

## ABSTRAK

Chyntia Andryani (03320120001)

### **ANALISIS KEBUTUHAN TENAGA KERJA DENGAN PENDEKATAN HASIL KERJA DI BAGIAN *PACKING* PADA PT XYZ**

(xv + 108 halaman: 5 gambar; 42 tabel; 1 lampiran)

Masalah yang dibahas dalam penelitian ini adalah kebutuhan tenaga kerja yang optimal pada bagian *packing* di PT XYZ karena adanya *idle* yang terjadi pada tenaga kerja bagian *packing*. Oleh karena itu, perlu dilakukan pengukuran waktu kerja untuk mengetahui waktu kerja pada tenaga kerja bagian *packing* tersebut. Tujuan dari penelitian ini adalah menentukan waktu baku pada proses *packing* serta mengoptimalkan tenaga kerja yang sesuai pada PT XYZ. Tahap awal dari penelitian adalah melakukan pengukuran waktu kerja pada tiap tenaga kerja bagian *packing* di mesin TP 1, TP 2 dan TP 4.

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan melakukan wawancara kepada manajer dan pekerja, observasi terhadap proses produksi khususnya bagian *packing* dan pengambilan data waktu pengukuran kerja secara langsung. Data diolah untuk dilakukan uji keseragaman dan kecukupan data, kemudian dilakukan perhitungan beban kerja. Untuk mengetahui usulan tenaga kerja yang optimal pada mesin TP 1, TP 2 dan TP 4 dengan kemasan 25x10 dan 5x50.

Pembuatan usulan pengoptimalan tersebut dibuat berdasarkan hasil perhitungan dari pendekatan *workload analysis* sesuai dengan standar kemampuan rata-rata. Adapun hasil usulan yang dapat diterapkan pada PT XYZ yaitu untuk mesin TP 1 dengan kemasan 25x10 jumlah operatornya 9 orang, mesin TP 2 dengan kemasan 25x10 jumlah operatornya 10 orang, mesin TP 2 dengan kemasan 5x50 jumlah operatornya 6 orang, sedangkan mesin TP 4 dengan kemasan 5x50 jumlah operatornya 7 orang. Dampak yang terjadi setelah dilakukan pengoptimalan tersebut operator yang bekerja pada mesin (TP 1, TP 2, TP 4) ada yang sesuai dengan kapasitas mesin produksi atau terjadi sedikit *bottleneck* atau *idle*. Namun untuk *idle* bisa dilakukan penambahan elemen kerja. Contohnya seperti menulis hasil laporan produksi yang dikerjakan.

Kata Kunci : Kebutuhan Tenaga Kerja, Pendekatan *Workload Analysis*, Waktu Baku

Referensi : 33 (1979-2014)

## **ABSTRACT**

Chyntia Andryani (03320120001)

### ***ANALYSIS OF MAN POWER REQUIREMENT WITH WORK RESULT APPROXIMATION ON PACKING SECTION IN PT XYZ***

(xv + 108 page: 5 picture; 42 table; 1 appendices)

*The issue discussed in this research is the optimal requirement of man power on the packing section in PT. XYZ caused by idle condition of man power occurred on the packing section. Therefore, it is necessary of the working time measurement to find out the working time of employee on the packing section. The aim of this research is to determine the standard time of the packing process and to optimize man power in accordance with PT. XYZ. The first step of this research is to do a working time measurement of each employee on packing section in machines TP 1, TP 2, and TP 4.*

*The method used to obtain the data in this research is doing interview to manager and employee, observe to production process specially on packing section and obtain data of working time measurement directly. The data will be processed to test the uniformity and adequacy of the data, then calculate of workload. Optimal working time will be observed at machines TP1, TP2, and TP4 with package size 25x10 and 5x50.*

*This working time optimization is design based on result of calculation from workload analysis approximation in accordance to average ability standard. The result of this research that can be applicated in PT XYZ are machine TP1 with 25x10 packaging – 9 operators, machine TP2 with 25x10 packaging - 10 operators, machine TP2 with 5x50 packaging – 6 operators, and machine TP4 with 5x50 packaging – 7 operators. The effect after doing this optimization on operator working in machine (TP 1, TP2, and TP4) is suitable with production machine capacity or a little of bottleneck or idle. But for the idle, it can be done by adding working element. For example write production report result already done.*

**Keywords** : *Man Power Requirement, Workload Analysis Approximation, Standard Time*

**References** : 33 (1979-2014)