

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Setelah dilakukan penelitian pada proses kerja *CNC milling*, peneliti menyimpulkan bahwa:

1. Perancangan dilakukan dengan pendekatan metode 5S. Data diambil dengan cara audit 5S dan penilaian penerapan 5S dimana di berikan kuesioner kepada 5 pekerja. Kuesioner 1 yaitu kebutuhan dan kuesioner 2 keadaan. Hasil dari audit 5S yaitu perlu perbaikan kemudian dilakukan perbaikan pada peletakkan material yang tidak tersedia di area *CNC milling*.
2. Hasil pengolahan data kuisisioner NBM dari lima pekerja menunjukkan banyak keluhan yang dialami di tempat kerja, proporsi keluhan yang sangat tinggi yaitu tentang anggota di bagian Leher (60%), Bahu (65%), Pinggang (95%), Pinggul (55%), Pantat (35%), Tangan (65%), Paha (100%) dan Kaki (70%).
3. Perancangan lemari *tooling* dirancang berdasarkan penerapan metode 5S dimana tidak adanya tempat untuk menyimpan *tooling* dan perancangan lemari *tooling* menggunakan prinsip ergonomi untuk mengurangi tingkat keluhan MsDs pada saat bekerja

5.2. Saran

Setelah dilakukan penelitian pada 5 pekerja produksi di PT Amtek Engineering Batam, peneliti menyarankan:

1. Penelitian lebih lanjut dapat membantu untuk meningkatkan proses produksi sehingga kecil kemungkinan terjadinya MSDs.
2. Dapat terlaksannya penerapan metode 5S dengan baik.
3. Dapat terlaksananya proses pembuatan fasilitas kerja lemari *tooling* yang telah di rancang pada penelitian ini.