

INTISARI

Perencanaan jumlah mesin dan tenaga kerja mempunyai peran penting dalam proses produksi, yang diharapkan dapat menjadikan aliran-aliran dalam proses produksi berjalan lancar, sehingga *continuitas* proses dapat tercapai. Dengan kesesuaian jumlah mesin dan tenaga kerja yang sesuai berarti perusahaan telah memanfaatkan fasilitas produksi secara optimal dan menghindari pemborosan yang dapat mengakibatkan kerugian. Demikian juga dengan CV Kusuma Baja sebagai perusahaan yang bergerak dibidang pengecoran dan permesinan logam, juga menginginkan agar dalam proses produksinya terjadi kesesuaian jumlah mesin dan tenaga kerja dengan tepat. Untuk itu, penelitian ini mengkaji tentang perencanaan jumlah mesin dan tenaga kerja diperusahaan tersebut.

Produk yang diamati pada penelitian ini adalah *Reducer*. Dari data-data yang diperoleh, kemudian dilakukan perencanaan jumlah mesin dan tenaga kerja yang optimal. Ternyata dari hasil perhitungan jumlah mesin dan tenaga kerja, masih terjadi waktu menganggur (*idle*) didalam pembebanan kerja mesin dan tenaga kerja. Sehingga untuk meminimalkan *idle*, kelebihan tingkat optimal dari penggunaan mesin dan tenaga kerja, dialokasikan pada pembuatan produk lain atau produk sejenis sebagai cadangan persediaan. Dalam hal ini perbandingan hasil perencanaan dengan kondisi diperusahaan dalam pembuatan *Reducer* terlihat pada tahapan proses pembubutan, dengan tingkat optimal penggunaan mesin dan tenaga kerja sebesar 87,4 %. Sehingga dapat diperhitungkan bahwa untuk memproduksi *Reducer* sesuai target produksi yang diinginkan, perlu penambahan mesin atau dilakukan kerja lembur untuk mengatasi kekurangan jumlah produksi yang ada.

Walaupun secara perhitungan dan analisa, perencanaan jumlah mesin dan tenaga kerja menunjukkan hasil yang optimal, dengan jumlah *induction furnance* (1 unit), *Turbo mixer* (1 unit), mesin potong (1 unit), mesin gerinda (2 unit), mesin bubut (5 unit), mesin bor (3 unit) dan *Hidrostatic Tester* (1 unit) dan tenaga kerja sebanyak 27 orang, tetapi tetap diperlukan perbaikan-perbaikan sistem kerja dalam proses produksi untuk hasil yang lebih sempurna. Adapun hal-hal yang perlu dilakukan adalah dengan meningkatkan produktifitas tenaga kerja, perbaikan lingkungan kerja, persiapan dan pemeliharaan mesin yang dilakukan dengan baik.