

ABSTRAK

CV Firdilla Zenaf merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang konveksi yang memproduksi baju kemeja, kaos, celana, jaket/rompi. Berdasarkan hasil pengamatan, pada tahun 2015 sampai dengan 2017 terjadi peningkatan permintaan sebanyak 20%. Dengan peningkatan *demand* ini adanya ketidak seimbangan beban kerja yang dilakukan di CV Firdilla Zenaf khususnya beban kerja tenaga operator mesin jahit, hal ini dapat terlihat dari banyaknya jam lembur (*overtime*) yang tinggi, dari tingginya *overtime* berdampak juga terhadap tingginya barang yang *reject* yang dilakukan saat *overtime*. Saat ini perusahaan memiliki 15 operator mesin jahit dengan rincian 8 orang operator mesin jahit kemeja dan 7 orang operator mesin jahit kaos.

Tujuan dari penelitian ini adalah menganalisis beban kerja tenaga operator mesin jahit dan menentukan jumlah operator mesin jahit yang optimal dengan disesuaikan beban kerja yang akan diberikan sehingga tidak ada tenaga kerja yang mendapatkan beban kerja yang berlebihan maupun kekurangan. Metoda yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Work Sampling* dan *Workload Analysis*. Metode *Work Sampling* untuk mengetahui *performance* operator mesin jahit dalam bekerja dan metode *workload analysis* untuk mengetahui kebutuhan jumlah karyawan yang dibutuhkan untuk operator mesin jahit.

Hasil penelitian dengan metode *Work Sampling* diperoleh beban kerja produktif operator mesin jahit kemeja sebesar 64,2% dan beban kerja non produktif sebesar 35,8%, artinya beban kerja operator mesin jahit kemeja tergolong rendah karena beban kerja produktif berada dibawah 85%. Sedangkan untuk operator mesin jahit kaos memiliki produktifitas sebesar 59% dan beban kerja non produktif 41%, artinya beban kerja operator mesin jahit kaos juga dapat dikatakan rendah karena beban kerja produktifitas berada dibawah 85%. Berdasarkan hasil perhitungan dengan metode *Workload Analysis* dengan produktifitas yang rendah, maka diperoleh beban kerja operator mesin jahit kemeja dengan nilai *Full Time Equivalent* (FTE) sebesar 1,30 dan beban kerja untuk operator kaos dengan nilai *Full Time Equivalent* (FTE) sebesar 1,38 artinya melebihi *Full Time Equivalent* (FTE) standar yaitu sebesar 1, maka dari itu CV Firdilla Zenaf harus menambah operator mesin jahit sebanyak 6 orang yang terdiri dari 3 operator mesin jahit kemeja dan 3 operator mesin jahit kaos untuk menghilangkan *overtime* dan meminimalisir terjadinya barang *reject* saat melakukan *overtime*. Apabila CV Firdilla Zenaf ingin meningkatkan produktifitas sampai dengan 85%, diperoleh *Full Time Equivalent* (FTE) sebesar 1, artinya tidak perlu adanya penambahan operator mesin jahit. Akan tetapi perusahaan harus melakukan perbaikan terhadap faktor-faktor terjadinya tidak produktif seperti perbaikan metode kerja, perawatan mesin jahit secara berkala, perbaikan lingkungan bekerja serta melakukan peningkatan pengawasan terhadap operator mesin jahit.

Kata kunci : Beban Kerja, *Work Sampling*, *Workload Analysis*

ABSTRACT

CV Firdilla Zenaf was established in 1997. It is a company engaged in the convection clothing sector which produces shirts, T-shirts, pants, jackets/vests. CV Firdilla Zenaf has gained the trust from the consumers for the manufacture of clothing. It can be seen from the increase in demand experienced by CV Firdilla Zenaf. In 2015, CV Firdilla Zenaf can produce as many as 45,670 pcs shirts, T-shirts, pants and jackets. In 2016 CV Firdilla Zenaf experienced an increase by 20% from 2015 with a total of production as many as 54,471 pcs shirts, T-shirts, pants and jackets. While in 2017, the demand has reached 15,862 pcs from period January to March. With history demand 2 (two) years ago the demand in 2017 will progressively increase. Right now CV Fardilla has 15 sewing machine operators with 8 sewing machine operators of shirt and 7 sewing machine operators of T-shirt. The shirt sewing machine operators have default time per production with average 32,87 minutes and the T-shirt sewing machine operators have default time per production 20,71 minutes. With the average default time CV Fardilla has problem with the excessive overtime that affect the reject goods that is performed when the sewing machine operators doing overtime

The objective of this study was to analyze the workloads of sewing machine operators and determine the amount of sewing machine operators needed by CV Firdilla Zenaf so that it can reduce the overtime and minimize the reject goods during overtime. The method used in this study was the work sampling to find out the sewing machine operator performance at work and workload analysis method to find out the required number of employees needed for sewing machine operators.

Based on the calculations results using the work sampling methods, the productivity of Shirt sewing machine operators amounted to 64,2% and non-productivity by 35,8%. Where as T-shirt sewing machine operators have productivity amounted to 59% and non-productivity by 41%. Besides, it is known that the default time to finish the shirt was over 31,60 minutes per production and for default time for finishing the T-shirt was over 18 minutes per production. Therefore, the default time of sewing machine operators nowadays is slow because it has average time of finishing the production of shirt for 32,87 minutes per production and average time of finishing the production of T-shirt for 20,71 minutes per production. By using the default time for 31,60 minutes per production of shirt and default time for 18 minutes per production of T-shirt then the calculation using workload analysis that sewing machine operators has FTE 1 which means that the workloads got by sewing machine operators is sufficient and there is no additional sewing machine operators. But, to reduce overtime and minimize reject goods which caused by overtime, CV Fardilla must be able to increase the productivity of sewing machine operators by improving the factors that cause unproductivity such as work method, sewing machine, human, work environment and conduct more supervision.

Keywords: Determine Workload, Work Sampling, Workload Analysis