

**PENENTUAN JUMLAH TENAGA KERJA DAN OPTIMALISASI
PERFORMA TENAGA KERJA DENGAN METODE *WORK SAMPLING*
PADA STASIUN PENGEMASAN DI PT INDOFOOD CBP SUKSES
MAKMUR Tbk, CIREBON, JAWA BARAT**

Winda Yuliyandari^{1*}, Iman Sabarisman, S.T.P., M. Si.²,

Dr. Mirwan Ushada, S.T.P., M.App.Life.Sc.³, Diklusari Isnarosi N., S.T.P., M.Si.⁴

¹Mahasiswa Diploma III Agroindustri, Departemen Teknologi Hayati dan Veteriner, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

^{2,3,4}Dosen Diploma III Agroindustri, Departemen Teknologi Hayati dan Veteriner, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

*Email: windayuliyandari@mail.ugm.ac.id

ABSTRAK

Penentuan jumlah tenaga kerja optimal dan efektif merupakan salah satu langkah untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas serta menjadi faktor yang paling penting dalam menjamin kelancaran proses produksi. Stasiun kerja pengemasan di PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Cirebon menjadi salah satu stasiun yang memiliki peranan penting dalam meningkatkan produktivitas. Oleh karena itu, stasiun ini akan dilakukan pengukuran kerja yang bertujuan untuk menentukan waktu standar dengan menggunakan metode *work sampling* sehingga diketahui jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan. Pengamatan dilakukan selama 10 hari yakni 5 hari pada *shift* 1 dan 5 hari pada *shift* 2 dengan 30 kali pengamatan per harinya terhadap 2 tenaga kerja yang dipilih secara acak untuk menentukan kegiatan produktif pekerja. Hasil penelitian menunjukkan bahwa persentase produktif rata-rata pada *shift* 1 untuk Operator 1 sebesar 96% dan untuk Operator 2 sebesar 93%, sedangkan pada *shift* 2 untuk kedua Operator memiliki persentase produktif sebesar 92%. Waktu standar pada *shift* 1 untuk Operator 1 sebesar 1,2946 menit/unit dan untuk Operator 2 sebesar 1,3009 menit/unit, sedangkan pada *shift* 2 untuk Operator 1 sebesar 1,3038 menit/unit dan untuk Operator 2 sebesar 1,3401 menit/unit. Jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan yaitu 5 orang/mesin dimana 5 orang tersebut dapat disimpulkan sebagai 4 pekerja ditambah 1 Operator atau asisten Operator. Optimalisasi performa tenaga kerja dilakukan dengan cara analisis menggunakan diagram pareto dan *fishbone diagram*. Hasil menunjukkan bahwa penyebab terbesar yang mengakibatkan pekerja tidak produktif yaitu mengobrol, sehingga perlu dilakukan perbaikan untuk mengoptimalkan performa tenaga kerja dengan cara pekerja lebih disiplin dan fokus dalam bekerja, *Supervisor* meningkatkan pengawasan, serta untuk mencegah *downtime* sebaiknya dilakukan *maintenance* rutin dan teliti dalam pengecekan mesin. Hasil penelitian dan analisis yang dilakukan dapat menjadi bahan masukan bagi pihak perusahaan untuk melakukan langkah-langkah perbaikan di masa yang akan datang.

Kata kunci: pengukuran kerja, optimalisasi, produktif, tenaga kerja, *work sampling*

**DETERMINATION OF TOTAL LABOR AND OPTIMIZATION OF
LABOR PERFORMANCE WITH WORK SAMPLING METHOD
AT PACKAGING STATION IN PT INDOFOOD CBP SUKSES
MAKMUR Tbk, CIREBON, WEST JAVA**

Winda Yuliyandari^{1*}, Iman Sabarisman, S.T.P., M. Si.²,

Dr. Mirwan Ushada, S.T.P., M.App.Life.Sc.³, Diklusari Isnarosi N., S.T.P., M.Si.⁴

¹Student of Diploma III Agro-Industry, Biological and Veterinary Technology
Department, Vocational College, Universitas Gadjah Mada

^{2,3,4}Lecturer of Diploma III Agro-Industry, Biological and Veterinary Technology
Department, Vocational College, Universitas Gadjah Mada

*Email: windayuliyandari@mail.ugm.ac.id

ABSTRACT

Determination of the optimal and effective workforce is one step to improve efficiency and productivity and is the most important factor in ensuring the smooth production process. The packaging work station at PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Cirebon has become one of the stations that has an important role in increasing productivity. Therefore, this station will be carried out work measurements aimed at determining the standard time using work sampling methods so that the amount of labor needed is known. Observations were carried out for 10 days namely 5 days in shift 1 and 5 days in shift 2 with 30 observations per day of 2 workers randomly selected to determine the productive activities of workers. The results showed that the average productive percentage in shift 1 for Operator 1 was 96% and for Operator 2 it was 93%, while in shift 2 for both Operators it had a productive percentage of 92%. The standard time on shift 1 for Operator 1 is 1,2946 minutes/unit and for Operator 2 is 1,3009 minutes/unit, while on shift 2 for Operator 1 is 1,3038 minutes/unit and for Operator 2 is 1,3401 minutes/unit. The number of workers needed is 5 people/machines where 5 people can be concluded as 4 workers plus 1 operator or assistant operator. Optimization of labor performance is done by means of analysis using pareto diagrams and fishbone diagrams. The results show that the biggest cause of unproductive workers is chatting, so it is necessary to make improvements to optimize labor performance by way of more disciplined and focused workers at work, Supervisors increase supervision, and to prevent downtime routine and careful maintenance should be done in checking the machine. The results of research and analysis can be used as input for companies to take steps to improve in the future.

Keywords: labor, optimization, productive, work measurement, work sampling