

ABSTRAK

Perusahaan “Lima satu” merupakan perusahaan yang memproduksi rokok. Daerah pendistribusian hasil produksi meliputi Indonesia Bagian Timur. Masalah yang terjadi adalah ketidakergonomisan sistem kerja pada bagian produksi yang mempengaruhi hasil produksi perusahaan.

Dari pengamatan langsung dan wawancara pada bagian produksi yaitu stasiun kerja linting-gunting tampan dan linting-gunting glondong diketahui kondisi kerja awal bagian produksi tidak nyaman dikarenakan kursi kerja yang digunakan tidak memiliki sandaran punggung dan alas dudukan keras sehingga menimbulkan tingkat rasa sakit/lelah yang cepat terasa saat bekerja, untuk itu perlu dilakukan perbaikan kursi kerja. Pada urutan proses gunting tampan dan glondong terdapat beberapa metode kerja yang tidak efektif diantaranya adalah proses pemindahan hasil linting menggunakan tangan berulang-ulang. Agar proses pemindahan lebih cepat dan rokok tidak kotor diperlukan kotak untuk menampung dan memindahkan hasil linting yang dapat memuat 100 batang lebih sehingga batang rokok yang akan digunting dan dibendel tidak perlu lagi dibersihkan satu persatu karena dengan adanya kotak maka rokok tidak lagi berserakan di meja dan terkena kotoran *blend* yang banyak menempel sehingga waktu proses gunting dan bendel menjadi lebih singkat. Untuk itu digunakan 3 kotak untuk menampung dan memindahkan hasil linting dan menampung rokok yang sudah digunting dengan demikian dapat dilakukan penataan bahan dan peralatan berdasarkan metode tangan kiri dan tangan kanan agar gerakan tangan yang tidak efektif dikarenakan letak bahan atau peralatan yang berserakan dapat diminimalisir. Selain itu juga diperlukan perbaikan metode penyeteran rokok ke bagian sortir, pada kondisi awal penyeteran dilakukan oleh pekerja gunting secara manual dan berulang-ulang sehingga waktu kerja pekerja gunting banyak terbuang pada proses *material handling* akibatnya target borongan menggunting tidak dapat terpenuhi pada waktu kerja yang tersedia. Untuk mengatasinya, dirancang kereta dorong untuk menyeter beberapa nampun sekaligus yang dioperasikan oleh mandor agar pekerja gunting dapat konsentrasi memaksimalkan hasil gunting. Untuk itu dilakukan pengumpulan data tingkat rasa sakit, denyut nadi, waktu proses dan antropometri. Selanjutnya dilakukan evaluasi kondisi awal dengan kondisi perbaikan.

Dari hasil setelah perbaikan kursi, pada stasiun kerja linting tampan diperoleh pengurangan keluhan tingkat rasa sakit sebesar 60.13%, pada linting glondong sebesar 62.21%, pada gunting tampan sebesar 69.47% dan pada gunting glondong sebesar 73.78%. Dengan adanya perbaikan kursi pada bagian linting dan gunting serta perbaikan metode kerja untuk bagian gunting dimana pekerja gunting tidak lagi bolak-balik menyeter rokok mengakibatkan adanya penurunan rata-rata denyut nadi pekerja yang berpengaruh juga pada menurunnya konsumsi energi pekerja setelah adanya perbaikan. Selain itu juga terjadi pengurangan waktu proses pada stasiun kerja linting tampan sebesar 18.57% (1.22 detik/batang) dan output meningkat sebesar 22.7%, pada linting glondong waktu proses berkurang sebesar 19.6% (0.73 detik/batang) dan output meningkat sebesar 20.77%. Pada proses gunting, dengan adanya perbaikan kursi, perbaikan metode pemindahan hasil linting dan letak bahan serta perbaikan metode penyeteran rokok yang dikerjakan oleh mandor produksi dengan menggunakan kereta dorong (pekerja gunting tidak lagi menyeter rokok) maka waktu proses pada tiap-tiap operasi mengalami penurunan yang mengakibatkan output gunting tampan meningkat sebesar 40.625% dan pada gunting glondong sebesar 38.9%.