

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan penelitian yang dilakukan di CV.XYZ pada pengamatan posisi tubuh pekerja bengkel saat melakukan proses pengelasan didapatkan kesimpulannya yaitu:

1. Identifikasi posisi kerja pada proses pengelasan rangka vespa didapatkan hasil final skor REBA yaitu 8 yang memiliki resiko level tinggi dan memerlukan tindakan segera mungkin agar dapat mengurangi keluhan otot pekerja.
2. Setelah melakukan pengolahan terhadap data antropometri pekerja perancangan alat bantu JIG vespa menggunakan TSB (Tinggi Siku Berdiri) sebagai tinggi JIG rangka vespa dengan persentil 50<sup>th</sup> yaitu 107,3 cm, JT (Jangkauan Tangan) yaitu persentil 5<sup>th</sup> yaitu 73,79 cm untuk pengukuran *adjust clamp* bagian depan dan belakang sehingga posisi rangka dapat berputar 360° dan rangka dapat di naik turunkan.
3. Setelah melakukan perancangan alat bantu yang ergonomis ini dapat merubah resiko awal pekerja pada saat proses pengelasan rangka vespa dari resiko level tinggi menjadi resiko level rendah dan memiliki final skor REBA sebesar 3.

#### **5.2 Saran**

Beberapa saran yang dapat penulis sampaikan pada tugas akhir ini yaitu:

1. Pihak perusahaan bengkel yakni CV. XYZ sebaiknya melakukan perubahan posisi pekerja bengkel dengan pendekatan ergonomis sehingga perubahan posisi terhadap pengerjaan proses pengelasan tidak menyebabkan resiko jangka panjang.

2. Seharusnya proses pengelasan dilakukan dengan posisi pekerja berdiri tidak membungkuk berjam-jam agar terhindar dari resiko cedera tulang dan memudahkan dalam pengerjaan proses pengelasan.
3. CV.XYZ tidak boleh membiarkan pekerja dalam posisi jongkok dalam proses pengerjaan rangka motor vespa.

Perancangan alat bantu dengan pendekatan ergonomis sebaiknya terus dilakukan improvement kedepannya guna membantu pekerjaan dan terhindar dari resiko cedera tulang akibat posisi tubuh pekerja yang salah.

