

## **ABSTRAK**

*UPT Logam Yogyakarta adalah salah satu unit kerja industri logam yang berada di daerah Yogyakarta. UPT Logam Yogyakarta didirikan oleh Pemerintah Kota (Pemkot) Yogyakarta menyediakan teknologi dan mesin canggih yaitu mesin Computer Numeric Control (CNC) yang dibutuhkan UKM sekitar untuk meningkatkan kualitas hasil produksinya. UPT Logam Yogyakarta bergerak di bidang pencetakan logam. Teknologi yang digunakan menggunakan mesin injection molding (pencetakan) dalam proses Die Casting Production.*

*UPT Logam Yogyakarta dapat mentargetkan sebanyak 300pcs tiap satu shift kerja untuk produk cetakan apem. Namun dalam melaksanakan proses produksinya tidak ada jumlah pekerja yang tetap pada setiap stasiun kerja, serta memiliki beban kerja yang berbeda-beda dan berlebih karena jumlah aktivitas yang dikerjakan oleh pekerja tersebut berbeda. Dampak dari kondisi tersebut pada produktivitas perusahaan dalam memenuhi permintaan. Seperti yang terjadi pada bulan Juli 2018 terdapat permintaan produk cetakan apem sebanyak 12.000 pcs/2 bulan dengan harga satuan Rp 19.000,00, namun perusahaan hanya dapat memenuhi sekitar 4.500 pcs/bulan sehingga berakibat perusahaan mengalami lost sale sebesar Rp28.500.000,00.*

*Penelitian ini bertujuan untuk memberikan usulan optimal dalam menentukan jumlah pekerja berdasarkan beban kerja yang diterima oleh pekerja dengan mempertimbangkan insentif. Penelitian ini menggunakan metode Work Load Analysis dan Work Force Analysis dalam melakukan pengukuran beban kerja. Dari hasil pengolahan data dan hasil pembahasan yang dilakukan menghasilkan usulan jumlah pekerja menggunakan metode Work Load Analysis dengan menambah 4 orang pekerja serta melakukan kegiatan lembur untuk memenuhi permintaan, dengan laba bersih sebesar Rp34.928.400,00/bulan. Metode Work Force Analysis dengan menambah 5 orang pekerja untuk memenuhi permintaan produk cetakan apem dan mendapatkan laba bersih sebesar Rp43.632.000,00/bulan.*

**Kata Kunci :** Beban kerja, Pekerja, Work Load Analysis, Work Force Analysis

## **ABSTRACT**

*UPT Logam Yogyakarta is one of the metal industry work units in the Yogyakarta area. UPT Logam Yogyakarta was established by the City Government (Pemkot) Yogyakarta to provide advanced technology and machinery, namely the Computer Numeric Control (CNC) machine needed by the UKMs around to improve the quality of their products. UPT Logam Yogyakarta is engaged in metal printing. The technology used uses an injection molding machine (printing) in the process of Die Casting Production.*

*UPT Logam Yogyakarta can target as many as 300pcs per shift for apem molding products. However, in carrying out the production process there is no fixed number of workers at each work station, and has different and excessive workloads because the number of activities carried out by these workers is different. The impact of these conditions on company productivity in meeting demand. As happened in July 2018, there was a demand for 12,000 pcs/2 month of laminated molded products with a unit price of Rp19.000,00, but the company could only meet around 4.500 pcs/month resulting in a lost sale of Rp 28.500.000,00.*

*This study aims to provide optimal proposals in determining the number of workers based on the workload received by workers taking into account incentives. This research uses Work Load Analysis and Work Force Analysis methods in measuring workload. From the results of data processing and the results of the discussions that were conducted it produced a proposal for the number of workers using the Work Load Analysis method by adding 4 workers and carrying out overtime activities to fulfill the demand, with a net profit of Rp34.928.400,00/month. Work Force Analysis Method by adding 5 workers to fulfill the demand for molded products and get a net profit of Rp43.632.000,00/month.*

**Keywords:** Workload, Workers, Work Load Analysis, Work Force Analysis