

BAB III

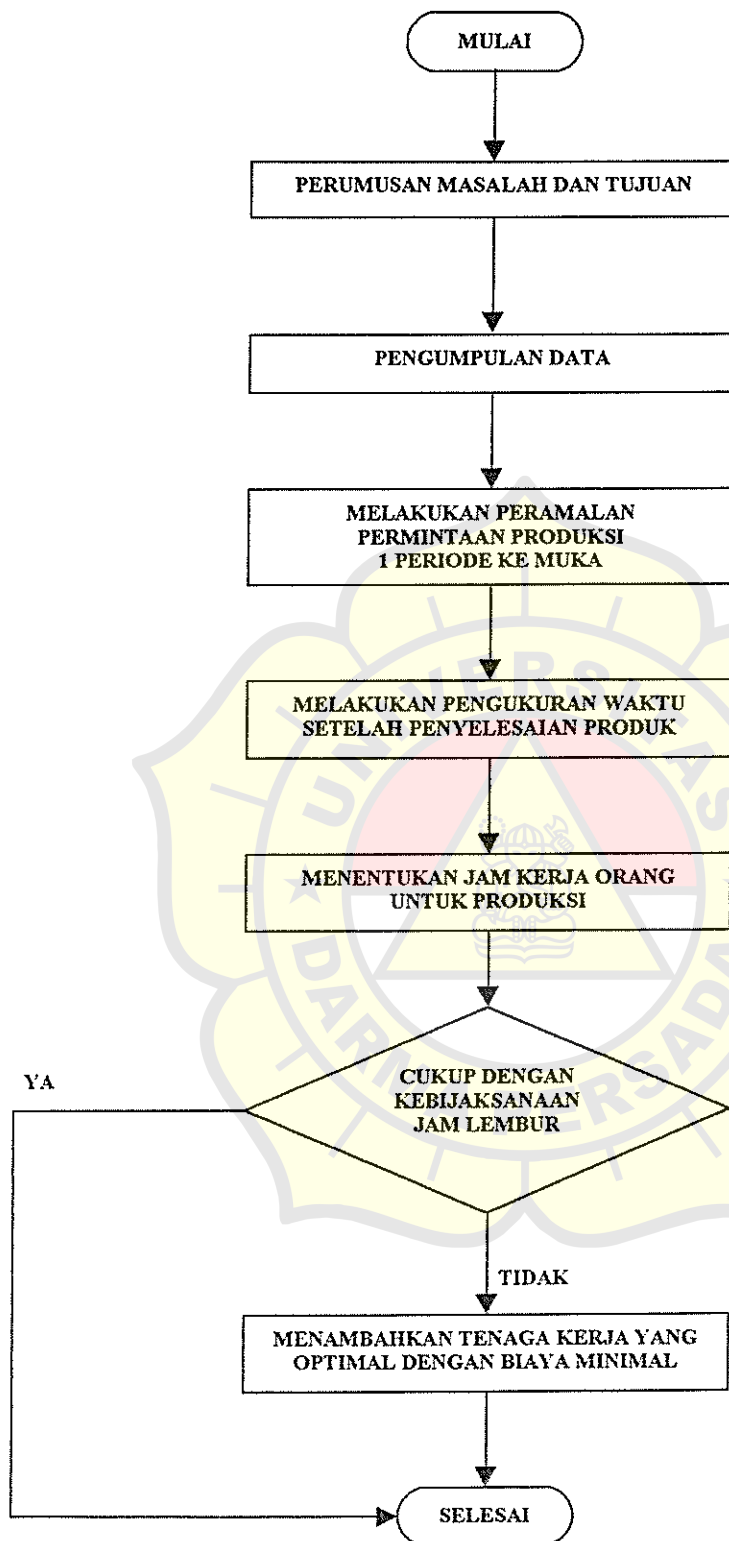
KERANGKA PEMECAHAN MASALAH

PT X menghadapi masalah yang juga dihadapi oleh perusahaan-perusahaan yang sedang berkembang lainnya, yaitu bagaimana tidak kehilangan kesempatan dalam meraih keuntungan dari permintaan pasar atau konsumen yang semakin hari semakin meningkat sementara tenaga kerja yang ada sekarang yang menunjang jalannya produksi semakin lama tidak dapat memenuhi kebutuhan tersebut.

Disini PT X dalam membuat dan menjalankan kebijaksanaan tenaga kerjanya haruslah tepat, karena bila tidak akan mengakibatkan kehilangan kesempatan dalam meraih laba, atau akan mengakibatkan pengeluaran biaya produksi yang tidak efisien.

Untuk merencanakan kebijaksanaan tenaga kerja yang akan digunakan dalam memenuhi kebutuhan konsumen atau pasar yang cenderung meningkat maka pada studi ini dibutuhkan langkah-langkah seperti pada diagram alir (flow chart) dibawah ini ,

FLOW CHART PEMECAHAN MASALAH



3.1. Data-data yang Diperlukan dan Pengumpulannya

Data yang dipandang perlu dan memiliki keterkaitan yang erat dengan pemecahan masalah adalah meliputi :

- Data proses produksi
- Data pengamatan waktu penyelesaian pekerjaan yang dilakukan oleh pekerja bagian produksi.
- Data permintaan produksi dari periode berikutnya
- Data pengamatan faktor penyesuaian terhadap kerja.
- Data pengamatan faktor kelonggaran terhadap kerja.
- Data biaya-biaya tenaga kerja
- Data jumlah tenaga kerja yang ada sekarang pada bagian produksi westafel jenis standar dengan tipe L-220

Untuk memperoleh data-data yang dibutuhkan tersebut dengan melihat data historis perusahaan (file record), mengamati langsung keadaan sekarang dengan mewawancarai langsung dengan pihak yang terkait.

3.2. Metode Analisis Data

Setelah data-data yang diperlukan terkumpul, kemudian data-data tersebut diolah sesuai dengan langkah-langkah seperti pada diagram alir sebelumnya.

3.2.1. Peramalan Produksi

Berdasarkan data permintaan produksi pada masa lalu maka dibuatlah suatu peramalan untuk satu periode kemuka.

Dalam melakukan peramalan terlebih dahulu dilihat trend data dari data sebelumnya, apakah trend data tersebut bersifat konstan, linier atau yang lainnya. Dari trend data inilah peramalan dilakukan.

Dari hasil peramalan ini kemudian di analisis apakah terjadi kesalahan (out of control), bila terjadi out of control maka dilakukan peramalan kembali.

3.2.2. Melakukan Pengukuran Waktu Kerja

Melakukan pengamatan dan pengukuran terhadap kerja pada bagian produksi dan mencatat waktu kerjanya baik setiap elemen ataupun setiap siklus dengan menggunakan jam henti (stop watch)

Tahap-tahap yang dilakukan dalam pengukuran waktu kerja adalah sebagai berikut :

- Menentukan tipe produk yang akan diteliti dan di amati, disini produk tersebut adalah westafel tipe L-220, serta beberapa elemen pekerjaannya.
- Melakukan pengukuran pendahuluan , maksudnya untuk mengetahui beberapa kali pengukuran harus dilakukan untuk tingkat ketelitian dan tingkat keyakinan yang diinginkan.
- Melakukan uji keseragaman data untuk mengetahui apakah data tersebut sudah seragam , bila belum maka data yang tidak seragam dibuang kemudian dilakukan pengujian kembali
- Melakukan uji kecukupan data untuk mengetahui apakah data yang sudah seragam tersebut sudah mencukupi untuk tingkat ketelitian 5% dan tingkat keyakinan 95%.

3.2.3. Menentukan Waktu Baku Pekerja

Tahap-tahap atau langkah-langkah dalam menentukan waktu baku tersebut adalah sebagai berikut:

- Setelah tahap pengukuran waktu selesai maka langkah selanjutnya adalah mengolah data-data sebagai berikut :

a. Mehitung waktu siklus rata-rata dengan rumus :

$$WS = \sum X_i / N$$

dimana X_i = harga rata-rata di subgrup

b. Mehitung waktu normal dengan rumus:

$$WN = WS \times P$$

dimana P = Faktor penyesuaian

c. Mehitung waktu baku dengan rumus :

$$WB = WN + L$$

dimana L = Faktor kelonggaran.

- Sebelum melakukan perhitungan waktu normal (W_n) harus ditentukan terlebih dahulu faktor penyesuaiannya.

- Setelah didapat waktu normal kemudian tentukan terlebih dahulu faktor kelonggarannya untuk menghitung waktu baku.

3.2.4. Menentukan Jam Kerja Orang

Untuk mendapatkan jam kerja orang, diperoleh dari perhitungan hasil kali waktu penyelesaian produk dengan hasil peramalan-peramalan produksi untuk satu periode kemuka

Hasil dari perkalian tersebut merupakan jam kerja orang yang dibutuhkan untuk menyelesaikan permintaan konsumen untuk satu periode kemuka

3.2.5. Menentukan Kebijakan Jam Lembur

Untuk mendapatkan atau menetapkan jam lembur ini didapat dari hasil bagi jam kerja orang untuk satu periode kemuka dengan waktu kerja efektif untuk satu periode kemuka.

Bila hasilnya, jam kerja orang satu periode kemuka lebih besar dari waktu kerja efektif maka kebijakan jam lembur dapat diterapkan atau diberlakukan. Tetapi sebaliknya maka kebijakan jam lembur tidak dapat dilaksanakan.

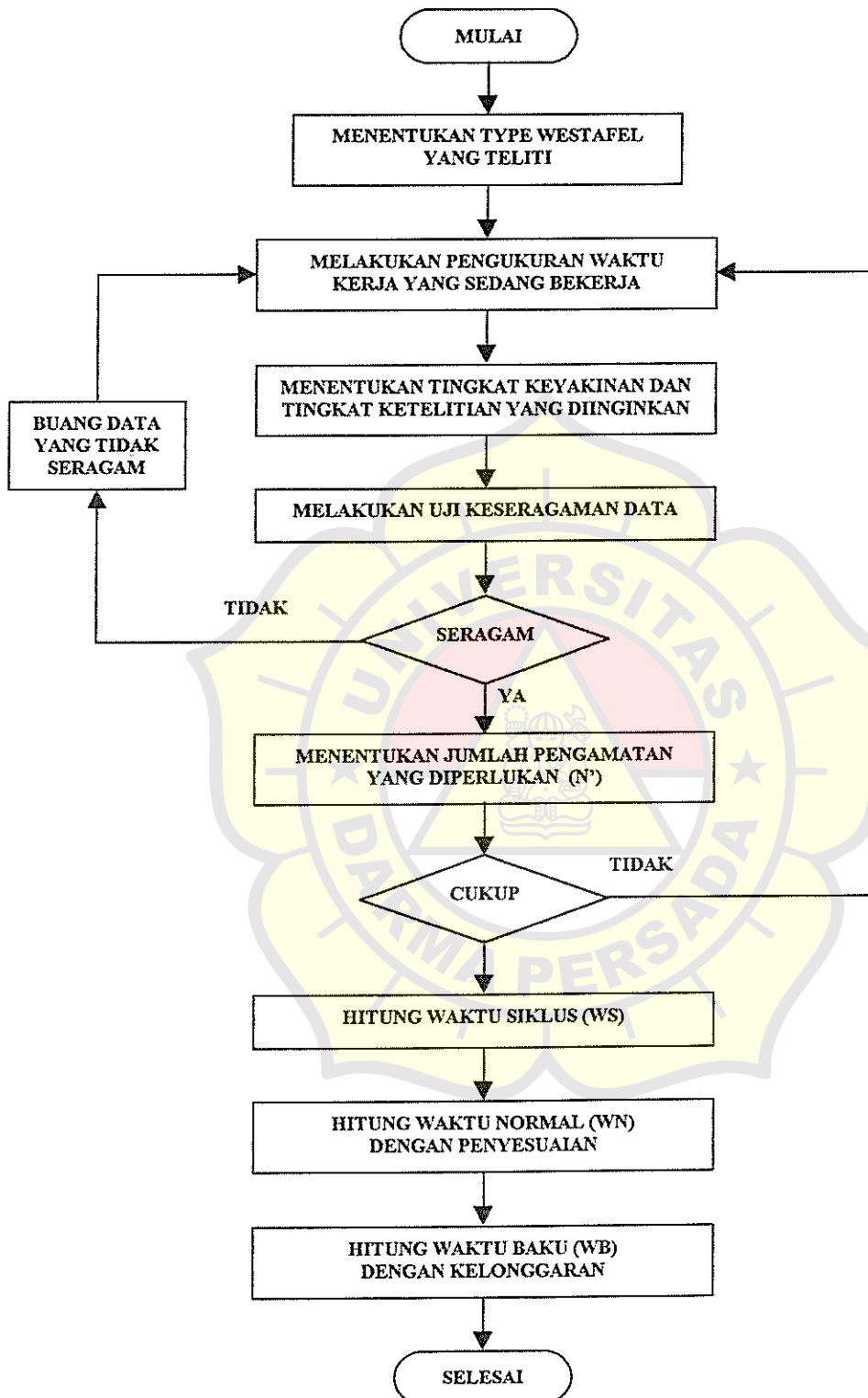
3.2.6. Penambahan Tenaga Kerja Baru

Dalam menetapkan kebijakan ini dapat diberlakukan bila biaya yang dikeluarkan dalam kebijakan jam lembur lebih besar dari pada penerimaan tenaga kerja baru.

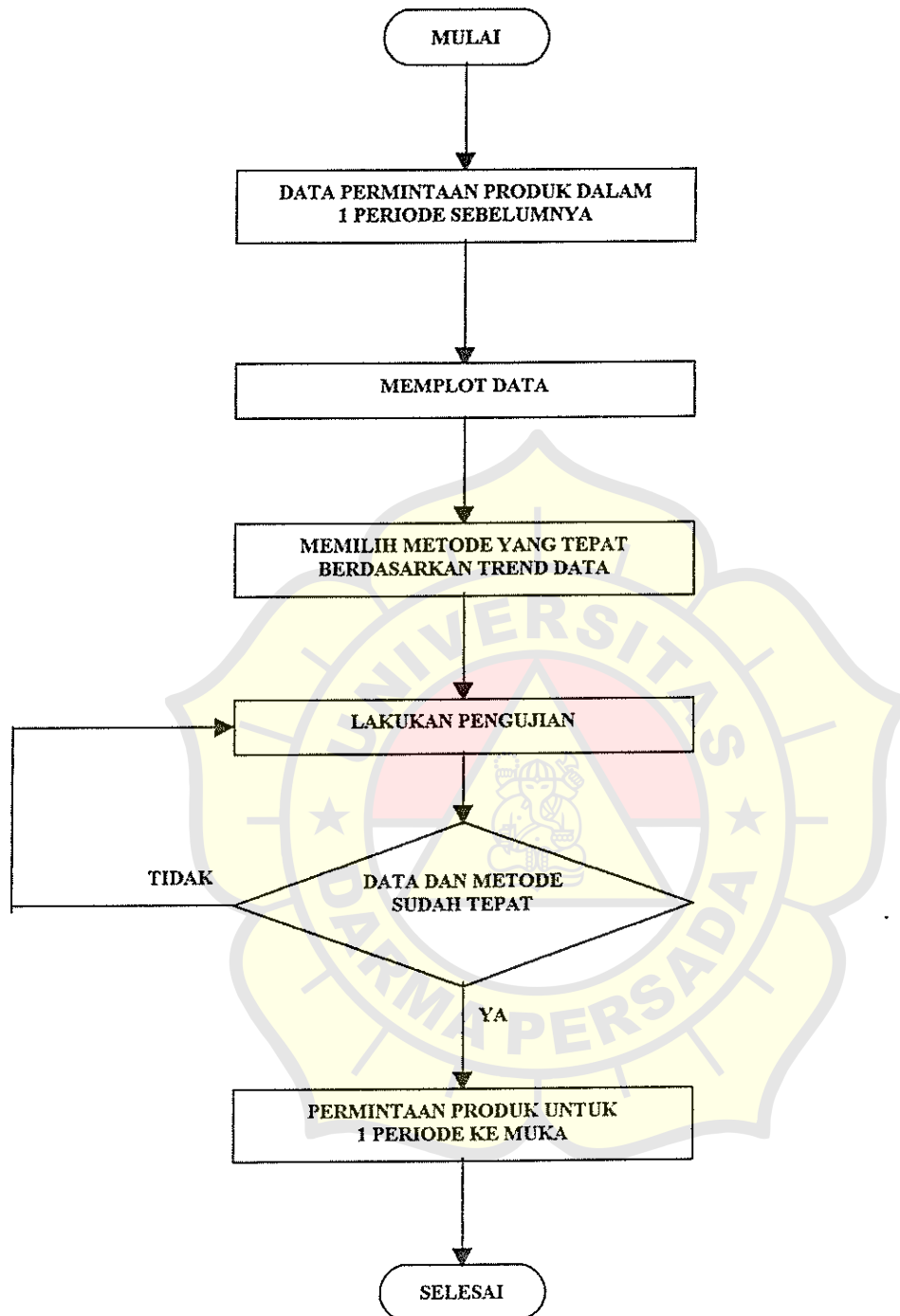
Pada saat penerimaan tenaga kerja baru terdapat alternatif pilihan apakah akan menggunakan tenaga kerja minimum ditambahkan dengan lembur atau menggunakan tenaga kerja maksimum dengan idle kerja yang tetap harus dibayar.

Untuk menetapkan kebijaksanaannya perusahaan berdasarkan pada biaya terendah yang dikeluarkan.

FLOW CHART WAKTU BAKU



FLOW CHART PERAMALAN



FLOW CHART PENAMBAHAN TENAGA KERJA BARU

