

ABSTRAK

UD. DWI TUNGGAL adalah suatu unit dagang yang bersifat *job order* dan bergerak di bidang pembuatan jaket, kaos, seragam pabrik dengan merek "Athletic" dan berdiri pada tahun 1990. Semua proses produksi yang ada di sini masih bersifat manual.

Permintaan konsumen yang semakin meningkat dengan kapasitas produksi perusahaan yang tetap, mengakibatkan waktu yang diperlukan untuk memenuhi permintaan konsumen tersebut semakin lama. Hal ini merupakan suatu kerugian bagi pihak perusahaan. Untuk mengatasi masalah tersebut, perusahaan menginginkan adanya peningkatan terhadap kapasitas produksinya sehingga dapat meminimasi waktu pemenuhan permintaan konsumen. Selama ini kapasitas yang ada ditentukan oleh departemen penjahitan dengan waktu pengerjaan terlama (*bottleneck*).

Dari pengamatan awal dan wawancara diperoleh bahwa masalah timbul dari adanya fasilitas kerja yang kurang ergonomis pada departemen penjahitan. Selain itu, terdapat juga masalah yang sama pada departemen *finishing* sehingga pekerja merasa cepat lelah. Selain itu juga terdapat metode kerja yang kurang efektif pada departemen pengepakan.

Setelah dilakukan perbaikan fasilitas kerja di departemen penjahitan, terjadi penurunan keluhan subyektif tingkat rasa sakit pada tubuh pekerja yaitu 13 anggota tubuh yang sakit sekali, 12 anggota tubuh yang sakit dan 11 anggota tubuh agak sakit menjadi 5 anggota tubuh yang sakit dan 22 anggota tubuh yang agak sakit. Terdapat penghematan waktu sebesar 16,53% atau 11,689 menit/50jaket, sehingga menyebabkan *bottleneck* berubah dari departemen penjahitan ke departemen pemotongan. Terlihat adanya kecenderungan bahwa denyut nadi rata-rata sesudah perbaikan itu lebih rendah daripada sebelum perbaikan.

Setelah dilakukan perbaikan fasilitas kerja di departemen *finishing*, terjadi penurunan keluhan subyektif tingkat rasa sakit pada tubuh pekerja yaitu 14 anggota tubuh yang sakit sekali, 8 anggota tubuh yang sakit dan 6 anggota tubuh agak sakit menjadi 19 anggota tubuh yang agak sakit. Terdapat penghematan waktu sebesar 19,36% atau 0,325 menit/2jaket. Terlihat adanya kecenderungan bahwa denyut nadi rata-rata sesudah perbaikan itu lebih rendah daripada sebelum perbaikan.

Dengan adanya perbaikan metode kerja di departemen pengepakan, terdapat penghematan waktu sebesar 11,31% atau 2,38 detik dan penghematan jumlah elemen *therblig* untuk tangan kiri sebanyak 4 dan tangan kanan sebanyak 13.

Jadi secara keseluruhan dapat disimpulkan bahwa dengan adanya perbaikan-perbaikan tersebut dapat membantu UD. DWI TUNGGAL dalam meningkatkan kapasitas produksinya sebesar 5,88% atau 2,04 jaket/jam.