

ABSTRAK

P.R. Sumber Makmur merupakan perusahaan rokok yang ada di Bojonegoro. Proses gunting merupakan salah satu tahap dalam memproduksi rokok sigaret kretek tangan (SKT). Pada proses gunting ini pekerja harus memotong ujung rokok, yang mana bagian yang dipotong adalah tembakau yang masih muncul pada kedua ujung rokok. Pekerjaan ini dilakukan satu-persatu dengan menggunakan gunting. Pekerjaan tersebut dilakukan pekerja selama 8 jam tiap harinya. Sehingga timbul cacat pada rokok yang digunting hal tersebut disebabkan oleh pekerjaan yang monoton serta adanya keluhan dari para pekerja, yang mengeluhkan sakit pada bagian tubuh saat melakukan pekerjaan menggunting rokok.

Untuk mengatasi permasalahan yang ada pada bagian proses gunting hendaknya dibuat suatu alat bantu pemotongan rokok, untuk mengurangi keluhan dari pekerja dan tentunya dapat mengurangi cacat yang timbul. Untuk membuat alat bantu tersebut tentunya dibutuhkan data-data, agar ke-ergonomisan alat bantu pemotongan rokok ini dapat dicapai. Data yang dikumpulkan antara lain: kuisioner, data antropometri, data keluhan rasa sakit/ kelelahan dari pekerja, waktu proses gunting, data prosentase cacat pada proses gunting.

Untuk menganalisa keberhasilan alat bantu yang telah diimplementasikan pada proses gunting, maka dilakukan dengan pengukuran tingkat rasa sakit/ kelelahan, perbandingan waktu standar proses gunting, perbandingan prosentase cacat yang terjadi pada proses gunting. Dari analisa yang dilakukan terlihat bahwa terjadi penurunan tingkat rasa sakit/ kelelahan, waktu proses gunting awal 1.857 detik/batang, sedangkan waktu proses gunting perbaikan 13.84 detik/10batang, yang berarti terjadi pengurangan waktu proses gunting. Disisi lain penggunaan alat ini menimbulkan cacat yang lebih besar dengan uraian sebagai berikut prosentase cacat awal 1.35% meningkat menjadi 2.6%. Sehingga dilakukan perbandingan dengan rokok sampoerna guna melihat kualitas rokok sampoerna, dari hasil perbandingan dapat diambil kesimpulan, untuk mendapatkan masukan dan solusi yang baru dalam mengendalikan cacat pada proses gunting di P.R. Sumber Makmur, Bojonegoro.