

PENENTUAN JUMLAH TENAGA KERJA TEORITIS DI UD. RAHMAT MAGELANG

Putri Novi Wicaksana¹, Mirwan Ushada², Diklusari Isnarosi Norsita³

Abstrak

UD. Rahmat merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi camilan keripik singkong. UD. Rahmat terletak di Jalan Soekarno Hatta Sawitan Mungkid Magelang. Pada UD. Rahmat hampir seluruh proses produksi menggunakan tenaga kerja manusia. Oleh sebab itu UD Rahmat perlu menentukan waktu baku dan jumlah tenaga kerja optimal pada setiap tahapan proses. Penentuan jumlah tenaga kerja di UD. Rahmat terdiri dari 7 elemen kerja yaitu pengirisan, pengangkatan ketela ke ember, penggorengan, penyortiran pembumbuan, pengemasan awal dan pengemasan akhir. Metode yang digunakan untuk penentuan tenaga kerja ini yaitu metode dengan studi waktu dengan menggunakan stopwatch dengan metode *repetitive timing* dengan mematikan stopwatch setelah selesai pengukuran. Data yang diperlukan yaitu waktu standar elemen pengirisan, pengangkatan ketela ke ember, penggorengan, pembumbuan, pengemasan awal dan pengemasan akhir. Berdasarkan perhitungan jumlah tenaga kerja yang dilakukan terdapat 9 orang pekerja usulan untuk menyelesaikan pekerjaan pengirisan, pengangkatan ketela ke ember, penggorengan, penyortiran pembumbuan, pengemasan awal dan pengemasan akhir.

Kata kunci : tenaga kerja, studi waktu, waktu standar

¹ Mahasiswi Program Studi Diploma III Agroindustri

² Dosen Pembimbing Tugas Akhir

³ Dosen Penguji Tugas Akhir I

MEASUREMENT OF ACTUAL LABOR AT UD. RAHMAT MAGELANG

By :

Putri Novi Wicaksana

Abstract

UD. Rahmat is one of company who produced cassava snack chips. UD. Rahmat located at Soekarno Hatta Street, Sawitan Mungkid Magelang. Production Process in UD Rahmat mostly use human labor. Therefore UD. Rahmat need to determine the standard time and the optimal number of labor at each stage of the process. Measurement of labor at UD. Rahmat consist of 7 elemen, there are slicing, input cassava to pail, frying, sorting, flavoring, fisrt packaging and second packaging. The method that will be use to deciding labor quantity is time study using stopwatch with observation method of repetitive timing with stop the stopwatch when work measurement finished. Data being used in diciding the number of working are element slicing, input cassava to pail, frying, sorting, flavoring, fisrt packaging and second packaging. Based on the calculation obtained 9 labor to finished the the work on element slicing, input cassava to pail, frying, sorting, flavoring, fisrt packaging and second packaging

Key word : labor, time study, standard time