

## ABSTRAK

Kondisi negara Indonesia yang masih belum pulih dari krisis ekonomi yang melanda pada akhir tahun 1997 lalu, dapat dikatakan bahwa krisis tersebut tidak menjamah para usahawan yang bergerak dibidang *ekspor* karena setidaknya nilai jual produk industri mereka menjadi lebih tinggi walaupun nilai beli bahan baku material juga mengalami kenaikan. Agar dapat bertahan dan bersaing dengan eksportir yang juga bergerak dibidang produk *furniture*, maka perlu dilakukan analisis dan perbaikan terhadap proses kerja. PT. HAKAYA INDOMAS II merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur, menghasilkan produk *bedroom set*, salah satunya adalah pembuatan *dresser*. Maka oleh itulah PT. HAKAYA INDOMAS II harus melakukan perbaikan kerja untuk dapat bertahan dalam masa krisis.

Masalah yang sedang dihadapi oleh PT. HAKAYA INDOMAS II ini adalah adanya beberapa kondisi lingkungan kerja yang tidak baik seperti panas, bising, kotor dan berdebu. Beberapa orang karyawan terlihat tidak disiplin dalam memakai pakaian kerja dan alat pelindung yang telah disediakan perusahaan. Fasilitas keselamatan kerja lainnya terutama tanda-tanda peringatan bahaya juga perlu ditingkatkan sehingga dapat meminimasi terjadinya kecelakaan kerja. Masalah lain yang juga dihadapi adalah adanya tidakseimbangannya pengalokasian jumlah operator dengan pembagian tugasnya yang tidak merata dan bagaimana caranya untuk meminimasi *bottle neck*.

Oleh karena itu, untuk mengatasi kondisi lingkungan kerja maka perlu dilakukan beberapa perbaikan terhadap kondisi lingkungan kerja yang berupa usulan dan perbaikan sistem keselamatan kerja yang ada. Diantaranya melalui pemasangan tanda-tanda peringatan bahaya pada daerah yang rawan terhadap kecelakaan kerja, peningkatan penggunaan alat-alat pelindung kerja dan pemasangan petunjuk prosedur pengoperasian mesin serta meningkatkan pengawasan terhadap disiplin kerja karyawan. Untuk memecahkan masalah tidakseimbangannya pengalokasian jumlah operator dengan pembagian tugasnya yang tidak merata dan untuk meminimasi *bottle neck* adalah dengan melakukan perbaikan sistem kerja untuk menciptakan stasiun kerja yang efisien dengan menggunakan metode *line balancing* pada program *QS*. Dari hasil yang diperoleh, perlu dilakukan pembagian 32 elemen kerja menjadi 14 stasiun kerja dan ditambah 6 stasiun kerja ganda, dan dari 34 tenaga kerja kecuali *helper* menjadi 24 tenaga kerja, sehingga ada penghematan operator sebanyak 10 operator. Dari *balanced delay* 85.27802% menjadi 16.74349% dan dengan kapasitas produksi yang tetap, baik sebelum dan sesudah perbaikan yaitu 40 set/hari.

Diharapkan dari usulan perbaikan lingkungan dan perlengkapan kerja, perbaikan keselamatan yang berupa adanya petunjuk prosedur pengoperasian mesin, tanda-tanda bahaya, dan keselamatan kerja serta metode keseimbangan lintasan ini akan menciptakan kondisi yang aman dan nyaman bagi para pekerja serta meningkatkan efektivitas dan efisiensi proses produksi.