

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

Adapun kesimpulan dan saran pada bab ini mengenai penelitian penentuan jumlah tenaga kerja yang optimal pada UMKM Mantab Rasa Madiun, secara menyeluruh tertulis sebagai berikut:

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang diperoleh dalam pengumpulan data, pengolahan data, dan analisis data yang sudah dibuat pada bab sebelumnya maka berikut ini merupakan kesimpulan yang dapat diambil:

1. Hasil dari analisis yang sudah dilakukan dengan menggunakan Metode *Work Sampling* dalam memperoleh jumlah tenaga kerja yang optimal maka, dapat disimpulkan bahwa:

a) Uji Keseragaman Data

Pada pengolahan uji keseragaman data hasil yang diperoleh sudah seragam dimana nilai  $\bar{p}$  sebesar 0,98. Dapat dikatakan seragam karena batas kontrol atas (BKA) berada pada nilai 1,012 dan batas kontrol bawah berada pada nilai 0,947.

b) Uji Kecukupan Data

Pada pengolahan uji kecukupan data hasil yang diperoleh belum cukup dimana nilai  $N' > N$  dengan nilai  $N'$  sebesar 49 dan nilai  $N$  sebesar 22. Dari hasil tersebut maka diperlukan pengamatan ulang sebanyak 27 kali pengamatan.

c) Analisis Produktivitas

Pada analisis produktivitas dengan waktu pengamatan selama 2 hari diperoleh persentase produktif pada hari pertama sebesar 97,5% dan pada hari kedua sebesar 98,1%. Sedangkan persentase non produktif pada hari pertama sebesar 2,4% dan pada hari kedua sebesar 1,8%. Persentase

produktif lebih mendominasi dari pada non produktif sehingga operator pada divisi produksi dapat dikatakan bekerja secara produktif.

d) Analisis Waktu Baku

Hasil yang diperoleh dari analisis waktu baku adalah jumlah rata-rata waktu baku hari pertama dan hari kedua sebesar 536,46 menit, untuk waktu baku diperoleh waktu sebesar 1,9 menit/kg, dan luaran standar sebesar 0,5 kg/menit. Sehingga dalam 1,9 menit atau 2 menit operator dapat memproses 1 kilogram kedelai. Sedangkan dalam 1 menit luaran standar yang dapat diproses oleh operator adalah 0,5 kilogram kedelai.

2. Hasil dari *Work Load Analysis* yang sudah dilakukan digunakan untuk memperoleh kebutuhan tenaga kerja sesuai dengan beban kerja produksi dengan perolehan sebagai berikut:

a) Perhitungan *Work Load Analysis*

Dari hasil pengolahan *Work Load Analysis* diperoleh kebutuhan jumlah tenaga kerja pada divisi produksi sebanyak 2,554 atau 3 orang dengan beban kerja sebanyak 280 kilogram kedelai.

b) Perhitungan *Work Force Analysis*

Dari hasil pengolahan *Work Force Analysis* untuk memperoleh kebutuhan jumlah tenaga kerja dengan berfokus pada masalah tingkat absensi (libur lebaran dan sakit/acara lain) sebesar 15 hari maka, nilai WFA adalah sebesar 2,659 atau 3 orang. Dengan metode ini dapat disimpulkan bahwa jumlah tenaga kerja pada divisi produksi yang sebelumnya adalah berjumlah 2 orang dikarenakan 1 orang diberikan tugas yang bukan bagian kerjanya, dengan beban kerja sebesar 280 kilogram kedelai sebaiknya menggunakan tenaga kerja sebanyak 3 orang.

## 6.2 Saran

Dari hasil penelitian yang sudah dilaksanakan, peneliti hendak memberikan saran dalam penelitian yang akan dituliskan sebagai berikut:

### 1. Bagi pemilik UMKM Mantab Rasa Madiun

Berdasarkan perolehan hasil penelitian mulai dari pengumpulan data, pengolahan data sampai analisis data yang telah dilakukan bahwa kebutuhan tenaga kerja pada divisi produksi dengan kapasitas produksi sebesar 280 kilogram adalah sebanyak 3 orang. Karena dengan jumlah tenaga kerja pada divisi produksi yang sebelumnya 2 orang akan mempengaruhi jam kerja operator divisi produksi sehingga akan menambah jam kerja serta menyebabkan produktivitas pekerja bisa menurun. Dari hasil analisis tersebut nantinya juga bisa dipakai untuk memperoleh berapa tenaga kerja yang perlu ditambahkan apabila kapasitas produksi juga bertambah. Dengan bertambahnya tenaga kerja nantinya juga mempengaruhi biaya yang harus dikeluarkan oleh perusahaan. Mengingat dimasa sekarang ini harga kedelai dipasaran yang terus merangka naik, maka sangat diperlukan perhitungan kebutuhan tenaga kerja yang sesuai dengan kapasitas produksi.

### 2. Bagi penelitian selanjutnya

- a) Pada penelitian selanjutnya disarankan untuk melakukan penambahan perhitungan biaya, baik biaya produksi, biaya tenaga kerja, dan biaya bahan baku supaya pengolahan data menjadi lebih spesifik dan menyeluruh.
- b) Pada penelitian selanjutnya disarankan untuk melakukan penambahan divisi tidak hanya pada divisi produksi saja dalam melaksanakan perhitungan kebutuhan tenaga kerja, bisa ditambahkan pada divisi pemasaran atau divisi pengemasan.

## DAFTAR PUSTAKA

- Alfaruqi, Wildan M., 2015. “Pengukuran Waktu Kerja Karyawan Pada Proses Pembuatan Sepatu Di UD. Putri Diana Jombang”. Skripsi. Surabaya: ITS.
- Diniaty dan Ariska. 2017. Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Waktu Standar dengan Metode Work Sampling Di Stasiun Repair Overhaul Gearbox (Studi Kasus: PT. IMECO Inter Sarana). Vol. 3, No. 1, 2017.
- Nudin, Rizki I., Pregiwati P., Efta D.P. 2022. “Analisis Beban Kerja Guna Menentukan Kebutuhan Jumlah Tenaga Kerja Yang Optimal Berdasarkan *Work Load Analysis* Dan *Work Force Analysis*. Vol. 2, No. 2.
- Santoso, Dewi A., dan Agus Supriyadi. 2010. *Perhitungan Waktu Baku Dengan Metode Work Sampling Untuk Menentukan Jumlah Tenaga Kerja Optimal*. Semarang: UDINUS.
- Sofyan, Diana Khairani. 2014. Penentuan Jumlah Tenaga Kerja yang Optimal pada Cv. X. Jurnal Teknovasi, Volume 01, Nomor 1, 2014, 44 – 52.
- Sutalaksana, Iftikar Z., Ruhana A., John H.T. 1979. *Teknik Tata Cara Kerja*. Bandung: Teknik Industri ITB.
- Sutalaksana, Iftikar Z., Ruhana A., John H.T. 2006. *Teknik Perancangan Sistem Kerja (edisi kedua)*. Bandung: Teknik Industri ITB.
- Wignjosoebroto, Sritomo. 2008. *Ergonomi, Studi Gerak dan Waktu*. Guna Widya. Jakarta.