

ABSTRAK

Kelelahan kerja merupakan salah satu penyebab utama fluktuasi kinerja karyawan. Sehingga perusahaan perlu melakukan tindakan untuk menanggulangi hal tersebut. Tentunya kelelahan kerja tidak dapat dihilangkan karena kelelahan merupakan sifat alami yang terikat pada makhluk hidup, maka tindakan yang dapat diambil oleh perusahaan adalah melakukan manajemen terhadap waktu istirahat (kelonggaran) dalam jumlah yang tepat.

PT. Sanpo Rubber Indonesia bergerak dalam produksi *oil seal motor* yang sebagian besar proses produksinya dilakukan secara manual sehingga tingkat kinerja karyawan akan sangat mempengaruhi produktivitas perusahaan. Penelitian ini diupayakan untuk menentukan waktu kelonggaran (*allowance*) yang sesuai dengan berdasarkan proses produksi, keadaan lingkungan, dan keahlian karyawan. Metode yang digunakan untuk menghitung waktu kelonggaran yang optimal adalah metode *Westinghouse*.

Berdasarkan pekerjaan dan kondisi lingkungan kelonggaran yang sesuai adalah kneading sebanyak 14%, mixing roll sebanyak 13%, compress sebanyak 16%, secondary cured 9%, finishing 20,5%, dan inspeksi sebanyak 19,5%.

Kata Kunci : Kelonggaran (allowance), Kelelahan kerja, , waktu produksi, westinghouse.

ABSTRACT

Work fatigue is one of the main causes of employee performance fluctuations. Therefore, companies need to take action to address this issue. Naturally, work fatigue cannot be eliminated because fatigue is a biological trait inherent in living beings, so the action that companies can take is to manage rest time (allowance) appropriately.

PT. Sanpo Rubber Indonesia operates in rubber spare part production, where a significant portion of its production processes are done manually, thus the level of employee performance will greatly affect the company's productivity. This research aims to determine the appropriate allowance time based on production process, environmental conditions, and employee skills. The method used to calculate the optimal allowance time is the Westinghouse method.

Based on the job and environmental conditions, the appropriate allowances are: kneading at 14%, mixing roll at 13%, compressing at 16%, secondary curing at 9%, finishing at 20.5%, and inspection at 19.5%.

Keywords: Allowance, Work fatigue, Production time, Westinghouse.