

IMPROVING PRODUCTIVITY THROUGH IMPROVEMENTS IN WORKLOAD AND NUMBER OF WORKERS

(Case Study on Surya Home Industry Yogyakarta)

ABSTRACT

Surya Home Industry is a medium-sized business that produces shredded meat. Surya Home Industry is located on Jalan Wiroyo Kidul, Jl. Wiyoro Lor Kidul No.Rt. 08, Wiyoro, Baturetno, Kec. Banguntapan, Bantul Regency, Special Region of Yogyakarta 55197. The problems that occur are the absence of workload analysis as a determinant of the optimal number of workers and the absence of documented Standard Operating Procedures and work references, causing the production process to run inefficiently and often not reaching the daily output target.

This study was conducted to improve overall productivity through workload analysis using the Work Load Analysis method, determining the optimal number of workers using the Work Force Analysis method and compiling clear Standard Operating Procedures or SOPs and job descriptions so that labor allocation can be carried out appropriately.

The results of this study are obtained workload with the Work Load Analysis method for all work stations of 136% for the boiling station, 119% for the crushing station, 106% for the seasoning station, 99% for the frying station, 130% for the drying station, 141% for the logo making station, 135% for the shredded meat packaging station and 143% for the packing station. The next calculation is determining the optimal number of workers with the Work Force Analysis method obtained the addition of the number of workers at several work stations, namely the boiling station, drying station, logo making station and packing station with the recommended addition of one worker for each work station, so that the total optimal workers for the production process station are seven people and the packaging station is five people. The next step after the addition is the allocation of workload and the final load results for all work stations are 84% for the boiling station, 83% for the crushing station, 93% for the seasoning station, 81% for the frying station, 82% for the drying station, 92% for the logo making station, 95% for the shredded meat packaging station and 79% for the packing station. The proposed results also showed an overall increase in productivity of 35% and an increase in daily output to 204 kg.

Keywords: Workload; optimal number of workkcers; Work Load Analysis; Work Force Analysis.

ABSTRAK

Surya *Home Industry* merupakan salah satu usaha menengah yang memproduksi abon. Surya *Home Industry* berlokasi di Jalan Wiroyo Kidul, Jl. Wiyoro Lor Kidul No.Rt. 08, Wiyoro, Baturetno, Kec. Banguntapan, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta 55197. Permasalahan yang terjadi yaitu tidak adanya analisis beban kerja sebagai penentu jumlah pekerja yang optimal serta tidak adanya Standar Operasional Prosedur yang terdokumentasi dan menjadi acuan kerja sehingga menyebabkan proses produksi berjalan tidak efisien dan sering kali tidak mencapai target *output* harian.

Penelitian ini dilakukan untuk meningkatkan produktivitas secara menyeluruh melalui analisis beban kerja menggunakan metode *Work Load Analysis*, penentuan jumlah tenaga kerja optimal menggunakan metode *Work Force Analysis* dan penyusunan Standar Operasional Prosedur atau SOP dan *job description* yang jelas agar alokasi tenaga kerja dapat dilakukan secara tepat.

Hasil dari penelitian ini yaitu diperoleh beban kerja dengan metode *Work Load Analysis* untuk semua stasiun kerja sebesar 136% untuk stasiun perebusan, 119% untuk stasiun penghancuran, 106% untuk stasiun pembuatan bumbu, 99% untuk stasiun penggorengan, 130% untuk stasiun pengeringan, 141% untuk stasiun pembuatan logo, 135% untuk stasiun pengemasan abon dan 143% untuk stasiun *packing*. Perhitungan selanjutnya yaitu penentuan jumlah pekerja optimal dengan metode *Work Force Analysis* diperoleh penambahan jumlah pekerja pada beberapa stasiun kerja yaitu stasiun perebusan, stasiun pengeringan, stasiun pembuatan logo dan stasiun *packing* dengan penambahan yang disarankan sebanyak satu orang pekerja untuk setiap stasiun kerja tersebut, sehingga total pekerja optimal untuk stasiun proses produksi sebanyak tujuh orang dan stasiun pengemasan sebanyak lima orang. Langkah selanjutnya yang dilakukan setelah penambahan adalah alokasi beban kerja dan diperoleh hasil beban akhir untuk semua stasiun kerja sebesar 84% untuk stasiun perebusan, 83% untuk stasiun penghancuran, 93% untuk stasiun pembuatan bumbu, 81% untuk stasiun penggorengan, 82% untuk stasiun pengeringan, 92% untuk stasiun pembuatan logo, 95% untuk stasiun pengemasan abon dan 79% untuk stasiun *packing*. Hasil usulan tersebut juga menunjukkan adanya peningkatan produktivitas secara keseluruhan sebesar 35% dan peningkatan output harian menjadi 204 kg.

Kata kunci: Beban kerja; jumlah pekerja optimal; *Work Load Analysis*; *Work Force Analysis*.