

LEMBAR PERSETUJUAN

PENENTUAN JUMLAH TENAGA KERJA YANG OPTIMAL BERDASARKAN TARGET PRODUKSI PADA PT. KHARISMA ROTAN MANDIRI SUKOHARJO

Tugas Akhir ini Telah Disetujui dan Disahkan Sebagai Salah satu Syarat dalam Menyelesaikan S-1 Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Teknik Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Surakarta

Hari :

Tanggal :

Disusun Oleh:

AMELIA MAHARANI

NIM : D 600 020 076

NIRM : 02.610.603.064.50076

Mengetahui

Pembimbing I

Pembimbing II

(Drs. Sujdalwo., M.Kom)

(Eko Setiawan,ST.MT)

LEMBAR PENGESAHAN

PENENTUAN JUMLAH TENAGA KERJA YANG OPTIMAL BERDASARKAN TARGET PRODUKSI PADA PT. KHARISMA ROTAN MANDIRI SUKOHARJO

Telah dipertahankan pada sidang pendadaran tingkat sarjana jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Surakarta.

Hari/ Tanggal : Selasa, 27 Februari 2007

Jam : 11.30 WIB

Dosen Penguji,

Dewan Penguji:

Tanda Tangan

1. Sudjalwo, Drs.Mkom

(Ketua)

2. Eko Setiawan, ST,MT

(Anggota)

3. Indah Pratiwi, ST.MT

(Anggota)

4. Much.Djunaidi, ST,MT

(Anggota)

Mengetahui:

Dekan Fakultas Teknik

Ketua Jurusan Teknik Industri

(Ir. H. Sri Widodo, MT)

(Munajat Tri Nugroho, ST,MT)

ABSTRAKSI

Manusia sebagai tenaga kerja yang penting dalam perusahaan yang berskala besar atau kecil untuk mencapai keberhasilan. Dalam pelaksanaan kegiatan produksi dari suatu perusahaan tenaga kerja mempunyai peranan yang sangat penting dalam menentukan baik buruknya kualitas produk perusahaan, untuk menghasilkan produk yang memberikan kepuasan pada pelanggannya. Kualitas dalam perkembangannya telah menjadi tanggung jawab semua bagian perusahaan. Namun untuk menerapkan hal ini tidaklah semudah yang dibayangkan. PT. Kharisma Rotan Mandiri sebagai salah satu perusahaan yang bergerak di bidang *furniture*. Permintaan produk yang cenderung terus meningkat dan harus terselainya produk dengan tepat waktu membuat PT. Kharisma Rotan Mandiri harus menentukan jumlah tenaga kerja yang diperlukan untuk mencukupi permintaan produk tersebut berdasarkan target produksinya. Perencanaan jumlah tenaga kerja dalam departemen/ stasiun kerja pada proses produksi sangatlah penting. Hal ini dikarenakan jumlah permintaan pasar/ konsumen akan selalu berubah-ubah. Dengan demikian sangat diperlukan perencanaan yang tepat di segala bidang khususnya jumlah tenaga kerja agar permintaan pasar dapat dipenuhi.

Metode yang digunakan dalam menentukan jumlah tenaga kerja langsung adalah metode *Work Load Analysis* dan metode *Work Force Analysis*. Dimana sebelumnya dilakukan peramalan permintaan yang dijadikan dasar pencapaian target produksi. Dengan demikian dapat dilakukan perhitungan untuk menentukan berapa jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan guna menentukan target produksi yang diinginkan. metode *Work Load Analysis* pengurangan tenaga kerja pada stasiun pemotongan sebanyak 7 orang, stasiun penyerutan sebanyak 5 orang, stasiun pemolesan sebanyak 20 orang, stasiun perakitan sebanyak 5 orang, stasiun pengikatan sebanyak 5 orang, stasiun pendekorasi sebanyak 3 orang, stasiun pengamplasan sebanyak 12 orang, *finishing* sebanyak 8 orang. Sedangkan menurut metode *Work Force Analysis* terjadi pengurangan pada stasiun pemotongan sebanyak 6 orang, stasiun penyerutan sebanyak 3 orang, stasiun pemolesan sebanyak 19 orang, stasiun pengamplasan sebanyak 9 orang, *finishing* sebanyak 4 orang. Jadi jumlah pengurangan keseluruhan 2 orang. Total biaya yang dikeluarkan untuk melakukan kerja lembur dalam satu bulan sebesar Rp.10.586.160, Total biaya yang dikeluarkan untuk melakukan penambahan tenaga kerja sebesar Rp. 14.542.000.

Kata Kunci : Tenaga Kerja, Metode *Work Load Analysis*, Metode *Work Force Analysis*

MOTTO

“ Sesungguhnya sesudah kesulitan itu ada kemudahan”

(Q.S alam Nasrah : 6)

“Allah akan meninggikan orang-orang yang beriman diantara kamu dan orang-orang yang diberi ilmu pengetahuan beberapa derajat”

(Al Mujadalah (56) :11)

“ Manusia yang dekat dengan Allah adalah paling bermanfaat bagi orang lain”

(HR. Muslim)

“Do’a adalah nyanyian hati yang selalu dapat membuka jalan terbang singgasana Tuhan meski terhimpit di dalam tangisan seribu jiwa”

(Kahlil Gibran)

HALAMAN PERSEMBAHAN

Akhirnya kupersembahkan karya kecilku ini untuk:

- ❖ Kedua orang tuaku, yang tidak pernah kering mendo'akanku dan perhatiannya serta kasih sayangnya.
- ❖ Buat Keluargaku semua yang memberi keceriaan dalam hidupku dan tak mungkin tergantikan.
- ❖ Buat mamasku heru yang selalu menemani, membantu dan perhatiannya
- ❖ Teman-temanku titin, desy, ning, wanda, tutik, no2, wahid, gepeng, semua TI'02.

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat dan karunia-Nya. Penulis telah dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini dengan baik. Tugas Akhir ini sebagai syarat memperoleh gelar kesarjanaan pada jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah. Tak lupa shalawat serta salam senantiasa terhaturkan pada junjungan Nabi Besar kita Muhammad SAW yang senantiasa kita jadikan tauladan dalam melangkah dan menentukan segala sesuatu.

Dengan terselesainya laporan Tugas Akhir ini penyusun tidak lupa mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah banyak membantu dalam pembuatan laporan ini antara lain:

1. Bapak Ir. H. Sri Widodo, MT selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Surakarta.
2. Bapak Munajat Tri Nugroho, ST.MT selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Muhammadiyah Surakarta.
3. Bapak Drs. Sujdalwo, M.Kom selaku dosen pembimbing I yang banyak membantu dan memberikan bimbingan dalam menyelesaikan tugas akhir ini.
4. Bapak Eko Setiawan, ST, MT. selaku dosen pembimbing II yang memberikan saran dan kritiknya dalam menyelesaikan tugas akhir ini.
5. Bapak Supriyadi selaku pemimpin PT. Kharisma Rotan Mandiri
6. Mbak Ari selaku pembimbing penelitian tugas akhir di PT. Kharisma Rotan Mandiri
7. Bapak dan Ibu yang telah memberikan doa dan motivasi serta membiayai semua keperluan yang tiada henti.
8. Semua pihak yang tidak bias disebutkan satu persatu yang telah membantu penulisan ini dari awal sampai akhir.

Penulis menyadari dalam penulisan laporan Tugas Akhir ini masih jauh dari sempurna. Untuk itu penulis dapat mohon kritik dan saran yang sifatnya membangun demi penyempurnaan laporan tugas akhir ini. Demikian laporan Tugas akhir ini penulis susun. Semoga bermanfaat bagi kita semua.

Surakarta, Februari 2007

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii

LEMBAR PENGESAHAN	iii
ABSTRAKSI.....	iv
MOTTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL	xii

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Perumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	3
1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian	4
1.5 Sistematika Penulisan	4

BAB II LANDASAN TEORI

2.1 Pengertian SDM.....	7
2.2 Tujuan Perencanaan SDM	8
2.3 Manfaat Perencanaan SDM.....	10
2.4 Keuntungan Perencanaan SDM	11
2.5 Rata-rata Hitung Sampel	13
2.6 Uji Kecukupan Data.....	13
2.7 Uji Keseragaman Data	14
2.8 Menentukan Besarnya Faktor Penyesuaian	16
2.9 Menentukan Besarnya Faktor Kelonggaran.....	19
2.10 Perhitungan Waktu Baku dengan Jam Henti	22
2.11 Ketepatan Metode Peramalan	23
2.12 Peramalan.....	24
2.13 Analisis Urutan Operasi	29
2.14 Pengertian Keseimbangan Kapasitas	31
2.15 Pengertian Analisis Beban Kerja (WLA).....	32

2.16 Analisis Kebutuhan Tenaga Kerja (WFA).....	33
---	----

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Obyek Penelitian	36
3.2 Jenis Data	36
3.3 Teknik Pengumpulan Data.....	37
3.4 Analisis dan Pembahasan.....	37
3.5 Kerangka Pemecahan Masalah	38

BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN

4.1 Data Permintaan PT. Kharisma.....	40
4.2 Tenaga Kerja	40
4.3 Analisis	45
4.4 Perhitungan Waktu Baku	47
4.5 Metode <i>Work Load Analysis</i>	52
4.6 Metode <i>Work Force Analysis</i>	52
4.7 Pembahasan.....	54

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan	61
5.2 Saran.....	62

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

- A. Data Pengukuran Waktu Kerja**
- B. Perhitungan Tiap Stasiun**
- C. Data Q.S**
- D. Gambaran Umum Perusahaan**
- E. Tabel Penyesuaian Westinghouse dan Cara Shumard**
- F. Surat Keterangan Perusahaan, Lembar Konsultasi, dll**

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Bagan Out Put Salah Satu Bagian Out Put Yang Lain.....	30
Gambar 3.1 Kerangka Pemecahan Masalah.....	39

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Data Permintaan Produk	40
Tabel 4.2 Data Tenaga Kerja Bagian Produksi	41
Tabel 4.3 Data Jumlah Tenaga Kerja Bagian Produksi Per Stasiun	41

Tabel 4.4 Data Perputaran Jumlah Tenaga Kerja.....	42
Tabel 4.5 Data Tingkat Absensi Tenaga Kerja Bagian Produksi.....	42
Tabel 4.6 Hasil Peramalan Permintaan	46
Tabel 4.7 Data Hasil Peramalan Permintaan Pasar	46
Tabel 4.8 Data Waktu Proses Stasiun Pemotongan	47
Tabel 4.9 Faktor Penyesuaian Stasiun Pemotongan	50
Tabel 4.10 Faktor Kelonggaran Stasiun Pemotongan.....	50
Tabel 4.11 Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan WLA	52
Tabel 4.12 Perbandingan Jumlah Tenaga Awal dan WFA	54