan *acesories* pada saat bekerja. Biodata diri dari operator pemasangan *acesories*

dan data keluhan yang dirasakan yang didapat dari hasil kuesioner *Nordic Body Map* dapat dilihat pada Tabel 4.1 – 4.3.

Tabel 4.1 Data diri operator

Biodata	Operator 1	Operator 2
Nama	Beni (Beben)	Heri
Jenis Kelamin	Laki-laki	Laki-laki
Tempat Tanggal Lahir	Tasikmalaya, 11 Juni 1969	Tasikmalaya, 03 Oktober 1965
Umur	50 tahun	54 tahun
Tinggi badan	165 cm	170 cm
Berat badan	70 kg	65 kg
Lama kerja	15 tahun	15 tahun
Divisi pekerjaan	Pemasangan <i>acesories</i>	Pemasangan <i>acesories</i>
Jam kerja	8 jam	8 jam

Tabel 4.2 Penilaian Tingkat Rasa Sakit Operator

Bagian tubuh	Operator 1		Operator 2	
	Rata-rata penilaian rasa sakit skala 1-10	Apakah sudah pergi ke dokter/terapis	Rata-rata penilaian rasa sakit skala 1-10	Apakah sudah pergi ke dokter/terapis
Leher	8	Tidak	8	Tidak
Bahu	6	Tidak	6	Tidak
Punggung atas	6	Tidak	7	Tidak
Siku	4	Tidak	4	Tidak
Punggung bawah	6	Tidak	8	Tidak
Pergelangan tangan	3	Tidak	4	Tidak
Bokong/paha	7	Tidak	8	Tidak
Lutut	7	Tidak	8	Tidak
Pergelangan kaki	7	Tidak	8	Tidak

Tabel 4.3 Data Keluhan Operator pada Kuesioner Nordic Body Map

Bagian tubuh	Operator 1			Operator 2		
	Masalah (sakit) dalam 12 bulan terakhir	Selama 12 bulan terhalang dalam menjalankan aktivitas	Dalam 7 hari terakhir terdapat masalah (sakit)	Masalah (sakit) dalam 12 bulan terakhir	Selama 12 bulan terhalang dalam menjalankan aktivitas	Dalam 7 hari terakhir terdapat masalah (sakit)
Leher	Ya	Ya	Ya	Ya	Ya	Ya
Bahu	Ya, pada bahu kanan	tidak	Ya, pada bahu kanan	Ya, pada bahu kanan dan kiri	Tidak	Ya, pada bahu kanan dan kiri
Punggung atas	Ya	Tidak	Ya	Ya	Ya	Ya
Siku	Ya, pada siku kanan	Tidak	Ya, pada siku kanan	Ya, pada siku kanan dan kiri	Tidak	Ya, pada siku kanan dan kiri
Punggung bawah	Ya	Ya	Ya	Ya	Ya	Ya
Pergelangan tangan	Ya, pada kedua pergelangan tangan kanan dan kiri	Tidak	Ya, pada kedua pergelangan tangan kanan dan kiri	Ya, pada pergelangan tangan kanan	Tidak	Ya, pada pergelangan tangan kanan
Bokong/paha	Ya, pada kedua bokong/paha kanan dan kiri	Ya	Ya, pada kedua bokong/paha kanan dan kiri	Ya, pada kedua bokong/paha kanan dan kiri	Ya	Ya, pada kedua bokong/paha kanan dan kiri
Lutut	Ya, pada kedua lutut kanan dan kiri	Ya	Ya, pada kedua lutut kanan dan kiri	Ya, pada kedua lutut kanan dan kiri	Ya	Ya, pada kedua lutut kanan dan kiri
Pergelangan kaki	Ya, pada kedua pergelangan kaki kanan dan kiri	Ya	Ya, pada kedua pergelangan kaki kanan dan kiri	Ya, pada kedua pergelangan kaki kanan dan kiri	Ya	Ya, pada kedua pergelangan kaki kanan dan kiri

4.2 Pengolahan Data

Pengolahan data yang dilakukan yaitu pengolahan data dari kuesioner *Nordic Body Map* terhadap operator pemasangan *acesories*, penilaian dari postur tubuh pada saat pemasangan *acesories* menggunakan metode OWAS dan menentukan risiko kerja menggunakan metode OWAS.

4.2.1 Kuesioner *Nordic Body Map*

Dari hasil penyebaran kuesioner *Nordic Body Map* didapatkan hasil keluhan yang dirasakan operator pemasangan *acesories* dapat dilihat dari tabel rekapitulasi pada Tabel 4.4.

Dari hasil rekapitulasi kuesioner *Nordic Body Map* pada Tabel 4.4 di atas keluhan yang dirasakan oleh operator pemasangan *acesories* dalam melakukan pekerjaannya dalam jangka waktu 12 bulan terakhir dan masalah menghambat aktivitas operator selama bekerja yaitu leher, punggung atas, punggung bawah, bokong/paha, lutut, dan pergelangan kaki. Keluhan leher disebabkan oleh operator pemasangan *acesories* yang bekerja dengan posisi leher menunduk, selain itu punggung yang membungkuk, bokong/paha yang duduk tanpa alas, lutut dan pergelangan kaki yang melipat dengan duduk menyilang tanpa alas duduk. Selain itu keluhan yang sama dirasakan oleh operator selama 7 hari terakhir disebabkan karena tidak dilakukan perubahan pada posisi kerja serta fasilitas yang tidak sesuai dengan operator pemasangan *acesories*.

Pada penilaian tingkat rasa sakit dibagi menjadi 3 yaitu ringan (<5), sedang (5), sakit (>5). Hasil dari penilaian tingkat rasa sakit yang dirasakan yang dikategorikan 'sakit' pada kedua operator yaitu pada bagian leher, punggung atas, punggung bawah, bokong/paha, lutut, dan pergelangan kaki. Sedangkan bagian tubuh dalam kategori 'ringan' yaitu siku dan pergelangan tangan.

Tabel 4.4 Rekapitulasi Keluhan Operator

Bagian Tubuh	Masalah/sakit dalam 12 bulan terakhir					Selama 12 bulan menjadi penghambat dalam beraktivitas		Masalah/sakit selama 7 hari terakhir					Penilaian rasa sakit skala 1-10		Apakah sudah ke dokter?	
	Tidak Pernah	Ya	Ya bagian kanan	Ya bagian kiri	Ya bagian kanan dan kiri	Tidak Pernah	Ya	Tidak Pernah	Ya	Ya, bagian kanan	Ya, bagian kiri	Ya, bagian kanan dan kiri	Op 1	Op 2	Tidak Pernah	Ya
Leher		2					2		2				8	8	2	
Bahu			1		1	2				1		1	6	6	2	
Punggung atas		2				1	1		2				6	7	2	
Siku			1		1	2		1		1			4	4	2	
Punggung bawah		2					2		2				6	8	2	
Pergelangan tangan	1				1	2		1				1	3	4	2	
Bokong/paha					2		2					2	7	8	2	
Lutut					2		2					2	7	8	2	
Pergelangan kaki					2		2					2	7	8	2	

Keterangan:

OP 1 = Operator 1

OP 2 = Operator 2

4.2.2 Penentuan Risiko Kerja Dengan Menggunakan Metode OWAS

Penentuan risiko kerja dilakukan menggunakan metode *ovako work analysis system* (OWAS). Penentuan risiko ini dilakukan pada bagian tubuh punggung, lengan, kaki, dan berat beban. Metode ini digunakan untuk mengklasifikasikan postur kerja dan beban yang digunakan selama proses ke dalam beberapa kategori fase kerja. Postur tubuh dianalisa dan kemudian diberi nilai untuk diklasifikasikan.

4.2.2.1 Penentuan Risiko Kerja Menggunakan Metode OWAS Secara Manual

Penentuan risiko kerja ini yaitu mengolah hasil dari penilaian postur tubuh menjadi kode postur kerja. Kode tersebut dimasukan ke dalam tabel kategori dari tindakan kerja. Penentuan risiko kerja pada operator 1 pada elemen kerja merekatkan bintik. (Gambar 4.10)

- **Sikap Punggung**

Pada saat elemen kerja merekatkan bintik operator bekerja dengan posisi punggung membungkuk dan leher menunduk ke bawah. Penentuan skor metode OWAS pada Gambar 2.5 didapat skor 2 untuk posisi punggung.

- **Sikap Lengan**

Pada saat elemen kerja merekatkan bintik operator bekerja dengan posisi kedua tangan berada di bawah ketinggian bahu. Penentuan skor metode OWAS pada Gambar 2.6 didapat skor 1 untuk posisi lengan.

- **Sikap Kaki**

Pada saat elemen kerja merekatkan bintik operator bekerja dengan posisi kedua kaki melipat dan menyilang. Penentuan skor metode OWAS pada Gambar 2.7 didapat skor 1 untuk posisi kaki.

- **Berat Beban**

Pada saat elemen kerja merekatkan bintik operator bekerja dengan berat beban kurang dari 10kg. Penentuan skor metode OWAS pada Gambar 2.8 didapat skor 1 untuk berat beban.

Berdasarkan hasil penilaian risiko kerja untuk setiap bagian tubuh yang dinilai pada elemen kerja merekatkan bintik maka didapatkan kode OWAS yaitu 2111. Kategori tindakan kerja secara keseluruhan terdapat pada Tabel 4.5

Tabel 4.5 Kategori Tindakan Kerja

BACK	ARMS	1			2			3			4			5			6			7			LEGS USE OF FORCE
		1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	
	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	
	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	
2	1	2	2	3	2	2	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	3	3	
	2	2	2	3	2	2	3	2	3	3	3	4	4	3	4	4	3	3	4	2	3	4	
	3	3	3	4	2	2	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	2	3	4	
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	3	3	3	4	4	4	1	1	1	1	1	1	
	2	2	2	3	1	1	1	1	1	2	4	4	4	4	4	4	3	3	3	1	1	1	
	3	2	2	3	1	1	1	2	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	1	1	1	
4	1	2	3	3	2	2	3	2	2	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	2	3	4	
	2	3	3	4	2	3	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	2	3	4	
	3	4	4	4	2	3	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	2	3	4	

Rekapitulasi hasil penilaian risiko menggunakan metode OWAS untuk semua elemen kerja pada proses pemasangan *acesories* untuk operator 1 dan 2 dapat dilihat pada Tabel 4.6. Berdasarkan penilaian risiko kerja dengan menggunakan metode OWAS dapat diperoleh hasil seluruh elemen kerja pada proses pemasangan *acesories* dengan kategori level dua yaitu proses merekatkan bintik, menggantung bahan lega, mengaitkan lega dan gawang, mengaitkan bintik, menyatukan semua elemen, dan pemasangan *acesories*. Level dua artinya yaitu masuk ke dalam kategori tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan, hal ini disebabkan karena metode kerja yang dilakukan oleh operator pemasangan *acesories* tidak aman dilakukan berulang-ulang dalam jangka waktu yang lama dengan posisi duduk menyilang tanpa alas kaki. Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan untuk mengurangi cedera *musculoskeletal disorders* (MsDs) yang akan terus terjadi pada operator pemasangan *acesories*.

Tabel 4.6 Rekapitulasi Hasil OWAS operator 1 dan operator 2

proses	operator 1					operator 2				
	sikap	keterangan sikap	kode	level	kategori tindakan	sikap	keterangan sikap	kode	level	kategori tindakan
merekatkan bintik	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan
	Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1				Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1			
	Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6				Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6			
	Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1				Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1			
Menggunting bahan lega	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan
	Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1				Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1			
	Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6				Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6			
	Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1				Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1			

Lanjutan Tabel 4.6 Rekapitulasi Hasil OWAS operator 1 dan operator 2

proses	operator 1					operator 1				
	sikap	keterangan sikap	kode	level	kategori tindakan	sikap	keterangan sikap	kode	level	kategori tindakan
Mengaitkan lega dengan gawang	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan
	Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1				Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1			
	Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6				Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6			
	Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1				Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1			
Mengaitkan bintik	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan
	Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1				Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1			
	Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6				Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6			
	Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1				Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1			

Lanjutan Tabel 4.6 Rekapitulasi Hasil OWAS operator 1 dan operator 2

proses	operator 1					operator 1				
	sikap	keterangan sikap	kode	level	kategori tindakan	sikap	keterangan sikap	kode	level	kategori tindakan
Menyatukan semua elemen	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan
	Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1				Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1			
	Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6				Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6			
	Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1				Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1			
Pemasangan <i>acesories</i>	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan	Punggung	Punggung membungkuk dengan skor 2	2111	2	Tindakan perbaikan mungkin perlu dilakukan
	Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1				Lengan	Lengan di bawah ketinggian bahu dengan skor 1			
	Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6				Kaki	Kaki menyilang dan melipat dengan skor 6			
	Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1				Berat beban	Berat beban <10 kg dengan skor 1			