

# Desain Organisasi Kerja Stasiun *Blanket* Basah Berbasis Ergonomi di Industri Karet Palembang

Heri Setiawan<sup>\*</sup>)

Program Studi Teknik Industri, Sekolah Tinggi Teknik (STT) Musi Palembang  
Jalan Banagu No. 60 Palembang 30113 Indonesia

---

## Abstract

Achievement of factory capacity and bottleneck of production process is depend on the environment conditions and work organization. Design of work organization at wet blanket workstation did not ergonomically designed. It was not design matching between the ability, skill and limitations of workers with tasks, work organization and environment, through a pattern of the work system pairs authorized a 30 minute break after working 30 minutes, giving a nutrition in the form of sweet tea and pempek snack, and giving a personal protective equipment based on ergonomics. This study was treatment by subject design with a sample of 17 workers with the old design of work organization (P0) and with the new design of work organization based on ergonomics contitions (P1). The research results are decreased of the workload  $16.06\% \pm 4.68\%$ , musculoskeletal complaints  $21.02\% \pm 6.77\%$ , and the product results/shift increased by  $20.29\% \pm 5.88\%$ .

**Keywords:** ergonomics, rubber industry, work organization, workers productivity

---

## 1. Pendahuluan

Provinsi Sumatera Selatan merupakan salah satu provinsi penghasil karet terbesar di Indonesia. Produksi karet dari perkebunan milik rakyat dan perusahaan mencapai 861.333 ton per tahun. Produk hilir barang jadi karet yang diproduksi sampai saat ini baru sebatas karet remah (*crumb rubber*). Namun di sisi lain, kapasitas terpasang pabrik yang rata-rata 60.000 ton/tahun belum dapat terpenuhi karena beberapa kendala, antara lain: beberapa stasiun kerja masih didominasi pekerjaan yang bersifat manual, *line balancing* antar stasiun kerja tidak seimbang, kondisi fisik kerja dan organisasi kerja belum diatur secara ergonomis.

Hasil produksi di stasiun *blanket* basah PT. Sunan Rubber Palembang belum dapat memenuhi kebutuhan stasiun kerja *crumb rubber*, karena stasiun *blanket* basah masih banyak didominasi oleh pekerjaan manual dan penerapan organisasi kerja yang masih tradisional. Pada stasiun *blanket* basah terdapat fasilitas kerja; mesin *breaker*, *hammer mill*, mesin *creeper*, meja lipat *blanket* basah, salangan dan *trolley* yang dikelola secara manual. Selanjutnya *blanket* basah yang telah ditimbang segera dibawa ke kamar jemur untuk dijemur. Kapasitas produksi *crumb rubber* pabrik yang terpasang, sebesar 60.000 ton/tahun (Setiawan, 2012b). Pada tahun 2012 baru mampu memproduksi 76,67% dari kapasitas pabrik terpasang (Setiawan, 2012a). Oleh sebab itu, kecepatan produksi di stasiun *blanket* basah harus ditingkatkan lagi untuk mengimbangi kecepatan produksi mesin *creeper* dan kebutuhan stasiun kerja *crumb rubber*.

Proses produksi di stasiun *blanket* basah secara umum, adalah: *bokar* dari gudang diproses dalam mesin *breaker*, mesin cuci, mesin *fine hammer mill* dan masuk ke mesin *creeper* menjadi kepingan *blanket* basah. *Output* 3 mesin *creeper* adalah *blanket* basah berupa kepingan setebal 10-13 mm, lebar  $\pm 50$  cm dan keluar secara kontinyu dari mesin tersebut. *Blanket* basah kemudian diproses secara manual oleh pekerja yang bekerja di 6 meja lipat dengan komposisi 1 meja/pekerja. Pekerja bertugas melipat dan memotong *blanket* basah hingga ukuran panjang 4-6

---

\* Correspondance : herisetiawan1971@gmail.com

m kemudian meletakkannya di salangan. Berat *blanket* basah tiap keping 10-15 kg dan setelah sejumlah 10-15 keping/salangan akan dibawa dengan *trolley* untuk ditimbang dan digantungkan pada *drying shed chains* menuju kamar jemur.

Pada stasiun *blanket* basah masih sering terjadi *bottleneck* proses produksi, dikarenakan tidak seimbang kecepatan proses 3 mesin *creeper* dengan proses melipat dan memotong *blanket* basah oleh 6 pekerja di meja lipat *blanket* basah, kapasitas pabrik belum terpenuhi dan dominasi kerja manual. Oleh sebab itu diperlukan redesain organisasi kerja stasiun *blanket* basah berbasis ergonomi dengan mengatur ulang sistem organisasi kerja yang masih tradisional menjadi lebih manusiawi dengan pendekatan fisiologi kerja. Proses pengerjaan melipat *blanket* basah secara manual yang belum mampu mengimbangi kecepatan *output* mesin *creeper*, diduga menjadi faktor utama terjadinya *bottleneck blanket* basah yang akan dikirim ke kamar jemur. Pada proses kerja melipat tersebut, faktor manusia memiliki peranan penting dalam proses produksi di stasiun *blanket* basah yang didominasi oleh pekerjaan manual. Dominasi kerja manual merupakan salah satu faktor yang berpotensi terjadinya beban kerja. Tingkat beban kerja yang cukup berat dapat menimbulkan kelelahan dini yang berakibat pada kerja yang melambat yang pada akhirnya berakibat kepada produktivitas rendah atau gagal mencapai target produktivitas.

Pekerja melakukan pekerjaan manual mengelola benda kerja berupa kepingan *blanket* basah hasil dari mesin *creeper* dengan tangan untuk mengambil, menarik, melipat, memotong, mengangkat, dan meletakkan *blanket* basah. Punggung membungkuk, tangan melipat dan memotong *blanket* basah secara monoton dan repetitif dengan sikap dan posisi kerja yang tidak ergonomis. Kondisi sikap kerja yang repetitif dan memerlukan energi lebih besar pada proses memotong kepingan *blanket* basah akan berdampak pada kelelahan lebih cepat dan sangat berisiko menimbulkan keluhan *musculoskeletal*. Keluhan-keluhan yang dialami oleh pekerja tersebut diatas adalah sebagai akibat perhatian terhadap kualitas hidup pekerja yang masih rendah dan berdampak pada produktivitas pekerja yang rendah (Grandjean, 2000).

Hasil penelitian pendahuluan dengan 3 variabel tergantung, sebagai berikut: skor beban kerja  $136,75 \pm 8,22$ ; skor keluhan muskuloskeletal  $113,92 \pm 10,49$ ; dan hasil produk/*shift* kerja  $12.350,67 \pm 1188,36$  kg/*shift* kerja (Setiawan, 2012b). Hasil ini menunjukkan bahwa 3 variabel tergantung dari pekerja tersebut menurun di bawah 15% dibandingkan keadaan normal, sehingga perlu ditingkatkan. Demikian juga produktivitas pekerja perlu ditingkatkan sehingga mampu mereduksi fenomena *bottleneck* dan mencapai kapasitas terpasang pabrik, yaitu 60.000 ton/tahun.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut diatas perlu dilakukan redesain organisasi kerja stasiun *blanket* basah berbasis ergonomi secara menyeluruh dan mempertimbangkan segala aspek dengan pendekatan Ergonomi Total yang mencakup konsep TTG dan SHIP yang dilakukan secara konsekuen dan berkesinambungan Manuaba (2005). Perbaikan atau redesain organisasi kerja dilakukan agar tercipta kondisi kerja yang efektif, nyaman, aman, sehat, dan efisien (ENASE), dengan pemanfaatan fungsional tubuh manusia secara optimal sehingga dihasilkan produktivitas kerja yang optimal dengan tetap memperhatikan kualitas hidup pekerja. Tingkat kualitas hidup pekerja yang rendah akan mempengaruhi secara langsung tingkat produktivitas kerja (Sinungan, 2008 dan Manuaba, 2006).

Berdasarkan uraian tersebut di atas dipandang perlu melakukan penelitian redesain stasiun *blanket* basah dengan intervensi berbasis ergonomi total (melalui penerapan TTG dan pendekatan SHIP), sehingga menurunkan: (1) beban kerja, (2) keluhan muskuloskeletal, dan meningkatkan: (3) hasil produk/*shift* kerja. Melalui intervensi berbasis ergonomi total dalam industri karet/*crumb rubber* tersebut diharapkan hasil yang dicapai lebih manusiawi, kompetitif, dan lestari (Manuaba, 2003, 2005, dan 2006).

## 2. Metode Penelitian

Desain penelitian eksperimental dengan rancangan sama subjek (*treatment by subject design*) dengan pelaksanaannya secara seri dan *washing out period* serta adaptasi selama 2 hari. Besar sampel dihitung berdasarkan rumus Colton (Colton,1985) adalah 17 orang pekerja laki-laki di stasiun *blanket* basah yang berumur 25-50 tahun dan dipilih secara *simple random sampling*. Redesain organisasi kerja stasiun *blanket* basah berbasis ergonomi di industri karet PT. Sunan Rubber Palembang pemberian istirahat resmi setiap bekerja 30 menit istirahat 30 menit; pengaturan pola sistem kerja berpasangan dan rota kerja/minggu; pemberian asupan nutrisi tambahan berupa segelas teh manis (120 cc) ditambah *snack* 2 buah pempek (250 g) pada istirahat resmi pk. 09.00 WIB dan segelas teh manis (120 cc) pada istirahat resmi pk. 14.00 WIB, dan istirahat panjang untuk ishoma (istirahat, sholat dan makan siang) pk.11.30-12.30 WIB.

Dilakukan pendataan terhadap kondisi subjek untuk mengetahui berat badan, tinggi badan, umur, dan tekanan darah. Hasil pengukuran kondisi fisik organisasi kerja direrata untuk memperoleh kondisi fisik pada periode sebelum redesain organisasi kerja (P0) dan setelah redesain organisasi kerja (P1).

Pengambilan data beban kerja melalui pengukuran denyut nadi subjek sebanyak 2 kali, yaitu awal sebelum bekerja (*pretest*) dan data akhir sesaat setelah bekerja (*posttest*) baik pada P0 maupun P1. Pengukuran denyut nadi istirahat (*pretest*) dilakukan dengan menggunakan metode 15 detik. Untuk mengetahui beban kerja maksimum, pengukuran denyut nadi kerja juga dilakukan setiap 30 menit. Analisis diperkuat dengan % CVL (*cardiovascular load*). Untuk mendapatkan ECPT dan ECPM juga dihitung denyut nadi pemulihan dengan metode *tens pulse method*, yaitu dengan mengukur denyut nadi setiap menit selama 30 detik sampai menit kelima setelah subjek berhenti bekerja. Pengambilan data keluhan muskuloskeletal melalui pengisian kuesioner *Nordic Body Map* (NBM). Pengukuran - pengukuran tersebut dilakukan sebelum bekerja (*pretest*) dan setelah bekerja (*posttest*) pada P0 maupun P1.

Pengambilan data hasil produk/*shift* kerja serta perhitungan perbandingan antara rerata hasil produk *blanket* basah/*shift* kerja yang mampu dihasilkan dengan nadi kerja dikalikan jam *shift* kerja, diukur setelah aktivitas bekerja (*posttest*) pada P0 dan P1.

## 3. Hasil dan Pembahasan

### 3.1 Karakteristik Pekerja

Subjek penelitian sebagian besar berpendidikan setingkat SD (58,83%), SLTP (29,41%) dan SLTA (11,76%). Subjek berjumlah 17 orang, semuanya berjenis kelamin laki-laki dan pekerja di SKBB. Umur rerata subjek  $39,47 \pm 5,86$  tahun. Rerata berat badan subjek  $56,88 \pm 8,60$  kg, sedangkan tinggi badan rerata subjek  $159,12 \pm 7,07$  cm. Kondisi dan karakteristik pekerja di stasiun *blanket* basah disajikan pada Tabel 1.

**Tabel 1.** Karakteristik Pekerja di Stasiun *Blanket* Basah

No.	U r a i a n	Rerata	SB
1.	Umur (th)	39,47	5,86
2.	Berat Badan (kg)	56,88	8,60
3.	Tinggi Badan (cm)	159,12	7,07
4.	Pengalaman Kerja (th)	14,88	6,03
5.	DNI Periode I (dpm)	82,82	5,92
6.	IMT ( $\text{kg}/\text{m}^2$ )	22,50	3,99

Keterangan : SB = Simpang Baku; DNI = denyut nadi istirahat; dpm = denyut/menit.

Kapasitas fisik seseorang berbanding lurus dengan umur tertentu (Grandjean, 2000, dan Adiputra, 2003). Rerata umur pekerja mempunyai kapasitas kekuatan otot dan fisik yang sudah tidak optimum lagi untuk melakukan aktivitas kerja, khususnya pekerja yang berumur > 40 tahun. Namun secara umum pekerja masih dalam kategori sehat dan dapat bekerja secara normal. Berat badan dan tinggi badan pekerja menentukan angka indeks massa tubuh (IMT). yang berguna untuk mengetahui keseimbangan energi yang masuk ke dalam tubuh melalui asupan nutrisi atau makanan sama dengan energi yang dikeluarkan. Keadaan ini akan menghasilkan berat badan normal (Almatzier, 2003, Azwar, 2004, Astrand dan Rodahl, 1986).

Rerata IMT pekerja  $22,50 \pm 3,99 \text{ kg/m}^2$ , yang berarti status gizi pekerja dalam kategori normal dan cukup baik untuk bekerja secara optimal. Rerata tekanan darah sistolik  $114,71 \pm 10,53 \text{ mmHg}$ , dan rerata tekanan darah diastolik  $77,06 \pm 4,70 \text{ mmHg}$ , yang dapat dikategorikan normal karena tekanan sistolik < 130 mmHg dan diastolik < 85 mmHg (Astrand, dan Rodahl, 1986). Denyut nadi istirahat pekerja berada pada rerata  $82,82 \pm 5,92 \text{ dpm}$ , mengindikasikan pekerja dalam keadaan sehat dan mampu untuk melaksanakan tugas-tugas pekerjaan. Rerata pengalaman kerja pekerja  $14,88 \pm 6,03$  tahun. Pengalaman kerja ini termasuk lama sehingga diyakini pekerja telah memiliki kemahiran dan kemampuan untuk beradaptasi dengan organisasi kerja.

### 3.2 Desain Organisasi Kerja di Stasiun *Blanket Basah*

Pekerja di stasiun *blanket* basah pada P0, bekerja selama 1 *shift* kerja/ hari (8 jam) tanpa bergantian. Pencapaian hasil produk/*shift* kerja sangat jarang hingga terpenuhi target 90 ton/*shift* kerja/tim, sehingga menimbulkan ketidakpuasan para pekerja karena tidak berhasil mendapatkan upah tambahan. *Bottleneck* terjadi karena waktu siklus proses produksi/keping yang belum optimal, dan faktor kelelahan pekerja yang tanpa diselingi dengan istirahat resmi. Istirahat resmi hanya diberikan 1 kali saat ishoma pada pk. 12.00-13.00 WIB, sehingga selama aktivitas kerja sebelum ishioma pekerja mengalami *overload* kelelahan. Pekerja di stasiun *blanket* basah sangat jarang melakukan istirahat resmi diluar istirahat resmi saat ishoma karena akan mengurangi jam kerja dan dianggap melanggar peraturan perusahaan. Sehingga rasa lelah yang dialami oleh pekerja hanya disiasati dengan melakukan istirahat curian. Rotasi kerja antar shift dilakukan per bulan yang berdampak pada kebosanan pekerja yang terlalu lama untuk menunggu suasana *shift* kerja yang baru.

Desain organisasi kerja di stasiun *blanket* basah pada P1 dilakukan dengan cara intervensi ergonomi total, sehingga permasalahan-permasalahan pada organisasi kerja P0 dapat diperbaiki. Intervensi berbasis ergonomi yang dilakukan adalah; memberikan istirahat resmi yang diatur secara terencana/ sangat baik, sehingga mampu menunda kelelahan dan mengurangi keluhan muskuloskeletal (Pulat, 1992). Pekerja diatur bekerja secara berpasang-pasangan. Dua pekerja bekerja secara bergantian, saat pekerja pertama sedang bekerja maka pekerja yang kedua melakukan istirahat resmi. Pengaturan istirahat resmi dilakukan dengan pola 30 menit bekerja kemudian 30 menit istirahat resmi. Pengaturan pola kerja terbukti mampu mengurangi beban kerja, keluhan muskuloskeletal, dan meningkatkan hasil produk/*shift* kerja yang berdampak pada kepuasan pekerja karena mampu mencapai target minimal 90 ton/*shift* kerja/tim, sehingga pekerja mendapatkan upah tambahan diluar gaji pokok.

Intervensi lain adalah memberikan asupan nutrisi tambahan berupa teh manis (120 cc) dan *snack* 2 buah pempek (250 g) pada istirahat resmi. Selain pemberian dua kali asupan nutrisi tersebut, pekerja diperbolehkan minum air putih yang disediakan di tempat istirahat selama pekerja memperoleh jadwal istirahat resmi secara bergantian dengan pasangan pekerja lainnya.

Organisasi kerja memberikan dampak psikologis dan fisiologis terhadap penurunan beban kerja, keluhan muskuloskeletal dan peningkatan hasil produk/*shift* kerja sehingga mencapai target dan mereduksi *bottleneck* proses produksi.

### 3.3 Beban Kerja

Beban kerja pada proses kerja meliputi *blanket* basah dapat berupa beban kerja yang berasal dari faktor eksternal dan internal. Untuk itu dalam penilaiannya ada dua kriteria yang dapat dipakai: (a) kriteria objektif, yang dapat diukur dan dilakukan oleh pihak lain yang meliputi: reaksi fisiologis, reaksi psikologis/ perubahan tindak tanduk dan (b) kriteria subjektif yang dilakukan oleh orang yang bersangkutan sebagai pengalaman pribadi, misalnya beban kerja yang dirasakan sebagai kelelahan yang mengganggu, rasa sakit atau pengalaman lain yang dirasakan.

Penilaian beban kerja secara objektif yang paling mudah dan murah, secara kuantitatif dapat dipercaya akurasi adalah pengukuran frekuensi denyut nadi. Frekuensi nadi kerja dari seluruh jam kerja, selanjutnya dipakai dasar penilaian beban kerja fisik, karena perubahan rerata denyut nadi berhubungan linier dengan pengambilan oksigen (Rodahl, 1989). Hal ini merupakan refleksi dari proses reaksi (*strain*) terhadap *stressor* yang diberikan oleh tubuh, biasanya besar *strain* berbanding lurus dengan *stress*. Penilaian beban kerja dengan mengukur peningkatan denyut nadi dilaksanakan saat bekerja atau segera setelah selesai bekerja. Oleh karena itu, yang paling baik diukur dengan menggunakan alat pencatat yang ditempelkan di dada atau di lengan saat bekerja, kemudian hasilnya dicatat setelah selesai bekerja.

Beban kerja pekerja diukur melalui denyut nadi, ECPT, ECPM dan % CVL disajikan pada Tabel 2. Pada P0 (stasiun *blanket* basah lama sebelum redesain organisasi kerja) terlihat bahwa sebelum desain stasiun *blanket* basah dengan melakukan intervensi ergonomi total, organisasi kerja pada kategori beban kerja berat dengan DNK 144,43 dpm, dan % CVL sebesar 62,95%. Sedangkan pada P1 (stasiun *blanket* basah baru setelah redesain organisasi kerja) setelah dilakukan intervensi berbasis ergonomi menurun menjadi DNK 121,24 dpm, dan % CVL sebesar 40,73%. Hal tersebut sesuai dengan redesain organisasi kerja dengan menerapkan kerja berpasangan setiap 30 menit bekerja kemudian diberikan istirahat 30 menit.

**Tabel 2.** DNI, DNK, %CVL, ECPT dan ECPM Pekerja di Stasiun *Blanket* Basah

Variabel	Periode I		Periode II	
	Rerata	SB	Rerata	SB
DNI	82,82	5,92	81,71	4,99
DNK	144,43	4,53	121,24	4,82
% CVL	62,95	6,67	40,73	8,69
ECPT	45,25	12,72	38,50	8,99
ECPM	269,86	21,53	249,82	20,6

Keterangan : DNK = denyut nadi kerja; ECPT = *extra cardiac pulse due to temperature*; ECPM = *extra cardiac pulse due to metabolisme*; dan % CVL = *persen cardiovascular load*

Hasil pengukuran ECPM lebih besar daripada ECPT. Hal tersebut membuktikan bahwa gerakan kerja memberikan dampak beban metabolisme yang besar dibandingkan pengaruh temperatur. Namun demikian redesain organisasi kerja terbukti secara simultan telah menurunkan beban kerja yang terukur melalui penurunan % CVL. Beban kerja secara umum mengalami penurunan sebesar 16,06%. Beban kerja pada P0 dalam kategori kerja berat menjadi beban kerja dalam kategori kerja sedang pada P1.

### 3.4 Keluhan Muskuloskeletal

Rerata skor keluhan muskuloskeletal (otot skeletal) sebelum aktivitas pada P0 dan P1 masing-masing  $58,12 \pm 2,85$  dan  $56,86 \pm 2,80$ , sedangkan rerata keluhan muskuloskeletal setelah aktivitas pada P0 dan P1 masing-masing adalah  $126,82 \pm 5,61$  dan  $100,16 \pm 7,93$  (menurun 21,02%). Keluhan muskuloskeletal pada P0 setelah aktivitas disebabkan oleh pembebanan pada otot terutama pada pergelangan jari tangan, pinggang, dan paha karena bekerja yang harus membungkuk dan mempengaruhi sistem saraf pusat serta menimbulkan kelelahan otot. Selama bekerja tidak ada istirahat resmi dan asupan nutrisi tambahan, hal ini juga menambah beban otot terlalu lama yang menimbulkan kelelahan otot sehingga sering terjadi istirahat curian untuk menghilangkan kelelahan tersebut.

### 3.5 Hasil Produk/Shift Kerja

Hasil produk/shift kerja adalah jumlah hasil produksi *blanket* basah yang berhasil dikerjakan dan dimasukkan ke dalam salangan untuk dijemur oleh pekerja selama 1 *shift* kerja. Satu salangan berisi 10 - 15 keping *blanket* basah dengan berat 100 - 225 kg/ salangan. Beda rerata hasil produk/shift kerja pada P0 dan P1 adalah 12.689,51 kg/shift kerja dan 15.919,78 kg/shift kerja dengan nilai  $p = 0,0001$  ( $p < 0,05$ ), yang menandakan perlakuan ergonomi pada P1 berdampak meningkatkan hasil produksi/shift kerja secara signifikan, yaitu meningkat 20,29%. Sedangkan indeks produktivitas pekerja yang dihitung adalah indeks produktivitas parsial, yaitu rasio rerata *output* total hasil produksi *blanket* basah/shift kerja oleh pekerja dan *input* rerata denyut nadi pekerja/shift kerja. Beda rerata indeks produktivitas pekerja pada P0 dan P1 adalah  $59,62 \pm 4,83$  dan  $81,93 \pm 3,79$  dengan nilai  $p = 0,0001$  ( $p < 0,05$ ), yang menandakan bahwa perlakuan ergonomi dengan desain stasiun *blanket* basah pada P1 berdampak meningkatkan indeks produktivitas pekerja secara signifikan, sebesar 27,23%.

### 3.6 Keuntungan Bagi Pekerja dan Perusahaan

Keuntungan bagi pekerja yang didapatkan setelah desain (P1) tertabulasi pada peningkatan upah bagi pekerja di stasiun *blanket* basah yang terjadi karena produksi total mencapai  $> 90$  ton/shift/tim, sedangkan pada P0 pencapaian target minimal 90 ton/shift kerja/tim sangat jarang tercapai. Rerata upah total yang diterima pekerja pada P0 sebesar Rp. 62.692,31/shift kerja, dan Rp. 89.994,12/shift kerja pada P1. Dari rerata upah total tersebut pekerja mengalami kenaikan upah sebesar 30,34%/shift kerja.

Beda rerata profit perusahaan pada P0 dan P1 adalah Rp. 129.271.854,75  $\pm$  14.244.478,67 dan Rp. 189.822.768,80  $\pm$  6.020.825,84 (naik 31,89%) dengan  $p < 0,05$  yang menandakan bahwa desain organisasi kerja di stasiun *blanket* basah pada P1 berdampak pada kenaikan profit perusahaan. Selisih kenaikan profit perusahaan dengan biaya produksi/shift kerja adalah 11,28%.

### 3.7 Analisis Break Even Point (BEP)

Dalam penelitian ini, *Break Event Point* (BEP) dapat dihitung dengan mengetahui suatu titik atau keadaan dimana pihak perusahaan dan pekerja di stasiun *blanket* basah didalam menginvestasikan modal usahanya, maka kedua-duanya tidak mendapatkan keuntungan dan tidak menderita kerugian. Manfaat desain organisasi kerja di stasiun *blanket* basah berbasis ergonomi diperoleh melalui perhitungan indeks produktivitas setelah redesain dikurangi dengan indeks produktivitas sebelum redesain dibagi dengan indeks produktivitas setelah redesain dikali 100% =  $[81,93 - 59,62] / (81,93) \times 100\% = 27,23$  atau 27 %. Sehingga pendapatan bersih per hari = 27 % dari pendapatan per hari, pendapatan/shift sebesar Rp. 376.579.057,10, dan pendapatan bersih/shift Rp. 101.676.345,40. Jadi BEP sebesar 0,22 atau 1,76 jam.

#### 4. Simpulan dan Saran

Desain organisasi kerja di stasiun *blanket* basah PT. Sunan Rubber Palembang berbasis ergonomi menurunkan beban kerja sebesar 16,06%, menurunkan keluhan muskuloskeletal sebesar 21,02%, dan meningkatkan hasil produk/*shift* kerja sebesar 20,29%. Saran yang dapat diberikan yaitu: (1) desain organisasi kerja stasiun *blanket* basah berbasis ergonomi dengan pemberian istirahat resmi, pengaturan pola sistem dan rota kerja, dan pemberian asupan nutrisi tambahan, terbukti dapat menurunkan beban kerja, keluhan muskuloskeletal, dan meningkatkan hasil produk/ *shift*; (2) desain organisasi kerja stasiun *blanket* basah berbasis ergonomi melalui pendekatan SHIP dan TTG hendaknya menjadi prioritas untuk diterapkan mengingat mudah diterapkan dan murah biayanya, namun dapat meningkatkan hasil produksi/*shift* kerja; dan (3) perlu penelitian lebih lanjut untuk mengetahui upaya-upaya yang harus dilaksanakan untuk tercapainya suatu kerja yang berkesinambungan selama 8 jam dengan berpedoman pada indeks *WBGT* dan desain stasiun kerja *crumb rubber*/ bagian proses produksi II berbasis ergonomi, sehingga berimplikasi ENASE (efektif, nyaman, aman, sehat, dan efisien), meningkatkan kualitas hidup dan produktivitas pekerja di semua lini proses produksi.

#### Daftar Pustaka

- Adiputra, N. 2003. Kapasitas Kerja Fisik Orang Bali. *Majalah Kedokteran Udayana (Udayana Medical Journal)*. 34(120): 108-110.
- Almatzier, S. 2003. *Prinsip Dasar Ilmu Gizi*. Jakarta. Gramedia Pustaka Utama.
- Astrand, P.O., and Rodahl, K. 1986. *Textbook of Work Physiology*. 2<sup>nd</sup> ed. WB. Saunders Comp. Philadelphia.
- Azwar, A. 2004. Tubuh Sehat Ideal dari Segi kesehatan [cited 2013, May 23]. Available from: URL: <http://gizi.net/gaya-hidup/tubuh-ideal.pdf/htm>.
- Colton, T. 1985. *Statistika Kedokteran*. (Terjemahan R. Sanusi). Yogyakarta: Gadjah Mada University Press
- Grandjean, E. 2000. *Fitting The Task to The Man. A Textbook of Occupational Ergonomics*. London: Taylor & Francis Ltd.
- Helander, M. 2006. *A Guide to Human Factors and Ergonomics*. 2<sup>nd</sup> Edition. USA: Taylor & Francis.
- Manuaba, A. 2003. Aplikasi Ergonomi dengan Pendekatan Holistik Perlu, Demi Hasil yang Lebih Lestari dan Mampu Bersaing. *Makalah Temu Ilmiah dan Musyawarah Nasional Keselamatan dan Kesehatan Kerja Ergonomi*. Jakarta: Hotel Sahid.
- Manuaba, A. 2005. Pendekatan Total Ergonomi Perlu Untuk Adanya Proses Produksi dan Produk yang Manusiawi, Kompetitif dan Lestari. *Makalah* dipresentasikan pada Seminar Nasional Ergonomi "Aplikasi Ergonomi Dalam Industri", Forum Komunikasi Teknik Industri Yogyakarta dan Perhimpunan Ergonomi (PEI). Yogyakarta, 27 Maret.
- Manuaba, A. 2005. Total Approach in Evaluating Comfort Work Place. *Presented at UOEH International Symposium on Confort at The Workplace*. Kitakyushu: 23-25 October.
- Manuaba, A. 2006. A Total Approach In Ergonomics is A Must To Attain Human, Competitive, and Sustainable Work System and Products. Presented at Ergo Future 2006: *International Symposium On Past, Present and Future Ergonomics, Occupational Safety and Health*. Denpasar 28-30<sup>th</sup> August.
- Pulat, B.M. 1992. *Fundamentals of Industrial Ergonomics*. Prentice-Hall, Englewood Cliffs, New Jersey.
- Setiawan, H. 2012. Short Resting Time and Accompanying Work Music Decrease Work Fatigue and Work Stress to Workers at Crumb Rubber Factory. *Proceedings International Conference 2012, Southeast Asian Network of Ergonomics Societies Conference (SEANES)*, Langkawi-Malaysia, July 9-12, 2012. ISBN No. 978-983-41742.

- Setiawan, H. 2012. Identifikasi dan Rekomendasi 8 Aspek Permasalahan Ergonomi dalam Industri Crumb Rubber Berbasis Pendekatan 'SHIP' di PT. Sunan Rubber Palembang. *Prosiding Seminar Nasional dan Kongres PEI*. Bandung, 13-14 Nopember 2012. ISBN No: 978-602-17085-0-7.
- Sinungan, M. 2008. *Produktivitas: Apa dan Bagaimana*. Jakarta: Bumi Aksara.