

ABSTRAK

Industri garmen UD. SINAR KENCANA adalah suatu unit dagang yang bergerak di bidang pembuatan pakaian bayi yang berlokasi di jalan Karang Empat IX/29 Surabaya dan berdiri pada tahun 2001. Semua proses produksi yang ada di sini masih bersifat manual.

Dari hasil pengamatan awal dan wawancara diperoleh bahwa masalah timbul dari adanya fasilitas kerja yang kurang ergonomis pada departemen penjahitan, lubang pasang kancing dan seterika. Sedangkan pada bagian penempelan pelepasan pola dan penyablonan adanya masalah kondisi lingkungan tempat kerja yang tidak nyaman. Selain itu juga terdapat metode kerja yang kurang efektif pada departemen pengepakan.

Pada perbaikan fasilitas kerja di departemen penjahitan, lubang pasang kancing dan seterika terjadi penurunan keluhan subyektif tingkat rasa sakit pada bagian anggota tubuh pekerja yaitu pada saat menggunakan fasilitas kerja lama ada 4 anggota tubuh di bagian punggung, pinggang, pinggul dan pantat yang sakit sekali, 14 anggota tubuh di bagian leher, bahu kanan-kiri, lengan bawah kanan-kiri, tangan kanan-kiri dan pergelangan kaki kanan yang sakit dan 23 anggota tubuh di bagian lengan kanan-kiri dan siku kanan-kiri yang agak sakit. Setelah menggunakan fasilitas kerja yang baru menjadi 10 anggota tubuh yang sakit, dan 26 anggota tubuh yang agak sakit. Akibat dari pengurangan rasa sakit pada bagian anggota tubuh pekerja adalah rata-rata denyut nadi pekerja lebih rendah bila dibandingkan dengan kondisi awal, sehingga terjadi penghematan waktu sebesar 8,85% atau 9,99 detik/unit untuk produk baju bayi. Sedangkan untuk produk celana bayi terjadi penghematan waktu sebesar 4,43% atau 4,81 detik/unit.

Dari hasil perancangan metode kerja (peta tangan kanan – tangan kiri) proses pengepakan, diperoleh hasil bahwa jumlah elemen *therblig* tangan kiri sebanyak 28 elemen dan tangan kanan 44 elemen. Jumlah elemen *therblig* yang efektif untuk tangan kiri adalah 24 elemen dan untuk tangan kanan adalah 33 elemen. Hal ini menunjukkan bahwa metode kerja yang dirancang untuk proses pengepakan pada kondisi usulan sudah efektif dan efisien.

Jadi secara keseluruhan dapat disimpulkan bahwa dengan adanya perbaikan-perbaikan tersebut dapat membantu UD. Sinar Kencana dalam meningkatkan kapasitas produksinya sebesar 9,65% atau 3,04 baju/jam untuk produk baju bayi. Sedangkan untuk produk celana bayi kapasitas produksinya sebesar 4,61% atau 1,53 celana/jam.