

ABSTRAK

Kenyamanan dan keamanan di tempat kerja harus diwujudkan karena karyawan sangat rentan mengalami kecelakaan ketika bekerja. Hal ini tentu membuat adanya banyak kerugian seperti biaya, waktu, efisiensi dan efektivitas kerja serta berakibat pada produktivitas kerja yang menurun. Banyak hal yang harus diperhatikan di dalam line produksi agar line produksi bisa di jadikan tempat yang aman dan nyaman. Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah berapa tingkat risiko ergonomi terhadap proses produksi pada karyawan di departemen (*Press Shop*) PT. X. Tujuan dari penelitian ini adalah rekomendasi perbaikan yang tepat untuk mengurangi / menyelesaikan permasalahan karyawan terhadap kelelahan pada karyawan di departemen *Press Shop* di PT. X. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah REBA, RULA serta kuisioner NBM. Untuk menghitung nilai skor RULA dan REBA peneliti menggunakan *software RULA REBA Assessment* pada tiap pengamatan aktifitas produksi. Hasil dari penelitian ini adalah untuk 3 skor tertinggi keluhan yang dirasakan operator yaitu sakit pinggang (7), sakit pada lengan atas bagian kanan total skor (6), sakit pada bagian punggung total skor (5). Untuk Skor REBA yaitu *pierching tube header pipe* (8) resiko tinggi *perlu adanya perbaikan*, lubang *square header pipe* skor (9) resiko tinggi perlu adanya perbaikan, lubang *pierching* diameter (12) skor (6) resiko sedang perlu masih dapat di toleransi. Skor RULA yaitu *pierching tube header pipe* (7) memiliki level risiko tinggi perlu adanya perbaikan, lubang *square header pipe* skor (7) memiliki level risiko tinggi perlu adanya perbaikan, dan lubang *pierching* diameter (12) memiliki skor 7 level risiko tinggi perlu adanya perbaikan. Solusi perbaikan dari hasil data penelitian yaitu perbaikan terhadap edukasi terhadap operator, perbaikan pada posisi layout kerja dan membuat modifikasi meja pada mesin.

Kata kunci : RULA, REBA, NBM, Risiko Pekerja, Ergonomi

ABSTRACT

Comfort and safety in the workplace must be realized because the employees are very vulnerable to accidents at work. This certainly makes a lot of losses such as cost, time, efficiency and effectiveness and resulted in decreased work productivity. Many things must be considered in the production line so that the production line can be made in a safe and comfortable. The problems of this study are some ergonomic risk level of the production process on the employees in the Press Shop department PT X. The purpose of this study was recommendations for improvements to reduce / resolve employee issues fatigue on the employees in the Press Shop department PT. X. The method used in this research is REBA, RULA and NBM questionnaire. To calculate the score Rula and REBA researchers use software RULA REBA Assessment at each observation production activities. Results of this study was to 3 highest scores complaints from operators that lumbago (7), pain in the right side of the upper arm a total score (6), pain at the back of total score (5). For REBA Score pierching tube header pipe (8), high risk needs improvement, squre header pipe score (9) high risk needs improvement, pierching 12 diameter score (6) moderate risk can be tolerated. RULA score are pierching tube header pipe (7) score need high risk level and improvement, squre header pipe 7 score need high risk level and improvement, pierching 12 diameter 7 score need high risk level and improvement. Repair solution from result of research data that is repair to edication to operator, improvement on job layout position and make table modification on machine.

Key Word : RULA, REBA, NBM, Risk of Work, Ergonomic

UNIVERSITAS
MERCU BUANA