

Penelitian ini bertujuan untuk menentukan waktu standar dan optimal jumlah operator ada proses *Daily Storage Check* dan *Shipping* di gudang PT. X. Permasalahan yang terjadi banyaknya tenaga kerja bagian *Daily Storage Check* dan *Shipping* adalah *overtime* yang *fluktuatif*. Hal ini disebabkan oleh penentuan jumlah tenaga kerja yang tidak seimbang dengan beban kerja yang ada dan tidak adanya waktu standar pada setiap kegiatan. Metode yang dilakukan ada penelitian ini adalah dengan melakukan Analisis Beban Kerja, *Work Measurement*, *Time Study* untuk menentukan waktu standar dan jumlah optimal tenaga kerja. Analisis beban kerja dilakukan dengan menghitung waktu yang dibutuhkan tenaga kerja atau waktu normal untuk menyelesaikan setiap pekerjaan sesuai dengan *job description*. Penentuan waktu standar diperoleh dari waktu normal dengan mempertimbangkan *performance rating* setiap tenaga kerja dan *allowance*. Hasil perhitungan beban kerja menunjukkan adanya perbedaan jumlah tenaga kerja yang ada dengan jumlah yang seharusnya dibutuhkan. Dengan dilakukan penelitian ini dapat membantu memecahkan permasalahan pada tenaga kerja di gudang terutama bagian *Daily Storage Check* dan *Shipping*.

Kata kunci: Analisis Beban Kerja, Penentuan Jumlah Tenaga Kerja, *Work Measuremen*, *Time Study*

This study aims to menentukan waktu standar dan optimal jumlah operator ada proses *Daily Storage Check* dan *Shipping* di gudang PT. X. *The problems that occurred many Daily Storage Checking and Shipping labor section is fluctuating overtime. We found, this is due to the determination of the amount of labor that is not balanced with the existing workload and the absence of standard time on each activity. The method of this research is carried out there by doing Workload Analysis, Work Measurement, Time Study to determine the optimal number of standard time and labor. Workload analysis performed by calculating the time it takes manpower or normal time to complete each job according to the job description. Determining the standard time obtained from normal time to consider the performance rating of each labor and allowance. Results workload calculation shows the difference in the amount of labor that is the number that should be required. By this research, we hope, we can help solve problems in labor in the warehouse, especially the Daily Storage Checking and Shipping.*

Keywords: Workload Analysis, Determination of Total Labor, Work measuremen, Time Study.

DAFTAR PUSTAKA

2004. *Tools, Tips and Technique : Work Measurement*. <URL: <http://www.lmu.ac.uk/lis/imgtserv/tools/workmeas.htm>>
- Eben, R. H. (2011).. *Analisis Peningkatan Kapasita Produksi Pada Line Assembling Transmisi PT. X Dengan Metode Line Balancing*.
- Hill, M. G. (t.thn.). *Methods, Standar and Work Design*.
- Ika, D., Rinawati, Puspitasari, D., & Mulyadi, F. (t.thn.). Penentuan waktu standar dan jumlah tenaga kerja optimal pada produksi batik cap.
- Lastanti, R. (t.thn.). *Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Yang Optimal Pada Pelayanan Komponen Modul STDI Di Gudang Komponen PT. INTI*.
- Mulyadi, D. I. (2013). Penentuan Waktu Standar dan Jumlah Tenaga Kerja Pada Produksi Batik Cap.
- Niebel, B. W. (1988). *Motion and Time Study*. Richard D Irwin, Inc. Homewood, Illinois.
- Pardede, M. P. (2005). *Manajemen Operasi dan Produksi (Teori, Model, dan Kebjiakan)*. Yogyakarta: Andi.
- Purnomo, H. (2004). Pengantar Teknik Industri Edisi Kedua. Dalam P. H, *Pengantar Teknik Industri Edisi Kedua*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Ridha., I. R., Rispianda, Nugraha, C., & Bakar, a. (t.thn.). Usulan Kebutuhan Jumlah Tenaga Kerja di Bagian Water Based PT.X Berdasarkan Analisis Beban Kerja.
- Sritomo, & Wignjosoebroto. (2008). *Ergonomi, Studi Gerak dan Waktu*. Guna Widya.
- Sutalaksana. (1979). *Teknik Tata Cara Kerja*. Bandung.
- Wignjosoebroto, S. (2008). *Ergonomi, Studi Gerak dan Waktu; Teknik Analisis Untuk Peningkatan Produktivitas Kerja*. Surabaya: Guna Widya.

