

Periode 2 = 0,9417	Periode 2 = 0,7112	Periode 2 = 103,8222	Periode 2 = 0,9692
Periode 3 = 0,9226	Periode 3 = 0,6898	Periode 3 = 96,4492	Periode 3 = 0,9720
Periode 4 = 0,9335	Periode 4 = 0,6993	Periode 4 = 100,5227	Periode 4 = 0,9693
Periode 5 = 0,9436	Periode 5 = 0,6709	Periode 5 = 88,9946	Periode 5 = 0,9683
Periode 6 = 0,9682	Periode 6 = 0,6800	Periode 6 = 98,5234	Periode 6 = 0,9709
Periode 7 = 0,8453	Periode 7 = 0,6488	Periode 7 = 102,6757	Periode 7 = 0,9692
Periode 8 = 0,8907	Periode 8 = 0,6686	Periode 8 = 104,0935	Periode 8 = 0,9686
<i>Sesudah Perbaikan</i>			
Periode 9 = 0,9922	Periode 9 = 0,8209	Periode 9 = 532,2412	Periode 9 = 0,9872
Periode 10 = 0,9922	Periode 10 = 0,8208	Periode 10 = 532,2412	Periode 10 = 0,9863
Periode 11 = 0,9922	Periode 11 = 0,8136	Periode 11 = 532,2412	Periode 11 = 0,9885

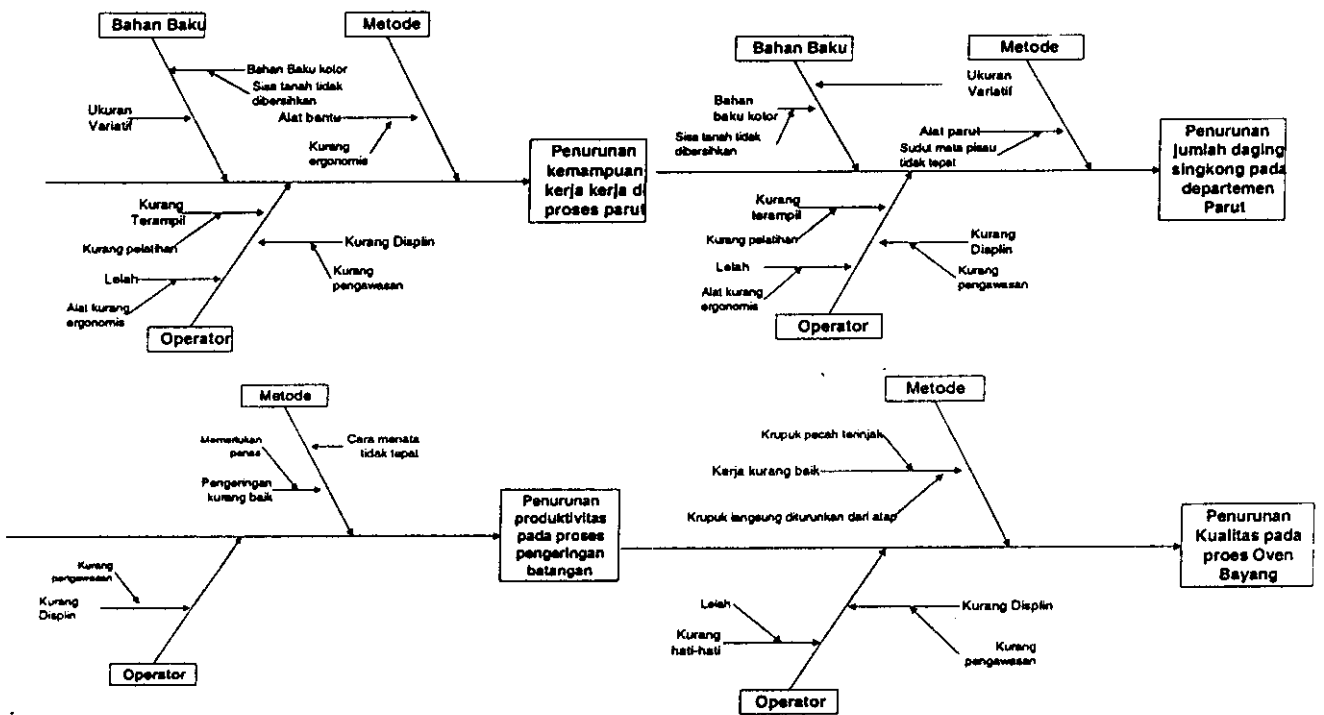
KESIMPULAN

Berdasarkan uraian di atas dapat disimpulkan bahwa perbaikan sistem kerja melalui pendekatan ergonomi mampu meningkatkan produktifitas perusahaan, khususnya perusahaan krupuk singkokng, PT. Sinar Surya.

REFERENSI

- Aprianto, Dedy; Soetisna, Herman R., *Pengukuran Keergonomisan Tangga Pada Beberapa Gedung di ITB*, Makalah Proceeding Seminar Nasional Ergonomi, Surabaya, 2000.
- Grandjean, E. *Fitting the Task to the Man: An Ergonomic Approach*, Sydney: Mc. Graw Hill Inc, 1987.
- Nurmianto, Eko., *Ergonomi, Konsep Gerak dan Aplikasinya*, Edisi I, PT Candimas Metropole, 1996
- Parung, Joniarto., *Analisis Produktivitas*, Universitas Surabaya, Surabaya, 1999.

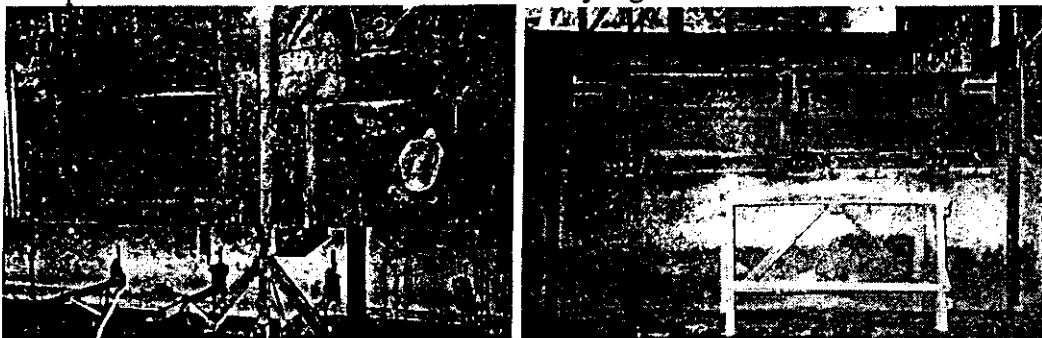
Lampiran A. Diagram Ishikawa



Lampiran B. Alat parut baru & lama



Lampiran C. Oven kamar solar dan oven bayang



Lampiran D. Gambar teknik alat parut baru (dalam satuan mm)

