

ABSTRAK

Penelitian dilakukan di perusahaan rokok (PR Cengkir Gading) yang bertempat di kabupaten nganjuk. Jenis rokok yang di produksi yaitu rokok klobot, dimana pada stasiun pelintingan dan pemotongan masih terdapat gerakan-gerakan tangan yang tidak efektif serta proses pelintingan dan pemotongan yang lama. Alat pemotong rokok klobot yang menyebabkan cedera pada tangan. berdasarkan permasalahan tersebut maka dilakukan penelitian yang bertujuan untuk mengurangi gerakan tangan kiri tangan kanan serta mengurangi proses pelintingan dan pemotongan rokok klobot dengan pendekatan Peta Tangan Kiri Tangan Kanan (PTKTK) dan dilakukan rancangan alat pemotong rokok klobot yang ergonomis dengan pendekatan antropometri. Pada kondisi sebelum dilakukan perancangan alat yang baru untuk menyelesaikan 10 batang rokok klobot memerlukan waktu sebesar 186 sekon dengan iddle pada tangan kiri sebesar 3% dan iddle pada tangan kanan sebesar 1%, sehingga presentase produktif pada tangan kiri sebesar 97% dan tangan kanan sebesar 99%. Output standart yang diperoleh yaitu sebesar 14,88 unit/jam. Dari hasil kuesioer *Nordic Body Map* (NBM) terdapat keluhan-keluhan yang dirasakan oleh pekerja diantaranya pada bagian leher, tangan dan kaki. Agar dapat meningkatkan ouput standar dan mengurangi keluhan perlu dilakukan perancangan alat baru dengan pendekatan antropometri, hasilnya gerakan tangan kiri tangan kanan berkurang dan waktu untuk menyelesaikan 10 batang rokok klobot yaitu 157,29 sekon dan iddle pada tangan kiri dan tangan kanan yaitu 2% sehingga presentase tangan kiri dan tangan kanan yaitu 98%. Output standart yang diperoleh yaitu sebesar 17,98 unit/jam.

Kata Kunci : Peta Tangan Kiri Tangan Kanan (PTKTK), Antropometri.

ABSTRACT

The research was conducted at a cigarette company (PR Cengkir Gading) located in Nganjuk Regency. The type of cigarette produced is klobot cigarette, where at the rolling and cutting station there are still ineffective hand movements and the long rolling and cutting process. Klobot cigarette cutting tool that causes injury to the hand. Based on these problems, a study was conducted that aims to reduce the movement of the left and right hands and reduce the process of rolling and cutting klobot cigarettes with the Left Hand Right Hand Map approach (PTKTK) and an ergonomic klobot cigarette cutting tool design with an anthropometric approach. In the conditions prior to the design of a new tool to complete 10 klobot cigarettes it took 186 seconds with iddle on the left hand of 3% and iddle on the right hand of 1%, so that the percentage of productive on the left hand was 97% and the right hand was 99 %. The standard output obtained is 14.88 units/hour. From the results of the Nordic Body Map (NBM) questionnaire, there were complaints felt by workers including the neck, hands and feet. In order to increase standard output and reduce complaints, it is necessary to design a new tool with an anthropometric approach, the result is that the left hand and right hand movements are reduced and the time to complete 10 klobot cigarettes is 157.29 seconds and the idle on the left and right hands is 2% so that the percentage left hand and right hand that is 98%. The standard output obtained is 17.98 units/hour.

Keywords: *Left Hand Right Hand Map (PTTKK), Anthropometry.*