

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri merupakan salah satu bentuk dari peningkatan dari beberapa teknologi pada saat ini. Faktor-faktor yang membuat berkembangnya industri diikuti oleh teknologi yang mendukung, SDM yang berkualitas, sumber daya yang memadai dan hasil produksi yang sesuai dengan kebutuhan dan harapan konsumen serta hubungan bisnis yang selalu terjaga dengan baik. Beberapa industri yang bergerak dalam bidang otomotif khususnya motor sekarang ini sangat diminati banyak orang karena kendaraan bermotor roda dua merupakan alat kendaraan yang sangat praktis dan efisien bahan bakar untuk menempuh jarak yang tidak terlalu jauh karena sudah menjadi kebutuhan. Oleh karena itu saat ini banyak orang mencari spesifikasi motor yang tentunya harus sangat baik agar mereka dapat merasakan nyaman saat berkendara. Kestabilan dari motor pada saat berkendara juga sangat penting mengingat kondisi permukaan jalan yang terkadang membuat pengendara dapat terjatuh. Spesifikasi rangka motor salah satunya harus dibuat dengan bahan yang kuat dengan posisi dimensi rangka harus pada posisi center antara kedudukan as roda depan dengan as roda belakang hal ini sangat mempengaruhi kestabilan kendaraan saat sedang dalam kecepatan rendah ataupun kecepatan tinggi.

Kendaraan roda dua (motor) mengalami peningkatan yang pesat setiap tahunnya oleh karena itu tidak sedikit orang membuka lapangan pekerjaan pada bidang ini baik dari penjualan sparepart maupun perawatan kendaraan motor karena bisnisnya lumayan pesat. Setiap harinya tidak sedikit orang yang datang untuk mendatangi bengkel servis kendaraan bermotor ini. Penggunaan kendaraan roda dua sudah banyak peminatnya bukan dari kalangan orang menengah keatas saja melainkan sudah ke kalangan menengah kebawah mengingat pentingnya kendaraan roda dua sekarang ini sangat penting. Oleh karena itu diperlukan juga alat dan mesin yang mendukung agar

tetap bisa memperbaiki kendaraan roda dua ini. Alat dan mesin yang canggih dipastikan dapat mencapai hasil yang optimal dan akurasi yang tinggi. Pembuatan rangka kendaraan roda dua didesain oleh perusahaan pembuatan sepeda motor tersebut dengan kata lain apabila terjadi kerusakan yang ringan ataupun parah pada rangka sepeda motor untuk memperbaikinya kembali diperlukan alat berupa jig khusus pada merk motor tersebut sesuai dengan spesifikasi motor tersebut.

Alat ataupun jig rangka ini berfungsi sebagai master posisi dimensi rangka pada posisi centernya. Sebagai contoh apabila rangka motor mengalami kerusakan patah pada bagian kedudukan as roda depan tentunya ini harus dilakukan dengan cara mengelas bagian rangka yang patah tetapi harus memperhatikan titik center nol nya berada pada posisi awal dimensi rangka tersebut dengan kata lain harus menggunakan jig rangka tersebut karena jika tidak menggunakan jig dalam penyambungan rangka tersebut maka posisi rangka bisa saja terjadi tidak center dan hal ini tentunya membuat posisi sepeda motor saat dikendarai akan menyebabkan ketidakseimbangan. CV. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang bengkel khusus sepeda motor untuk memperbaiki rangka sepeda motor mulai dari repair, modifikasi serta repaint rangka. Pengerjaan yang dilakukan pada CV. XYZ kompleks artinya pengerjaan yang dilakukan ada beberapa step by step khususnya pada penelitian ini dilakukan untuk mengamati posisi kerja karyawan saat melakukan pengelasan saat memperbaiki rangka yang patah.

Tabel 1.1 Data Waktu Pengelasan CV. XYZ

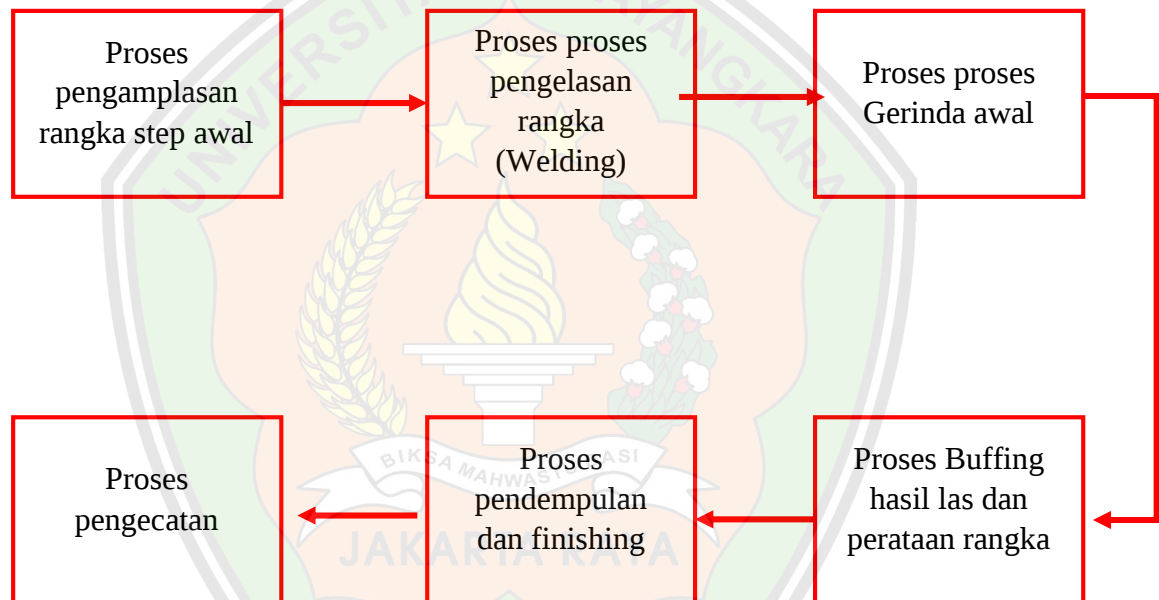
No	Jenis Rangka Motor	Jenis Kerusakan	Merk	Target waktu (Jam)	Actual (Jam)
1	Vespa 125 U- 1953	Repair	Piaggio	2 Jam	3 Jam
2	Vespa 150 - 1950	Full Custom	Piaggio	3 Jam	4.2 Jam
3	Vespa 125 (VNA) - 1958	Repair	Piaggio	2 Jam	3.2 Jam

No	Jenis Rangka Motor	Jenis Kerusakan	Merk	Target waktu (Jam)	Actual (Jam)
4	Vespa 150 GS VS5 - 1960	Repair	Piaggio	2	3
5	Vespa 150 - 1950	Repair	Piaggio	2	3
6	Vespa 125 (VNA) - 1958	Repair	Piaggio	2	3.5
7	SCORPIO 225	Repair ringan	Yamaha	1.5	2
8	Vespa 125 (VNA) - 1958	Full Custom	Piaggio	3	4.2
9	Vespa 150 - 1950	Repair ringan	Piaggio	1.5	2
10	Vespa 150 GS VS5 - 1960	Repair	Piaggio	2	3
11	Vespa 150 GS VS5 - 1960	Repair	Piaggio	2	3
12	Vespa 125 (VNA) - 1958	Repair	Piaggio	2	2.9
13	Vespa 125 U- 1953	Repair	Piaggio	2	3.2
14	Vespa 150 GS VS5 - 1960	Repair	Piaggio	2	3
15	Vespa 150 - 1950	Full Custom	Piaggio	3	4.5
16	Vespa 150 GS VS5 - 1960	Repair ringan	Piaggio	1.5	2
17	Vespa 125 (VNA) - 1958	Repair	Piaggio	2	3.2
18	SCORPIO 225	Repair	Yamaha	2	3

No	Jenis Rangka Motor	Jenis Kerusakan	Merk	Target waktu (Jam)	Actual (Jam)
19	Vespa 125 U- 1953	Repair ringan	Piaggio	1.5	2
20	Vespa 125 (VNA) - 1958	Full Custom	Piaggio	3	4

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Adapun proses pengelasan rangka motor vespa dimulai dari awal hingga proses jadi sebagai berikut:



Gambar 1.1 Diagram alir Proses Pengerjaan Rangka

Sumber: Pengolahan data 2020

Berdasarkan gambar 1.1 proses pengerjaan rangka motor vespa di CV. XYZ terdapat 6 proses yang dikerjakan oleh masing2 karyawan. Pada setiap proses menghasilkan beberapa keluhan yang di akibatkan dari proses pengerjaannya. Adapun bentuk resiko yang dikeluhkan oleh pekerja dari beberapa proses yaitu:

Tabel 1.2 Keluhan Anggota Tubuh Karyawan Pada Masing-Masing Proses

No	Nama Proses	Keluhan	Leher	Pinggang	Kaki	Tangan
1.	Pengamplasan	Pekerja sering mengeluh pada bagian tangan dan kaki	√	√		
2.	Pengelasan	Pekerja mengeluh pada bagian pinggang, kaki, leher dan tangan	√	√	√	√
3.	Penggerindaan	Pekerja mengeluh pada bagian tangan	√			√
4.	Proses Buffing	Pekerja mengeluh pada bagian tangan	√			√
5.	Pendempulan	Pekerja mengeluh pada bagian tangan dan leher	√			√
6.	Pengecatan	Pekerja mengeluh pada bagian tangan dan leher			√	√

Sumber: Pengolahan Data 2020

Berdasarkan tabel 1.2 terlihat dari 6 proses terdapat beberapa keluhan anggota tubuh pekerja dan yang paling banyak mengalami keluhan rasa sakit anggota tubuh yaitu pada proses pengelasan karena keluhan terjadi pada kaki, tangan, leher dan pinggang. Adapun pengerjaan dilakukan secara setiap hari dan bersifat monoton artinya berulang-ulang sehingga perlu dilakukan observasi dan wawancara langsung.

Tabel 1.3 Hasil Wawancara Keluhan Pada Setiap Proses

No	Nama Proses	Keluhan pekerja
1	Pengamplasan awal	Sakit pada pinggang dan leher karena posisi tubuh miring kekanan mengikuti posisi rangka
No	Nama Proses	Keluhan pekerja
2	Proses Welding	Sakit pada tangan, pinggang, leher dan kaki karena posisi jongkok dan tidak boleh banyak bergerak saat melakukan proses pengelasan untuk mendapatkan hasil las yang bagus.
3	Proses Gerinda awal	Sakit pada leher dan tangan
4	Proses Buffing awal dan perataan	Sakit pada leher dan tangan
5	Proses pendempulan	Sakit pada leher dan tangan
6	Proses pengecatan	Sakit pada tangan dan kaki.

Sumber : Pengolahan Data 2020

Terlihat pada tabel 1.3 merupakan hasil wawancara pekerja dimasing-masing proses dengan keluhan yang terjadi pada saat melakukan proses pekerjaan. Pada penelitian ini bagian yang paling banyak mendapatkan keluhan pekerja yaitu pada bagian welding karena pada bagian ini keluhan yang terjadi di bagian pinggang, leher dan kaki karena posisi saat mengelas jongkok. penulis mengambil proses welding yang akan dijadikan bahan penelitian. Adapun gambar posisi tubuh pekerja pada proses pengelasan terlihat pada gambar 1.1



Gambar 1.2 Posisi Tubuh Kerja Dalam Proses Pengerjaan Mengelas

Sumber: CV. XYZ

Posisi badan karyawan saat melakukan pengelasan masih belum ergonomis karena masih dilakukannya pengelasan secara manual dan ini tentunya akan membuat efek dikemudian hari atau bahkan cedera pada bagian tubuh yang diakibatkan karena posisi kerja tubuh yang kurang baik. Rancangan peralatan kerja yang nyaman dapat memberikan keamanan untuk digunakan jadi harapan pekerja untuk itu, rancangan tersebut harus disesuaikan dengan kebutuhan pekerja sehingga dapat meningkatkan kinerja. Agar tercapai harapan tersebut, perlu dilakukan rancangan peralatan kerja yang sesuai dengan kaidah-kaidah ergonomi. Rancangan peralatan kerja yang ergonomis mempunyai tujuan agar pekerja dalam melakukan aktivitas merasa nyaman dan terjamin keamanannya. Adapun dilakukan observasi langsung dengan melakukan wawancara untuk melihat aktivitas secara langsung saat pekerja melakukan proses pengelasan rangka vespa.

Pada pengerjaan pengelasan rangka motor diambil dari CV. XYZ yaitu bengkel khusus pengelasan rangka motor yang berada di kecamatan Tambun kota Bekasi.

Tabel 1.4 Biodata Pekerja Bengkel CV.XYZ

No	Nama	Usia (tahun)	lama Bekerja	Jabatan
1	Pekerja 1	35	4 tahun	Operator welder
2	Pekerja 2	30	3 tahun 5 bulan	Operator welder
3	Pekerja 3	33	2 tahun 9 bulan	Operator welder
4	Pekerja 4	29	3 tahun	Operator welder
5	Pekerja 5	33	3 tahun 3 bulan	Operator welder
6	Pekerja 6	31	4 tahun 5 bulan	Operator welder
7	Pekerja 7	29	2 tahun	Operator welder
8	Pekerja 8	30	2 tahun	Operator welder
9	Pekerja 9	30	1 tahun 11 bulan	Operator welder
10	Pekerja 10	28	2 tahun	Operator welder

Sumber Pengolahan Data (2020)

Tabel 1.5 Elemen Kerja Dan Data Waktu Proses

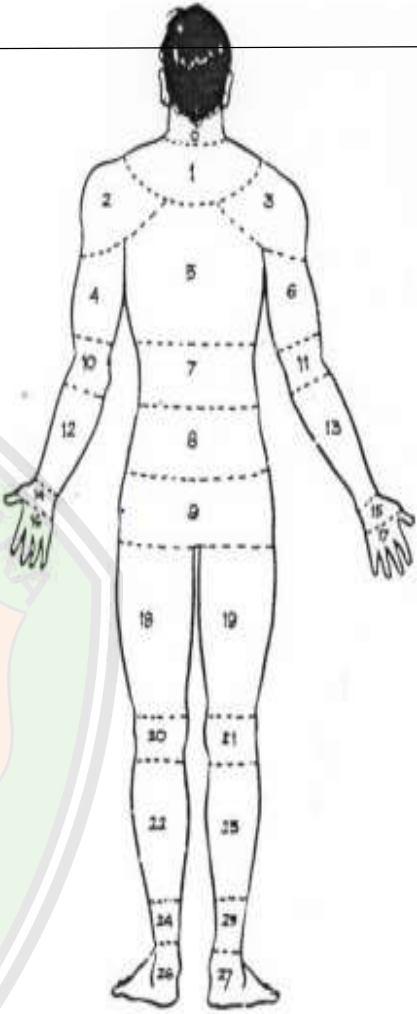
No	Nama	Pekerjaan	Waktu Pengerjaan (jam) untuk 1 Unit Rangka Motor
1	Pekerja 1	Membuka cover bodi motor dan menurunkan mesin untuk	3
2	Pekerja 2	mengecek bagian rangka dan Mengecek sudut center	

No	Nama	Pekerjaan	Waktu Pengerjaan (jam) untuk 1 Unit Rangka Motor
3	Pekerja 3	Memotong pipa besi untuk bagian rangka yang akan dilas	3
4	Pekerja 4	Mengelas bagian rangka motor step 1	2.5
5	Pekerja 5	Mengelas bagian rangka motor step 2	4
6	Pekerja 6	Menggerinda hasil pengelasan	3
7	Pekerja 7	Menghaluskan bagian rangka hasil pengelasan	3.5
8	Pekerja 8	Mengecek bagian rangka Kembali setelah pengelasan	4
9	Pekerja 9	Finishing hasil pengelasan	2.75
10	Pekerja 10	Mengecek Kembali rangka motor dan memasang cover	3.2

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan oleh 10 pekerja diketahui mereka merasakan sakit karena posisi kerja yang tidak ergonomis sehingga menyebabkan mereka merasakan sakit pada bagian tubuh tertentu untuk mengetahui bagian tubuh mana saja yang sakit maka dilakukan rekapitulasi dengan menggunakan *Nordic Body Map* dengan begitu akan dilakukan parameter dengan memberikan indikasi pada bagian mana saja yang terdapat banyaknya keluhan sakit para pekerja.

Tabel 1.6 Data 10 Pekerja CV. XYZ *Nordic Body Map* Kuesioner :

No.	Lokasi	Tingkat Kesakitan				Peta Bagian Tubuh
		A	B	C	D	
0	Sakit/ kaku pada leher atas	6	1	2	1	
1	Sakit pada leher bawah	2	2	1	5	
2	Sakit pada bahu kiri	8	1	1	0	
3	Sakit pada bahu kanan	6	3	1	1	
4	Sakit pada lengan atas kiri	6	2	1	2	
5	Sakit pada punggung	7	1	2	0	
6	Sakit pada lengan atas kanan	5	1	2	2	
7	sakit pada pinggang	8	1	1	0	
8	Sakit pada pantat (buttock)	1	4	1	4	
9	Sakit pada pantat (bottom)	0	3	3	4	
10	Sakit pada siku kiri	2	1	3	4	
11	Sakit pada siku kanan	3	3	2	2	
12	Sakit pada lengan bawah kiri	4	3	1	2	
13	Sakit pada lengan bawah kanan	2	4	1	3	
14	Sakit pada pergelangan tangan kiri	5	1	2	2	
15	Sakit pada pergelangan tangan kanan	5	1	3	1	
16	Sakit pada tangan kiri	3	2	2	3	
17	Sakit pada tangan kanan	4	2	1	3	
18	Sakit pada paha kiri	2	1	2	5	
19	Sakit pada paha kanan	3	4	2	1	
20	Sakit pada lutut kiri	3	1	2	4	
21	Sakit pada lutut kanan	3	1	1	5	
22	Sakit pada betis kiri	2	1	3	4	
23	Sakit pada betis kanan	2	2	3	3	
24	Sakit pada pergelangan kaki kiri	1	4	2	3	
25	Sakit pada pergelangan kaki kanan	1	5	2	2	
26	Sakit pada kaki kiri	4	2	4	0	
27	Sakit pada kaki kanan	5	3	1	1	

Sumber: Pengolahan Data 2020

Pada *Nordic Body Map* diketahui Dari data yang telah didapat pada kuisisioner *Nordic Body Map* maka didapat persentasi perhitungannya sebagai berikut:

Tabel 1.7 Data Persentasi Kuisisioner *Nordic Body Map* Para Pekerja

No.	Lokasi	Tingkat Kesakitan				Presentasi (%)			
		A	B	C	D				
0	Sakit/ kaku pada leher atas	8	1	1	0	80	10	10	0
1	Sakit pada leher bawah	2	2	1	5	20	20	10	50
2	Sakit pada bahu kiri	7	1	1	1	80	10	15	0
3	Sakit pada bahu kanan	7	2	1	0	60	30	10	0
4	Sakit pada lengan atas kiri	6	2	1	2	30	20	10	40
5	Sakit pada punggung	6	1	2	1	60	10	20	10
6	Sakit pada lengan atas kanan	5	1	2	2	50	10	20	20
7	sakit pada pinggang	9	1	1	0	90	10	10	0
8	Sakit pada pantat (buttock)	1	4	1	4	10	40	10	40
9	Sakit pada pantat (bottom)	0	3	3	4	0	30	30	40
10	Sakit pada siku kiri	2	1	3	4	20	10	30	40
11	Sakit pada siku kanan	3	3	2	2	30	30	20	20
12	Sakit pada lengan bawah kiri	4	3	1	2	40	30	10	20
13	Sakit pada lengan bawah kanan	2	4	1	3	20	40	10	30
14	Sakit pada pergelangan tangan kiri	5	1	2	2	50	10	20	20
15	Sakit pada pergelangan tangan kanan	5	1	3	1	50	10	30	10
16	Sakit pada tangan kiri	6	2	2	0	60	20	20	0
17	Sakit pada tangan kanan	7	2	1	0	70	20	10	0
18	Sakit pada paha kiri	2	1	2	5	20	10	20	50
19	Sakit pada paha kanan	3	4	2	1	30	40	20	10
20	Sakit pada lutut kiri	3	1	2	4	30	10	20	40
21	Sakit pada lutut kanan	3	1	1	5	30	10	10	50
22	Sakit pada betis kiri	2	1	3	4	20	10	30	40
23	Sakit pada betis kanan	2	2	3	3	20	20	30	30
24	Sakit pada pergelangan kaki kiri	1	4	2	3	10	40	20	30
25	Sakit pada pergelangan kaki kanan	1	5	2	2	10	50	20	20
26	Sakit pada kaki kiri	5	2	3	0	50	20	30	0
27	Sakit pada kaki kanan	4	3	1	2	40	30	10	20

Sumber: Pengolahan Data (2020)

berdasarkan data persentasi pada tabel 1.7 didapatkan hasil perhitungan persentasi terbanyak yaitu dengan keluhan pada kolom A (SS) yaitu sangat sakit oleh karena itu penulis akan membahas keluhan sakit pada bab 4 terhadap 10 para pekerja

di CV.XYZ pada proses pengerjaan pengelasan rangka motor vespa tentang keluhan sakit yang dapat menyebabkan *musculoskeletal*. Pada hasil data perhitungan persentasi *Nordic Body Map* yang diambil terbanyak yaitu:

A (Sangat sakit)

Tabel 1.8 Tabel Keluhan Bagian Tubuh Pekerja Dalam Persen

Sakit pada pinggang	9	90%
Sakit/ kaku pada leher atas	8	80%
Sakit pada bahu kiri	7	70%
Sakit pada bahu kanan	7	70%
Sakit pada tangan kanan	7	70%
Sakit pada punggung	6	60%
Sakit Pada Tangan Kiri	6	60%
Sakit Pada Kaki Kiri	5	50%
Sakit Pada Kaki Kanan	4	40%

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Berdasarkan perhitungan 10 pekerja CV. XYZ bahwa keluhan yang dialami yaitu sangat sakit ini berdampak efek jangka panjang terhadap cedera yang akan dialami oleh pekerja. oleh karena itu diperlukan perbaikan postur kerja yang baik dengan pendekatan ergonomi. Maka dari itu berdasarkan latar belakang maka penulis akan melakukan penelitian untuk memperbaiki postur kerja dengan pendekatan ergonomic dengan mengangkat judul yaitu: Oleh karena itu pada penelitian ini dilakukan perancangan alat bantu dengan pendekatan yang ergonomis dengan judul **“USULAN PERANCANGAN ALAT BANTU KERJA PEMBUATAN JIG UNTUK PENGELASAN RANGKA DENGAN METODE REBA”**.

1.2 Identifikasi Masalah

1. Adanya keluhan yang terjadi pada CV.XYZ khususnya pada bagian welding dengan melakukan perhitungan persentasi dengan kuisioner Nordic Body Map didapatkan keluhan terhadap 10 pekerja CV. XYZ
2. Pada kondisi aktual pada proses pengelasan rangka secara manual posisi tubuh pekerja mengikuti posisi bidang yang akan dilas pekerja merasakan sakit pada anggota tubuh saat melakukan pengelasan dengan posisi tubuh jongkok dan badan melengkung.
3. Belum adanya perancangan alat bantu yang ergonomis untuk mengurangi keluhan kerja.

1.3 Rumusan Masalah

1. Bagaimana posisi kerja yang ergonomis untuk mengurangi keluhan kerja pada proses pengelasan rangka vespa?
2. Bagaimana perancangan alat bantu kerja dengan usulan desain pada proses pengelasan rangka vespa yang ergonomis ?
3. Bagaimana hasil skor perhitungan REBA sebelum dan sesudah adanya usulan alat bantu kerja dengan pendekatan ergonomis ?

1.4 Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui posisi kerja yang ergonomis untuk mengurangi keluhan kerja pada proses pengelasan rangka vespa
2. Untuk membuat perancangan alat bantu kerja dengan usulan desain pada proses pengelasan rangka vespa yang ergonomis.
3. Untuk mengetahui hasil skor perhitungan REBA sebelum dan sesudah adanya usulan alat bantu kerja dengan pendekatan ergonomis.

1.5 Batasan Masalah

Berdasarkan perumusan masalah maka penulis memberikan batasan-batasan masalah yang terkait dengan penelitian ini sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilakukan pada CV. XYZ yang berlokasi di tambun selatan dan bergerak dalam bidang repair body rangka motor terutama jenis motor vespa.
2. Penelitian hanya dilakukan pada proses pengelasan secara manual dengan posisi tubuh yang kurang ergonomis.
3. Data yang diambil secara langsung hanya mengamati proses pengelasan rangka vespa secara manual.
4. Pada penelitian ini penulis mengusulkan alat bantu kerja dengan pendekatan ergonomic.

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian yang dilakukan ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi pihak terkait seperti mahasiswa, universitas dan tempat pelaksana penelitian yaitu CV.XYZ yang berlokasi di tambun bagi para pembaca. Adapun manfaat penelitian yaitu:

1. Bagi Peneliti
 - a. Menambah pengetahuan dan wawasan bagaimana mengetahui posisi kerja yang tidak ergonomis secara langsung dilapangan.
 - b. Memperoleh pengetahuan tentang metode yang dipakai untuk menghitung resiko posisi kerja yang tidak ergonomis.
2. Bagi akademik
 - a. Sebagai bahan pertimbangan untuk mengevaluasi dalam pembelajaran mengenai posisi kerja yang ergonomis dan nyaman bagi pekerja.
3. Bagi Perusahaan
 - a. Perusahaan CV. XYZ dapat menerapkan sistem kerja yang baik dengan pendekatan ergonomi.
 - b. Perusahaan dapat mengidentifikasi bahaya yang akan ditimbulkan pada posisi kerja yang tidak ergonomis.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

1.7.1 Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada perusahaan CV. XYZ yang berlokasi di Tambun selatan tepatnya di JL. Papan Mas No 437 RT 18/11 kabupaten Bekasi.

1.7.2 Waktu Penelitian

Penelitian dilakukan yaitu selama 3 bulan terhitung dari bulan Maret 2020 sampai Mei 2020.

1.8 Metode Penulisan

Metode penulisan yang digunakan pada penelitian ini yaitu:

1. Metode Observasi Langsung yaitu pengumpulan data dengan cara observasi langsung ke objek penelitian yang akan dilakukan perbaikan.
2. Metode Wawancara yaitu pengumpulan data yang dilakukan dengan wawancara langsung terhadap pekerja karyawan bengkel.
3. Metode *On the Job Training* yaitu pada pengumpulan data dengan metode ini penulis turun langsung ke lapangan untuk mengerjakan pekerjaan-pekerjaan yang akan diteliti untuk perbaikan system kerja secara ergonomi.
4. Studi pustaka, yaitu mengambil data untuk bahan acuan teori dari buku-buku, jurnal, dan juga literature-literatur yang berhubungan dengan penelitian ini.

1.9 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan pada karya ilmiah ini adalah sebagai berikut:

I. DAFTAR ISI

II. KATA PENGANTAR

1. BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas, seperti latar belakang, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan skripsi, manfaat kerja praktek, metode penulisan, serta sistematika penulisan.

2. BAB II : LANDASAN TEORI

Pada bab ini membahas tentang teori-teori yang digunakan untuk penelitian.

3. BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Cara-cara, langkah dan alur yang diambil penulis dalam melakukan penelitian.

4. BAB IV : ANALISIS DATA & PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh pada bab-bab sebelumnya.

5. BAB V : PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

6. DAFTAR PUSAKA

Dalam bab ini menuliskan sumber-sumber referensi yang dianggap valid dan sesuai dengan penulisan penelitian ini.