

ABSTRAK

CV. Karya Sejati Mandiri adalah suatu perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan kayu dimana proses dilakukan dari kayu gelondong (mekanis) menjadi kayu setengah jadi, berupa papan dan balok. Jenis kayu yang digunakan sementara ini hanya berjenis benuas. CV. Karya Sejati Mandiri dalam proses produksi memiliki 4 departemen utama, antara lain terdiri dari departemen belah yang mana memiliki mesin bernama *ripsaw* kemudian departemen potong menggunakan mesin *crosscut* serta departemen penghalus kayu menggunakan mesin *planner* dan terakhir departemen *grade* dan *packing*. Pada departemen potong kurang memperhatikan aspek keselamatan kerja dan ergonomi, hal ini terlihat pada bentuk *crosscut* gantungnya yang memiliki struktur pisau yang membahayakan serta menyebabkan serbuk kayu masuk ke saluran pernafasan dan mata operator.

Berdasarkan wawancara yang dilakukan di perusahaan terdapat beberapa keluhan dari pekerja khususnya pada departemen potong pada saat mengoperasikan mesin *crosscut* gantung. Keluhan antara lain adalah masuknya debu sisa pemotongan ke mata dan saluran pernafasan, sering nya terluka pada bagian tangan karena mata gergaji tidak ada penutupnya serta beratnya mesin *crosscut* karena ditahan 3 pegas.

Cara mengumpulkan data dengan membagikan kuesioner dan melakukan wawancara langsung kepada pekerja departemen potong. Data yang diambil antara lain adalah data antropometri, denyut nadi, *body map*, waktu proses, jumlah *idle*, waktu kerja. Data juga didapat dari perusahaan antara lain data sejarah kecelakaan yang pernah terjadi di perusahaan serta profil perusahaan.

Perbaikan yang dilakukan berdasarkan data yang sudah didapat dengan memodifikasi mesin *crosscut* gantung dan membuat kursi berdiri dengan pendekatan ergonomi serta meningkatkan aspek keselamatan kerja.

Hasil dari perbaikan yang dilakukan antara lain menurunnya keluhan rasa sakit para pekerja sebanyak 86,21% , meningkatnya output standar sebanyak 9,524%, meningkatnya efisiensi konsumsi energi para pekerja sebanyak 13,05%, penghematan waktu standar sebanyak 16,31%, penurunan *idle* sebanyak 7,34%