

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan pada bab sebelumnya, dapat diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Sentra industry rajutan Binong Jati merupakan suatu pengrajin benang rajut menjadi pakaian rajut. Dalam pembuatan pakaian rajut memiliki 7 stasiun kerja yaitu stasiun kerja pengukuran/pemolaan, stasiun kerja rajut, stasiun kerja *linking*, stasiun kerja *obras*, stasiun kerja *Quality Control* (QS), stasiun kerja penguapan, dan stasiun kerja *finishing*. Dalam 7 stasiun kerja tersebut yang mengalami resiko yang besar berasal pada stasiun kerja *linking*, hal ini dikemukakan keluhan yang dirasakan oleh pekerja. Pada stasiun kerja *linking* ini merupakan proses penggabungan antara komponen pakaian setengah jadi dengan yang lainnya, sehingga menghasilkan produk pakaian rajut yang berkualitas baik. Tahapan proses *linking* yang terdiri dari pengambilan bahan setengah jadi, kemudian memasukkan pakaian tersebut ke dalam jarum-jarum kecil *linking* dengan merapihkan setiap sisinya, selanjutnya digunting dan disimpan. Pekerjaan tersebut dilakukan secara terus-menerus setiap harinya dari pagi hingga sore dengan jam operasional kerja pukul 08.00 sampai dengan 17.00. Dalam melakukan proses *linking* para pekerja menggunakan fasilitas kerja yang tersedia di *home industry* Era Baru dirasakan kurang nyaman, sehingga memicu terjadinya keluhan yang dirasakan para pekerja.
2. Berdasarkan penyebaran dan pengolahan data mengenai kuesioner *Nordic Body Map*, maka diperoleh tingkat keluhan bagian tubuh pekerja yang memiliki kategori seperti, sakit sekali, sakit, agak sakit dan tidak sakit. Pada tingkat keluhan sakit sekali dan sakit dengan presentase terbanyak 5,87 % adalah pada bagian leher, punggung, dan pantat. Bagian tubuh yang tingkat keluhan tidak sakit adalah bagian tangan, dan kaki kanan. Setelah mengetahui keluhan yang dialami pekerja selanjutnya perlu dilakukan perbaikan sikap dan postur kerja.

3. Hasil dari pengumpulan data kemudian dilakukan pengolahan dan analisa dengan menggunakan metode RULA (*Rapid Upper Lower Arm*) menggunakan *software ergofellow 2.0*. Dalam metode RULA dibagi 2 segmen yaitu grup A dan grup B. Grup A terdiri dari lengan atas (*upper arm*), lengan bawah (*lower arm*), telapak tangan (*wrist*) dan tekukan/perputaran telapak tangan (*wrist twist*), sedangkan Grup B terdiri dari leher (*neck*), punggung (*trunk*), dan kaki (*leg*). Pada metode RULA didapatkan hasil rata-rata nilai skor akhir yaitu 6 dan 7. Berdasarkan tabel metode RULA bahwa skor tersebut masuk kategori resiko level 3 dan 4 yaitu adanya kondisi ini berbahaya, perlu dilakukan suatu pemeriksaan dan perlu perubahan segera (saat ini juga) seperti, perubahan terhadap postur kerja dan melihat fasilitas kerja yang digunakan, agar resiko yang diterima pekerja tidak menimbulkan kecelakaan kerja yang berkepanjangan.
4. Merancang perbaikan postur kerja dan keluhan yang dirasakan pekerja diusulkan dengan melakukan perbaikan fasilitas kerja. Pada perbaikan fasilitas kerja yang berada distasiun kerja *linking* bertujuan untuk memperbaiki postur kerja yang beresiko agar tidak menimbulkan kecelakaan kerja. Berdasarkan dari hasil analisa yang dilakukan dimensi fasilitas meja kerja dan kursi kerja yang digunakan saat ini dengan menggunakan pendekatan metode antropometri, diketahui bahwa fasilitas tersebut tidak nyaman dengan dimensi pekerja. Perbaikan yang dilakukan merancang meja kerja dengan mengurangi ukuran tinggi meja, penambahan panjang meja, serta penambahan laci/locker dan penyangga mesin *linking*. Sedangkan perbaikan yang dilakukan untuk kursi kerja menganjurkan untuk membeli kursi *staff chair* dengan merk *Informa*. Hasil rancangan perbaikan terdapat pada Gambar 5.5 dan 5.6.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa saran di antaranya adalah sebagai berikut:

1. *Home industry* sebaiknya memberikan arahan/pelatihan kepada para pekerja tentang sikap kerja yang baik. Bertujuan agar pekerja lebih

memahami manfaat dari prosedur kerja yang digunakan, dan mengurangi tingkat resiko dalam pekerjaan yang dilakukannya.

2. Melihat dan mengontrol para pekerja dengan seksama saat melakukan pekerjaan yang dilakukan, sehingga terciptanya keselamatan kerja di area kerja tersebut.
3. *Home industry* sebaiknya melakukan perbaikan fasilitas kerja dan postur sikap pekerja dengan berkelanjutan agar dapat mendapatkan hasil yang lebih baik.

