

ABSTRAK

Ergonomi adalah ilmu untuk merancang kesesuaian antara pekerja, tugas kerja, peralatan, dan tempat kerja. PT. Aisin Indonesia Automotive merupakan perusahaan yang menerapkan system ergonomic, namun masih ada permasalahan. Permasalahan yang terjadi yaitu keluhan terhadap postur tubuh yang mengakibatkan kelelahan dan sakit yang berdampak pada jumlah produksi yang tidak mencapai target. Tujuan penelitian ini dilakukan adalah mengevaluasi postur kerja operator sehingga menjadi lebih baik dan untuk mengetahui usulan perubahan terhadap *layout* dan *SOP* pada *line machining*. Penelitian ini menggunakan metode *RULA*, *REBA*, dan *OWAS*. Hasil dari analisa menggunakan metode *RULA* yaitu menghasilkan skor akhir 6 (kategori sedang). Hasil menggunakan metode *REBA* yaitu menghasilkan skor akhir 5 (kategori sedang). Hasil menggunakan metode *OWAS* yaitu menghasilkan skor 4-1-7-1 (kategori 2). Dari hasil ketiga metode tersebut maka dapat disimpulkan bahwa diperlukannya perbaikan terhadap postur tubuh operator. Adapun usulan perbaikan yang diberikan untuk mengatasi keluhan operator terhadap postur kerja ialah perbaiki terhadap *layout line* dan perbaiki terhadap *SOP* kerja. Perbaikan terhadap *layout* terjadi pada bentuk karakuri, tempat *before/after* material, dan ditambah *pallet* atau *trey*. Sedangkan untuk *SOP* kerja yaitu material tidak lagi di pindahkan dengan kedua tangan, tapi menggunakan bantuan *pallet* atau *trey* yang bisa digeser.

Kata kunci : *ergonomic, RULA, REBA, OWAS*

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

Ergonomics is the science of designing the fit between workers, work tasks, equipment and workplaces. PT. Aisin Indonesia Automotive is a company that implements an ergonomic system, but there are still problems. The problems that occur are complaints about body posture which result in fatigue and illness which have an impact on the amount of production that does not reach the target. The purpose of this study was to evaluate the operator's work posture so that it becomes better and to find out proposed changes to the layout and SOP on the machining line. This study used the RULA, REBA, and OWAS methods. The results of the analysis using the RULA method are to produce a final score of 6 (moderate category). The results of using the REBA method are to produce a final score of 5 (moderate category). The results of using the OWAS method are to produce a score of 4-1-7-1 (category 2). From the results of these three methods, it can be concluded that it is necessary to improve the operator's body posture. The proposed improvements given to overcome operator complaints about work posture are improvements to line layouts and improvements to work SOPs. Improvements to the layout occur in the form of karakuri, place before/after material, and add a pallet or tray. As for work SOPs, namely that material is no longer moved with both hands, but with the help of pallets or trays that can be shifted.

Keywords: ergonomics, RULA, REBA, OWAS

UNIVERSITAS
MERCU BUANA