

## ABSTRAK

PT . Rimba Prima Nusantara merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan kayu. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, masih ditemukan aktivitas-aktivitas dan fasilitas kerja yang belum ergonomis, antara lain aktivitas pembelian bahan penunjang, perpindahan material dari gudang barang setengah jadi ke bagian *Mozaic* yang tidak ergonomis, sistem dan prosedur permintaan bahan di gudang barang setengah jadi yang belum teratur, fasilitas di bagian mesin *circle*, press *Mozaic*, dan perakitan lantai kayu industrial yang belum ergonomis, kondisi lingkungan kerja yang bising, berdebu, dan kurang pencahayaan, aktivitas pembayaran gaji yang belum teratur. Kondisi yang belum ergonomis dan belum teratur tersebut ditandai dengan keluhan rasa sakit, cepat lelah, cacat produksi yang banyak, metode kerja yang tidak efektif sehingga menyebabkan *bottleneck* dan kurang lancarnya aliran material dan informasi di perusahaan.

Melalui analisis dan pengolahan data yang dilakukan terhadap rantai nilai, kuesioner fasilitas kerja, kuesioner *Nordic body map* dan data lain, seperti data: denyut nadi, waktu proses, *allowance*, *performance rating*, dll maka dapat ditemukan perbaikan dan usulan terhadap masalah-masalah dalam sistem logistik perusahaan melalui pendekatan ergonomi .

Perbaikan sistem informasi dan prosedur yang diberikan meliputi perancangan dokumen untuk sistem informasi persediaan bahan penunjang, pada aktivitas permintaan bahan di gudang barang setengah jadi, aktivitas penyerahan barang jadi dari bagian *Mozaic* ke gudang barang jadi dan aktivitas pencatatan jam lembur dan pembayaran upah gaji. Di lantai produksi bagian *Mozaic* diusulkan perbaikan pencahayaan dengan menggunakan lampu, penambahan *dust collector*, perancangan tinggi gedung yang memadai untuk lantai produksi *Mozaic*, di bagian mesin *circle* dilakukan implementasi kursi dan *earplug*, di bagian press *Mozaic* dilakukan implementasi kursi dan *earplug*, di bagian perakitan lantai kayu industrial diimplementasikan kursi, meja dan *earplug*, serta diusulkan pembuatan rak untuk pengeringan produk jadi *Mozaic*. Sedangkan di bagian gudang barang setengah jadi diimplementasikan kereta dorong untuk perpindahan bahan baku ke lantai produksi *Mozaic*.

Berdasarkan hasil implementasi yang dilakukan diketahui terjadi penurunan tingkat rasa sakit menjadai agak sakit, yaitu di gudang barang setengah jadi dari total nilai sakit 137 menjadi 38, di bagian mesin *circle* dari total nilai sakit 393 menjadi 12 di bagian *Mozaic* dari total nilai sakit 472 menjadi 16, di bagian perakitan lantai kayu industrial dari total nilai sakit 222 menjadi 28. Terjadi peningkatan output di bagian *circle* sebesar 9.42%, di bagian *Mozaic* 12.64%, di bagian perakitan lantai kayu industrial 32.94%. Dari hasil kuesioner setelah implementasi diperoleh data 100% pekerja tidak cepat lelah bekerja setelah menggunakan kereta dorong untuk memindahkan bahan dari gudang barang setengah jadi ke bagian *Mozaic*.