

2. Ada beberapa perbaikan kondisi kerja antara lain:

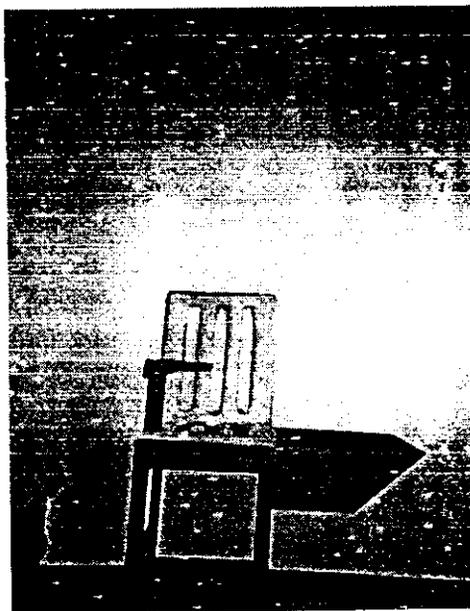
METODE AWAL	METODE PERBAIKAN
Pekerja membungkuk pada saat melakukan aktivitas	Tidak membungkuk
Pekerja duduk dibawah, sehingga kesulitan dalam mengawasi cacat produksi.	Langsung dapat mengawasi cacat
Semua pekerjaan dilakukan oleh tangan kanan sehingga tangan kanan sangat lelah.	Sebagian pekerjaan dilakukan tangan kiri

3. Dari hasil kuisioner yang disebarkan, terlihat bahwa kondisi sebelum dan sesudah perbaikan terdapat perbedaan. Hal ini terlihat pada plot antara kuisioner sebelum dan sesudah perbaikan.
4. Jumlah cacat sesudah perbaikan mengalami penurunan yang sangat besar, karena pekerja tidak perlu lagi mengubah posisi duduk untuk mengawasi cacat, sehingga pengawasan lebih intensif.
5. Terdapat peningkatan output standar, yaitu sebesar 52 ikat/hari, atau sebesar 4,598%
6. Penghematan waktu kerja sebesar 3,3562 det/ikat sehingga ada penghematan biaya sebesar Rp. 1.654/hari
7. Antara denyut nadi dan waktu proses terdapat korelasi yang lemah, hal ini disebabkan pekerjaan yang dilakukan operator termasuk jenis pekerjaan yang ringan.
8. Kondisi lingkungan kerja yang ada saat ini kurang memenuhi persyaratan ergonomi.

DAFTAR PUSTAKA

- Wignjosoebroto, Sritomo, *Ergonomi, Studi Gerak dan Waktu*, edisi pertama, PT. Gunawidya, 1995.
- Grandjean, E., *Fitting The Task To The Man : An Ergonomic Approach*, Taylor and Francis Ltd, London, 1980.
- Suma'mur, P.K., Msc., *Ergonomi Untuk Produktivitas Kerja*, cetakan pertama, CV. Haji Masagung, 1989.
- Kroemer, K.H.E. and Grandjean, E., *Fitting The Task To The Human*, Taylor and Francis Ltd., London, 1997.
- Bhattacharyya, Gouri K. and Johnson, Richard A., *Statistical Concepts and Methods*, John Wiley and Son Inc., 1997.
- Wilson, John R. and Corlett, E Nigel., *Evaluation of Human Work A Practical Ergonomics Methodology*, Taylor and Francis Ltd, Second Edition, 1995.

LAMPIRAN



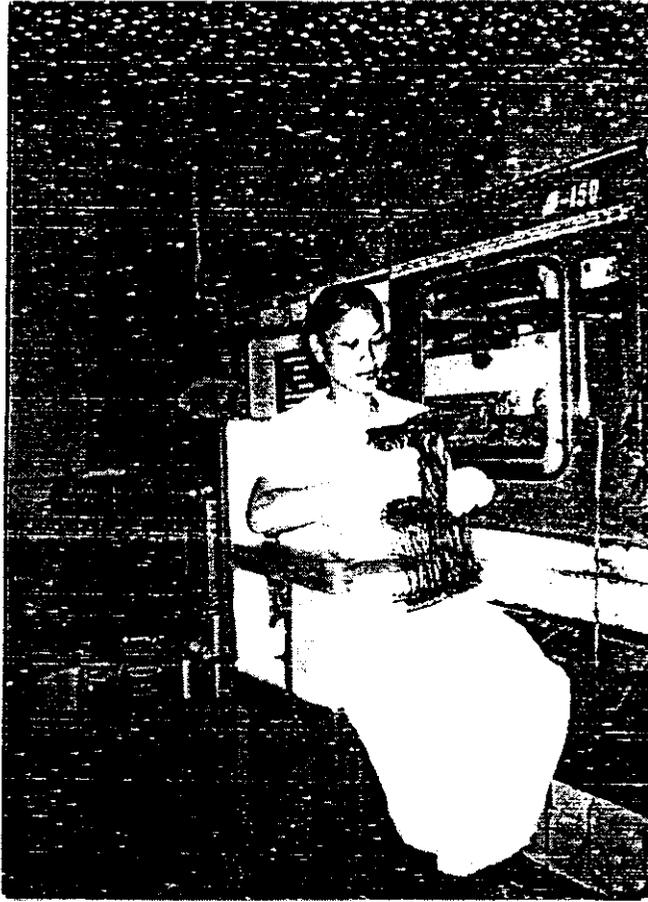


Foto K - 9 : Operator Melepas Tali dari Shot
(Kondisi Setelah Perbaikan)