

ABSTRAKSI

PT. Yogyakarta Presisi Tehnikatama Industri adalah perusahaan yang bergerak dibidang perbengkelan dan industri pembuatan komponen logam dan plastik. Pengadaan fasilitas-fasilitas untuk mendukung proses produksi masih banyak mengalami permasalahan dan keterbatasan-keterbatasan. Sistem kerja yang ada sekarang belum sepenuhnya menerapkan teknik-teknik perancangan sistem kerja yang baik .

Pada dasarnya sistem kerja yang diterapkan masih banyak kekurangannya dan harus diadakan perbaikan terhadap komponen-komponen sistem kerja seperti peralatan, metoda kerja, lingkungan fisik dan sebagainya agar menjadi lebih baik. Permasalahan PT. YPTI adalah sistem kerja yang belum terstruktur dengan baik dan masih mengabaikan masalah ergonomi, sehingga tanpa disadari masih terdapat proses produksi yang tidak produktif dan efisien.

Dalam tugas akhir ini akan dibahas tentang perbaikan stasiun kerja di bagian produksi perusahaan. Dengan memperhatikan uraian dalam latar belakang dan perumusan masalah, tugas akhir ini bertujuan untuk : Memberikan hasil evaluasi ergonomi terhadap kondisi kerja diperusahaan, terutama dari segi lingkungan fisik kerja, manusia dengan kemampuan dan keterbatasan, peralatan, dan metoda kerja; Meningkatkan efisiensi dan efektivitas perusahaan melalui solusi ergonomi; Melakukan perbaikan terhadap sistem kerja saat ini dari segi pekerja, peralatan, metode kerja dan lingkungan kerja. Perbaikan-perbaikan terhadap sistem kerja meliputi : perbaikan terhadap kondisi lingkungan kerja, perbaikan terhadap peralatan kerja meliputi kursi dan meja serta perancangan alat bantu untuk proses transportasi material dan produk jadi, perbaikan terhadap metoda kerja, dan perbaikan *display*.

Perbaikan sistem kerja terhadap stasiun kerja perakitan dan pemolesan memberikan keuntungan ergonomi, diantaranya : terciptanya lingkungan fisik kerja yang nyaman , aman, dan sehat; meningkatnya konsentrasi dan motivasi pekerja dalam bekerja; penyesuaian peralatan kerja seperti kursi, meja, dan alat bantu berupa kereta dorong dengan anthropometri pekerja.; metoda kerja yang aman. Pada stasiun kerja perakitan dan pemolesan terjadi peningkatan efisiensi waktu pengerjaan sebesar 13,45 % dan 24,01 %. Peningkatan efektivitas diwujudkan dengan perbaikan metoda kerja yang dirancang untuk meminimalkan bahkan menghilangkan gerakan-gerakan yang tidak perlu. Perbaikan-perbaikan terhadap sistem kerja meliputi: lingkungan kerja, perbaikan terhadap peralatan kerja, perancangan metoda kerja baru untuk stasiun kerja perakitan dan pemolesan yang lebih aman serta penghitungan waktu baku sebagai bahan evaluasi dimasa yang akan datang, dan perancangan *display* yang dapat memberikan informasi dengan baik dan jelas.