ABSTRAK

PT Suryadi adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan tahu. Perusahaan yang berdiri pada tahun 2000 ini bersifat *job order*, dan sebagian besar proses produksinya masih bersifat manual.

Dari pengamatan awal dan wawancara diperoleh bahwa masalah timbul dari adanya metode dan fasilitas kerja yang kurang ergonomis pada bagian timbang, bagian cuci dan giling kedelai, serta bagian potong. Hal ini menyebabkan pekerja menjadi cepat lelah dan pada akhirnya berpengaruh pada output yang dihasilkannya.

Setelah dilakukan perbaikan metode dan fasilitas kerja di bagian timbang, terjadi penurunan keluhan subyektif tingkat rasa sakit pada tubuh pekerja yaitu dari 14 anggota tubuh yang sakit sekali dan 20 anggota tubuh yang sakit menjadi 14 anggota tubuh yang sakit dan 20 anggota tubuh yang agak sakit, atau dari *score* rata-rata 3,074 menjadi 2 sehingga mengalami penurunan tingkat rasa sakit sebesar 34,94%. Dari uji waktu siklus terlihat adanya penghematan waktu sebesar 15,43% atau 10,78 detik/14,5 kg. Sedangkan dari grafik konsumsi energi pekerja timbang, terlihat adanya kecenderungan bahwa konsumsi energi sesudah perbaikan itu lebih rendah daripada sebelum perbaikan. Adapun rata-rata konsumsi energi pekerja timbang sebelum dan sesudah perbaikan mengalami penurunan sebesar sebesar 27,84% atau 0,6256 kkal/menit. Secara keseluruhan, terjadi peningkatan output pada bagian timbang yakni sebesar 29,29% atau 0,389 wajan/menit

Setelah dilakukan perbaikan metode dan fasilitas kerja di bagian cuci dan giling kedelai, terjadi penurunan keluhan subyektif tingkat rasa sakit pada tubuh pekerja yaitu dari 25 anggota tubuh yang sakit sekali, 21 anggota tubuh yang sakit, dan 5 anggota tubuh yang agak sakit menjadi 31 anggota tubuh yang sakit dan 20 anggota tubuh yang agak sakit, atau dari *score* rata-rata 4,5185 menjadi 2,6296 sehingga mengalami penurunan tingkat rasa sakit sebesar 41,8%. Dari uji waktu siklus terlihat adanya penghematan waktu sebesar 19,84% atau 79,28 detik/14,5 kg. Sedangkan dari grafik konsumsi energi pekerja cuci dan giling, terlihat adanya kecenderungan bahwa konsumsi energi sesudah perbaikan itu lebih rendah daripada sebelum perbaikan. Adapun rata-rata konsumsi energi pekerja cuci dan giling sebelum dan sesudah perbaikan mengalami penurunan sebesar 17,11% atau 0.334 kkal/menit. Secara keseluruhan, terjadi peningkatan output pada bagian cuci dan giling kedelai yakni sebesar 18,76% atau 0,1343 wajan/menit

Setelah dilakukan perbaikan metode dan fasilitas kerja di bagian potong, terjadi penurunan keluhan subyektif tingkat rasa sakit pada tubuh pekerja yaitu dari 9 anggota tubuh yang sakit sekali, 98 anggota tubuh yang sakit, dan 22 anggota tubuh yang agak sakit menjadi 32 anggota tubuh yang sakit dan 96 anggota tubuh yang agak sakit, atau dari *score* rata-rata 9,148 menjadi 5,7778 sehingga mengalami penurunan tingkat rasa sakit sebesar 36,84%. Dari uji waktu siklus terlihat adanya penghematan waktu sebesar 40,03% atau 100,239 detik/8 cetakan. Dari grafik konsumsi energi pekerja potong, terlihat adanya kecenderungan bahwa konsumsi energi sesudah perbaikan itu lebih rendah daripada sebelum perbaikan. Adapun rata-rata konsumsi energi pekerja potong sebelum dan sesudah perbaikan mengalami penurunan sebesar 24,24% atau 0,5101 kkal/menit. Sedangkan dari jumlah elemen therblig terdapat penghematan gerakan untuk tangan kiri sebanyak 282 gerakan dan tangan kanan sebanyak 284 gerakan. Secara keseluruhan, terjadi peningkatan output pada bagian timbang yakni sebesar 50,29% atau 1,8125 wajan/menit

Dari perbaikan fasilitas dan metode kerja yang dilakukan, disimpulkan bahwa dengan adanya perbaikan tersebut dapat membantu bagian timbang, bagian cuci dan giling kedelai, serta bagian potong PT Suryadi dalam meningkatkan output produksinya