

**PENENTUAN JUMLAH TENAGA KERJA DAN MESIN PENGOLAH
KOPI SECARA BASAH (*Wet Process*)
DI PT NAKSATRA KEJORA TEMANGGUNG**
Gardhika Ari M¹⁾, Nafis Khuriyati²⁾, Pujo Saroyo²⁾

ABSTRAK

Jumlah tenaga kerja dan mesin yang sesuai menentukan kelancaran proses pengolahan kopi secara basah di unit pengolahan kopi PT. Naksatra Kejora. Penentuan jumlah tenaga kerja dan mesin dilakukan untuk mengetahui kebutuhan tenaga kerja dan mesin di setiap stasiun kerja. Pengukuran tersebut diharapkan terjadi keseimbangan antara beban kerja dengan jumlah tenaga kerja dan mesin yang digunakan.

Penentuan jumlah tenaga kerja dan mesin didasarkan pada studi waktu. Perhitungan dilakukan dengan mempertimbangkan faktor-faktor seperti kapasitas produksi, efisiensi, target produksi per hari dan *scrap*. Faktor-faktor tersebut disusun dalam sebuah tabel *route sheet*, yang digunakan untuk mempermudah perhitungan. Hasil dari penentuan jumlah tenaga kerja dan mesin menggunakan data studi waktu dibandingkan dengan jumlah tenaga kerja dan mesin saat ini.

Hasil perhitungan menunjukkan jumlah tenaga kerja aktual sebanyak 6 orang dan jumlah tenaga kerja saat ini sebanyak 10 orang. Untuk itu perlu dilakukan penyesuaian jumlah dengan memindahkan tenaga kerja ke stasiun kerja lain. Jumlah mesin saat ini sebanyak 5 unit dan jumlah mesin teoritis hasil perhitungan sebanyak 3 unit. Kelebihan mesin dapat digunakan apabila jumlah panen meningkat.

Kata kunci : Kopi, Jumlah tenaga kerja dan mesin, Pengolahan secara basah,
Studi waktu

¹⁾Mahasiswa Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

²⁾Staf Pengajar Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

**DETERMINATION OF THE NUMBER OF LABOR AND MACHINE IN
DAMP MANNER (Wet Process) PT NAKSATRA KEJORA
TEMANGGUNG**

Gardhika Ari M¹⁾, Nafis Khuriyati²⁾, Pujo Saroyo²⁾

ABSTRACT

Appropriate amount of labor and machine will determines the continuity of the processing coffee of wet coffe's in processing PT. Naksatra Kejora. Determination the number of abor and machine conducted to determine the needs of labor and machine in each work station. Measurements are expected to occur balance between the workload by the number of labor and used machine.

The amount of labor and machine based on the study time. Calculation was based on the factors such as production capacity, efficiency, production target per day and scrap. All of these issues are arranged in a table route sheet, used to make it easy for calculation. Results of the determination of the amount labor and machine used time study data compared to the amount of labor and the current machine.

The result measurements point out the number of labor actual total of 5 person and the number of labor is currently total of 10 person right know. Necessary adjustment number to move the labor to other unit. The number of machine is currently inclined to be higher than the actual number of the calculation results. Excess machine can be used if the number of harvest increase.

Keywords: Coffet, Wet process, Time study, The number of labor and machine

¹⁾Diploma III Agroindustry UGM's Student

²⁾Lecturer of Diploma III Agroindustri UGM