

ABSTRAK

Home industry "X" adalah suatu usaha keluarga yang bergerak di bidang konveksi. Semua proses produksi yang ada di *home industry* ini masih bersifat manual sehingga produktivitas tenaga kerja juga turut berpengaruh terhadap produk yang dihasilkan, diantaranya adalah produk bantal lantai.

Berdasarkan hasil pengamatan awal diketahui adanya beberapa masalah yang terjadi di *home industry* ini, yaitu proses pemotongan spon pada departemen pemotongan spon yang masih dilakukan dengan cara ditarik-tarik dengan menggunakan tangan sehingga dapat mengakibatkan terjadinya kelelahan dan rasa sakit pada pekerja di departemen tersebut. Selain itu, masalah lain yang terjadi adalah adanya metode kerja yang tidak efektif pada departemen pengepakan, yaitu adanya ketidakseimbangan kerja antara tangan kanan dan tangan kiri dari pekerja.

Perbaikan yang dilakukan pada departemen pemotongan spon, yaitu dengan melakukan perancangan alat bantu potong spon yang ergonomis sehingga proses pemotongan spon tidak perlu lagi dilakukan dengan cara ditarik-tarik. Setelah dilakukan perancangan, langkah selanjutnya adalah melakukan implementasi dan analisis. Salah satu metode yang digunakan untuk menganalisis perbedaan antara kondisi sebelum dan sesudah dilakukan perbaikan adalah dengan menggunakan analisis REBA (*Rapid Entire Body Assessment*). REBA ini merupakan sebuah metode yang dapat digunakan secara cepat untuk mengevaluasi level resiko dari suatu pekerjaan.

Sedangkan perbaikan yang dilakukan pada departemen pengepakan, yaitu dengan melakukan perbaikan metode kerja yang berupa perbaikan tata letak dari bahan-bahan yang digunakan dalam proses pengepakan, serta mengurangi elemen-elemen kerja yang seharusnya tidak perlu untuk dilakukan.

Setelah dilakukan perbaikan berupa perancangan fasilitas kerja, terjadi penurunan level resiko pada departemen pemotongan spon, yaitu dari level tinggi (nilai REBA = 8) menjadi level sedang (nilai REBA = 5). Selain itu, dampak positif lainnya setelah dilakukan perbaikan adalah terjadi penurunan keluhan subyektif tingkat rasa sakit pada bagian anggota tubuh pekerja, yaitu dari 5 anggota tubuh yang sakit sekali, 8 anggota tubuh yang sakit, dan 3 anggota tubuh yang agak sakit menjadi 2 anggota tubuh yang sakit, dan 14 anggota tubuh yang agak sakit. Terdapat penghematan waktu proses sebesar 28,77% atau sekitar 13,38 menit/20 unit bantal lantai. Terlihat adanya kecenderungan bahwa denyut nadi rata-rata sesudah perbaikan lebih rendah daripada sebelum perbaikan, yaitu sebesar 110,9 pulse/menit pada kondisi sebelum dilakukan perbaikan dan sebesar 104,53 pulse/menit pada kondisi sesudah dilakukan perbaikan, sehingga terjadi penurunan denyut nadi rata-rata pekerja sebesar 5,74% atau sekitar 6,37 pulse/menit.

Selain itu, dari perbaikan metode kerja dan tata letak bahan-bahan yang digunakan untuk proses pengepakan, terjadi penghematan waktu proses sebesar 21,58% atau sekitar 5,55 detik. Selain itu, juga terjadi penghematan jumlah elemen *therblig*, yaitu untuk tangan kiri sebanyak 1 dan untuk tangan kanan sebanyak 21.