

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil analisa dan pembahasan yang dilakukan , maka kesimpulan adalah sebagai berikut :

1. Identifikasi posisi kerja dalam penyusunan produk ke atas *Hanger Bucket* di dapatkan hasil Final Skor REBA yaitu 12 yang memiliki *Risk Level* sangat tinggi dan memerlukan tindakan segera mungkin agar dapat mengurangi keluhan otot pekerja.
2. Setelah melakukan pengolahan terhadap data antropometri pekerja perancangan *Hanger Bucket* , menggunakan TBT ( tinggi badan tegak ) sebagai tinggi keseluruhan dengan persentil 95<sup>th</sup> yaitu 172,98 cm , TBH (tinggu Bahu Ke lantai) sebagai tinggi gagang pengait dengan persentil 95<sup>th</sup> yaitu 143,31 cm , TSL ( tinggi siku ke Lantai ) sebagai tinggi pengait dengan persentil 50<sup>th</sup> yaitu 104,60 cm , dan JT ( jangkauan tangan ) sebagai lebar *Hanger Bucket* dengan persentil 5<sup>th</sup> yaitu 64,30 cm.
3. Setelah melakukan perancangan alat bantu yang ergonomis ini dapat merubah risk level pekerja pada saat proses penyusunan ke atas *Hanger Bucket* menjadi dari sangat tinggi menjadi sedang dan memiliki Final Skor REBA yaitu 5.

## 5.2. Saran

Berikut adalah beberapa saran yang dapat penulis sampaikan pada tugas akhir ini yaitu:

1. Perusahaan harus melakukan perubahan posisi kerja pekerja
2. Sebaiknya pekerja pada saat bekerja dengan tubuh yang tegak, dan tidak membungkuk serta istirahat secara berkala.
3. Sebaiknya perusahaan memiliki pedoman kerja dan metode kerja agar para pekerja dapat melakukan pekerjaannya dengan baik dan benar agar tidak memiliki resiko tinggi dalam melakukan aktivitas bekerja.
4. Terus dilakukannya peningkatan alat bantu kerja maupun metode kerja pada proses *blasting*.

