

ABSTRAK

Saat ini industri-industri kecil yang berkembang dan dalam perkembangannya kebutuhan sumber daya manusia semakin meningkat dari segi kualitas maupun kuantitas. Maka dari itu diperlukan pengukuran beban kerja untuk menghadapi persaingan yang kompetitif. Hal ini dapat dipenuhi apabila melakukan pengaturan terhadap jadwal penyelesaian permintaan dengan sebaik-baiknya. Salah satu faktor yang berpengaruh agar pesanan dapat diselesaikan atau terpenuhi sesuai dengan jadwal yang ditetapkan yaitu faktor waktu, pekerja atau tenaga kerja yang terlibat langsung didalam bagian produksi,

Rumah Produksi Talia merupakan salah satu industri rumahan yang memproduksi spreng yang ada di Beran Kidul, Tridadi, Sleman, Yogyakarta dengan jumlah pekerja 15 orang. Tujuan dari penelitian ini adalah menentukan jumlah tenaga kerja berdasarkan metode workload analysis dan workforce analysis dan melakukan perbandingan yang paling murah dan efisien dari biaya upah pekerja keseluruhan.

Untuk mengetahui berapa tenaga kerja yang dibutuhkan dilakukan pengamatan dengan metode jam henti dan kriteria perhitungan yang digunakan adalah waktu siklus, rating faktor untuk menghitung waktu normal, kelonggaran untuk menghitung waktu baku, selanjutnya dihitung dengan WLA dan WFA. Berdasar hasil perhitungan didapatkan dengan metode WLA diperoleh tenaga kerja sebanyak 22 orang, dimana terdapat penambahan 7 orang sedangkan dengan WFA diperoleh tenaga kerja sebanyak 24 orang dimana terdapat penambahan 9 orang. Dari hasil tersebut dapat dipilih alternatif tenaga kerja optimal dengan metode WLA, jika perusahaan ingin menyelesaikan order dari konsumen tepat waktu. Berdasarkan perhitungan biaya upah diperoleh jika menambah tenaga kerja sebanyak 7 orang biaya upah yang harus dikeluarkan untuk seluruh tenaga kerja sebesar Rp. 12.510.000, jika menambah 9 orang pekerja biaya upah yang harus dikeluarkan untuk seluruh sebesar Rp. 20.016.000 / bulan dan jika melakukan biaya lembur upah yang dikeluarkan sebesar Rp. 6.240.000. Alternatif yang dapat dipilih adalah dengan melakukan jam lembur dimana biaya upah per bulannya lebih sedikit

Kata kunci : Tenaga kerja, Workforce analysis, Workload analysis

ABSTRACT

Ergonomics is a science discipline that examines the limitations, advantages, and human characteristics, and utilize that information in designing products, machinery, facilities, environmental, and even the working system, with the main goal to achieve quality work best without neglecting aspects of health, safety, and its human comfort. Ergonomics ergonomics environmental science in particular can be applied or implemented in all kinds of industries either big, medium and small industries. Working system in Small and Medium Enterprises (SMEs) craft tile press in Godean involve strenuous physical activity and working conditions that are less well and thus potentially cause fatigue and discomfort workers.

In this research, carried out repair the working system on the SME systems tile press SK 2 in Godean with total ergonomic approach. Total ergonomic approach is an approach that combines the concept of application of appropriate technology (TTG) and systemic approach, holistic, interdisciplinary, and participatory (SHIP). Total ergonomic approach encourages the active participation of all parties involved various speakers, experience, and is two-way between employees and management in order to identify the problem to be fixed and determine the technology that will be used.

The corrective action system using ergonomics total employment in SMEs press tile SK 2 is the installation of energy-saving lamps as many as 6 units with a distance of 2.5 meters from field work at the work station press machine, regulating the use of muscle by lifting weights not exceeding 20 kg, setting work attitude with sitting back and enforce the occasional moment when the work, setting work hours are 8 hours / day, a harmonious communication between owners and workers, and the adjustment of working tools to workers. The results of the improvements made is the level of lighting at the work station press machine before and after repairs are 92.33 and 217.93 lux lux. Standard time before and after the repair is 578.60 seconds and 533.13 seconds. The average total weight value questionnaires before and after repair workers are 42.27 and 46.13

Keywords : Labor, Workload analysis, workforce analysis