

BAB V

PENUTUP

5.1. KESIMPULAN

Berdasarkan pembahasan dan analisis yang telah diperlakukan diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

- a. Waktu standar yang diperlukan untuk menghasilkan satu *roll printing* adalah sebagai berikut : Operator *Leader Printing* membutuhkan waktu sebesar 2077 detik/siklus , Operator *Support & Supplay* adalah 2022 detik/siklus dan untuk operator Cek dan kontrol operasi adalah sebesar 1950 detik/siklus.
- b. Setelah dilakukan analisis maka diperoleh jumlah produktivitas setiap operator sebagai berikut untuk Operator *Leader Printing* sebesar 0,7%, Operator *Support & Supplay* sebesar 0,5% dan yang terakhir Operator Kontrol dan cek operasi sebesar 0,6% dan secara rata-rata untuk keseluruhan operator produktivitas yang dihasilkan sebesar 0,65% sehingga harusnya dapat dimaksimalkan untuk item pekerjaan yang dikerjakan oleh masing-masing operator. Perhitungan biaya tenaga kerja yang akan dikeluarkan untuk rekrutmen jika ada penambahan karyawan.

Tabel 5.1 Jumlah Biaya Tenaga Kerja

No	Jumlah Karyawan	Biaya Tenaga Kerja (Rp) / Orang	Tunjangan (Rp) / Orang	Biaya Rekrutmen (Rp) / Orang	Total Biaya (Rp)
1	20	5.000.000	2.000.000	1.000.000	160.000.000

Sumber : data yang diolah peneliti

Berdasarkan tabel 5.1 dijelaskan bahwa per orang membutuhkan biaya cost sebesar 8 juta mulai dari biaya tenaga kerja, tunjangan dan biaya

awal rekrutmen. Jadi ketika perusahaan membutuhkan 20 orang maka perusahaan membutuhkan biaya total sebesar 160 juta.

- c. Pengoptimalan jumlah tenaga kerja di bagian *printing* adalah sudah sesuai karena dalam perhitungan jumlah produktivitas untuk setiap karyawan kurang dari 1 sehingga tidak memerlukan karyawan di dalam 3 proses operator tersebut.

5.2. SARAN

Berikut ini adalah saran yang harus dilakukan oleh pemegang jabatan di departemen FL-1 dalam penelitian ini yaitu dalam hal pengukuran waktu kerja, produktivitas dan pengoptimalan jumlah karyawan, seharusnya diberikan *job desc* yang pasti sehingga setiap operator memiliki pedoman dalam bekerja dan tidak tumpang tindih anatar operator satu dan operator lainnya. Setelah itu ada dalam perhitungan waktu produktivitas ketiga operator tersebut dibawah satu yang artinya adalah banyak proses yang akhirnya menjadi *non value added* antara lain dengan mengurangi *transport*, *delay* dan pengambilan material yang terlalu jauh sehingga kedepan operator tidak lagi menyita banyak waktu untuk proses pengambilan barang atau alat. Untuk penelitian kedepan atau *future research* dapat menganalisa tentang faktor apa saja yang berpengaruh terhadap rendahnya produktivitas di bagian *printing* ini dan mengukur setelah dilakukan *action* agar mengetahui perbandingan setelah dan sesudah serta menganalisis kebutuhan staf dengan cara melakukan spesifikasi (*job analysis*) yaitu tindakan dimana organisasi menentukan keterampilan, tanggungjawab, pengetahuan dan

wewenang. Yang kedua merumuskan arah tujuan organisasi sehingga mempengaruhi jumlah staf yang dibutuhkan dan memperhatikan jumlah ketersediaan staf yang ada saat ini yaitu membandingkan jumlah staf tersedia dengan pekerjaan yang akan dilakukan oleh organisasi.

DAFTAR PUSTAKA

- Ali, Abdul Malik. n.d. "69 Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Waktu Standar Dengan Metode Work Sampling." 69–82.
- Anggraeni, Linanda Eka, Rony Prabowo, Jurusan Teknik Industri, and Fakultas Teknologi Industri. 2015. "ANALISIS BEBAN KERJA UNTUK MENENTUKAN JUMLAH KARYAWAN OPTIMAL (STUDI KASUS: PT . SANJAYATAMA LESTARI SIRABAYA)." 225–32.
- Chang, Wei Shiun, and Yu Ting Lin. 2018. "The Effect of Lead-Time on Supply Chain Resilience Performance." *Asia Pacific Management Review* (xxxx).
- Elleuch, H., E. Dafaoui, A. El Mhamedi, and H. Chabchoub. 2016. "A Quality Function Deployment Approach for Production Resilience Improvement in Supply Chain: Case of Agrifood Industry." *IFAC-PapersOnLine* 49(31):125–30.
- Estay, Daniel Alberto Sepulveda, and Omera Khan. 2015. "Extending Supply Chain Risk and Resilience Frameworks to Manage Cyber Risk." *Paper Presented at 22nd EurOMA Conference, Neuchâtel, Switzerland* (July):0–10.
- Harini, Sri, and Niken Kartiwi. 2018. "Workload , Work Environment and Employee Performance of Housekeeping." 03(10):15–22.
- Lukodono, Rio Prasetyo, and Siti Kholisotul Ulfa. 2018. "Determination of Standard Time in Packaging Processing Using Stopwatch Time Study To Find Output Standard." *Journal of Engineering And Management In Industrial System* 5(2):87–94.
- Maghfirotika, Norma Indi, Departemen Teknologi, Industri Pertanian, and Fakultas Teknologi Pertanian. 2016. "PENENTUAN JUMLAH OPTIMAL KARYAWAN PRODUKSI."
- Of, Journal. 2015. "WORKLOAD ANALYSIS FOR PLANNING NEEDS OF EMPLOYEE IN PT ." 4(4):494–500.
- Saraswati, A., I. Baihaqi, and D. Anggrahini. 2018. "Membangun Supply Chain Resilience Dengan Pendekatan Quality Function Development: Studi Kasus Perusahaan Freight Forwarder." (September 2017).
- Sitorus, Erwin, Nurhikmah Alfath, and Padang Bulan. 2017. "No Title." 19(2).
- Taufan, M. n.d. "METODE WORK SAMPLING DI IKM GRIYA MANK GUDO JOMBANG."
- PT Ajinomoto Indonesia.2020. Data yang diolah