

PERENCANAAN KEBUTUHAN SUMBER DAYA MANUSIA PADA STASIUN KERJA PENJAHITAN UKM ESGOTADO MENGGUNAKAN METODE *WORK SAMPLING*

HUMAN RESOURCES REQUIREMENTS PLANNING AT ESGOTADO SME SEWING DIVISION USING THE WORK SAMPLING METHOD

Aufa Satria Nugroho Wibowo¹, Dr. Fida Nirmala Nugraha, S.Psi., M.Psi. ², Atya Nur Aisha, S.T., M.T.³

^{1,3}Prodi S1 Teknik Industri, Fakultas Rekayasa Industri, Universitas Telkom

¹aufasatria.student.telkomuniversity.ac.id, ²fida_nugraha@yahoo.com, ³aishatya02@gmail.com

Abstrak

UKM Esgotado merupakan salah satu UKM yang berlokasi di kota Bandung dan bergerak di bidang produksi tas. Target produksi yang tidak sepadan dengan jumlah sumber daya manusia yang tersedia dapat menyebabkan tidak tercapainya target produksi yang mengalami peningkatan. Sumber daya manusia menjadi peran yang penting dalam keberlangsungan sebuah UKM, maka dari itu perlu perhatian terhadap proses pengelolaan sumber daya manusia di UKM. Analisis beban kerja diperlukan agar sumber daya manusia memiliki beban kerja yang seimbang. Analisis beban kerja dapat digunakan dalam penentuan kebutuhan pegawai. Hasil analisis beban kerja dengan menggunakan metode work sampling didapatkan bahwa urutan beban kerja dari yang tertinggi ke terendah yaitu: stasiun kerja penjahitan ombro sixto (106,86%-optimal) – stasiun kerja penjahitan faixo (106%-optimal) – stasiun kerja penjahitan mochilo (103,84%-rendah). Berdasarkan hasil perhitungan, jumlah pegawai yang dibutuhkan UKM Esgotado yaitu 1 orang pegawai di setiap stasiun kerja penjahitan, UKM Esgotado membutuhkan 5 orang pegawai di masing-masing stasiun kerja penjahitan sehingga total pegawai stasiun kerja penjahitan nantinya berjumlah 15 orang pegawai.

Kata kunci : beban kerja, *work sampling*, kebutuhan pegawai

Abstract

UKM Esgotado is an UKM that located in Bandung which is engaged in the production of bags. The Production targets that are not matched with the amount of available human resources can result in the achievement of increased production targets. Human resources become an important role in the sustainability of an UKM, therefore it needs attention to the process of managing human resources in UKM. Workload analysis is needed so that human resources have a balanced workload. Workload analysis can be used in determining employee needs. The results of the workload analysis using the work sampling method found that the sequence of workloads from highest to lowest are: sixto-combo sewing work stations (106.86% -optimal) - Faixo sewing work stations (106% -optimal) - sewing work stations Mochilo (103.84% -low). Based on the calculation, the number of employees needed by Esgotado UKM is 1 employee at each sewing work station, Esgotado UKM needs 5 employees at each sewing work station so that the total number of sewing work station employees will amount to 15 employees.

Keywords: *workload, work sampling, employee requirements*

1. Pendahuluan

Usaha kecil merupakan usaha rakyat yang berskala kecil dengan bidang usaha yang secara mayoritas merupakan kegiatan usaha kecil dan perlu dilindungi untuk mencegah dari persaingan usaha yang tidak sehat. UKM memiliki peran penting dalam perekonomian masyarakat Indonesia sehingga pemerintah Indonesia pun memberikan perhatian tinggi terhadap para pekerja serta pemilik UKM sebagai wujud pemerintah dalam menyangga ekonomi rakyat kecil [1]. Esgotado merupakan sebuah UKM yang bergerak dalam bidang konveksi yang berlokasi jalan Sidomukti no.T-5, Sukaluyu, Kec. Cibeunying Kaler, Kota Bandung 40123 Jawa Barat, Indonesia. Esgotado merupakan salah satu usaha konveksi lokal yang memproduksi berbagai macam tas dan pakaian, namun produk utama dari usaha konveksi Esgotado merupakan produk tas.

Esgotado melakukan produksi dengan menggunakan sistem make to order, oleh karena itu proses produksi dilakukan ketika terdapat permintaan dari pelanggan. UKM Esgotado memiliki siklus pemesanan yang tidak menentu dan termasuk tinggi di tiap bulannya, namun terjadi lonjakan permintaan yang cukup besar yang biasa terjadi pada bulan yang mendekati hari raya dan pada bulan yang mendekati semester baru bagi pelajar serta pada bulan Desember karena mendekati pergantian tahun.

Jumlah pesanan yang relatif tinggi mengharuskan UKM Esgotado melakukan penambahan jam kerja/lembur, hal ini dilakukan oleh Esgotado agar target pesanan pelanggan dapat terpenuhi. Hanya saja, setelah melakukan penambahan jam kerja, target pesanan pelanggan tetap saja belum terpenuhi sehingga menyebabkan perusahaan harus menambah jumlah pegawai, Stasiun kerja penjahitan pada area produksi menjadi stasiun kerja yang membutuhkan pegawai, hal ini dikarenakan penambahan jam kerja dilakukan pada stasiun kerja tersebut.

Target produksi yang tidak tercapai tiap bulannya selalu menjadi masalah utama yang dialami oleh UKM Esgotado. Tidak tercapainya target produksi disebabkan oleh beberapa hal, seperti material terkadang sulit didapat, sering terjadi penambahan waktu kerja untuk produksi, pegawai stasiun kerja penjahitan dirasa belum sesuai dengan kebutuhan Esgotado, adanya keluhan dari pegawai mengenai beban kerja yang berlebih. Apabila hasil analisis beban kerja dan kebutuhan pegawai UKM Esgotado memerlukan pegawai tambahan, maka alternatif yang dapat digunakan adalah menambah jumlah pegawai pada stasiun kerja penjahitan. Analisis beban kerja pada pegawai stasiun kerja penjahitan akan menggunakan metode *work sampling*, metode tersebut dipilih karena metode tersebut lebih efisien dan cocok digunakan dalam melakukan pengamatan atas pekerjaan yang memiliki banyak aktivitas.

Analisis beban kerja yang dilakukan di UKM Esgotado dirasa dapat menyelesaikan masalah mengenai penyebab terjadinya keluhan pegawai yang merasakan beban kerja yang dimiliki terlalu tinggi dan mengenai penyebab sering terjadinya penambahan jam kerja, karena melalui analisis beban kerja dapat diketahui apakah pegawai stasiun kerja penjahitan Esgotado bekerja dengan kondisi *overload* atau *underload*. Selain itu, analisis beban kerja dapat digunakan sebagai tumpuan dasar dalam penentuan kebutuhan pegawai, karena permintaan pesanan produk UKM Esgotado tidak stabil tiap bulannya maka analisis beban kerja juga digunakan untuk menentukan jumlah kebutuhan pegawai stasiun kerja penjahitan Esgotado agar target produksi tiap bulan dapat tercapai.

2. Dasar Teori dan Metodologi Penelitian

2.1 Perencanaan Sumber Daya Manusia

Perencanaan sumber daya manusia adalah proses untuk memastikan bahwa jumlah kebutuhan dari sumber daya manusia yang dimiliki teridentifikasi dan rencana perusahaan yang dirancang selaras dengan ketersediaan sumber daya manusia [2]. Berdasarkan pendapat tersebut dapat diketahui bahwa perencanaan sumber daya manusia merupakan salah satu aktivitas manajemen sumber daya manusia untuk menentukan kebutuhan sumber daya manusia yang perlu dipenuhi pada setiap posisi dalam perusahaan yang bertujuan untuk memaksimalkan ketersediaan dan kemampuan sumber daya manusia yang dimiliki untuk menunjang proses bisnis serta tujuan yang ingin dicapai oleh perusahaan.

2.2 Beban Kerja

Beban kerja merupakan beban yang diemban oleh suatu jabatan sesuai dengan standar kerja yang telah ditetapkan atau perbandingan antara total waktu baku untuk menyelesaikan tugas pekerjaan terhadap total waktu standar dikalikan dengan 100% [3]. Hasil perhitungan beban kerja tersebut merupakan cerminan penggunaan waktu kerja produktif atau produktivitas seseorang dalam suatu periode tertentu, dari hasil ini juga akan terlihat apakah beban kerja seseorang berlebih atau kurang, jika beban kerjanya berlebih akan menyebabkan produktivitasnya turun, demikian pula sebaliknya jika beban kerjanya kurang maka akan banyak waktu yang terbuang

2.2 Work Sampling

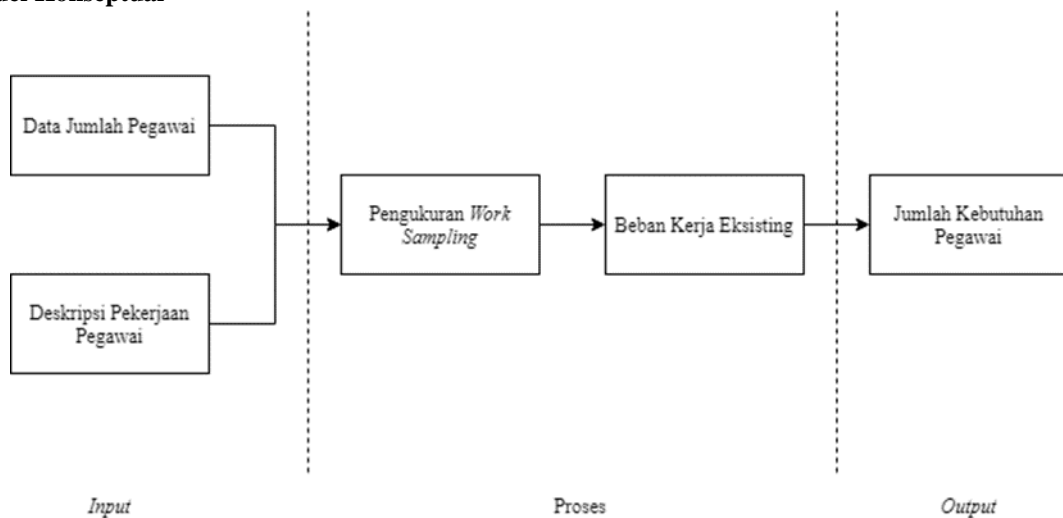
Work sampling adalah suatu teknik untuk mengadakan sejumlah besar pengamatan terhadap aktifitas kinerja dari mesin, proses atau pekerja/operator. Metode *work sampling* sangatlah cocok untuk digunakan dalam melakukan pengamatan atas pekerjaan yang sifatnya tidak berulang dan memiliki waktu yang relatif panjang. Prosedur pelaksanaan menggunakan metode *work sampling* cukup sederhana, yaitu melakukan pengamatan aktifitas kerja pegawai untuk selang waktu yang diambil secara acak terhadap satu atau lebih mesin atau operator kemudian mencatatnya apakah mereka ini dalam keadaan bekerja atau menganggur [4]. *Work sampling* memiliki beberapa kegunaan lain di bidang produksi *sampling* untuk menghitung waktu penyelesaian. Kegunaan tersebut yaitu untuk mengetahui distribusi pemakaian waktu sepanjang waktu kerja oleh pegawai atau kelompok pegawai, mengetahui tingkat pemanfaatan mesin-mesin atau alat di pabrik, menentukan waktu baku bagi pegawai-pegawai tidak langsung dan dapat memperkirakan kelonggaran bagi suatu pekerjaan [5].

2.3 Perhitungan Kebutuhan Tenaga Kerja

Perhitungan kebutuhan tenaga kerja menggunakan metode pendekatan hasil kerja [6]. Metode ini merupakan metode menghitung kebutuhan pegawai dengan cara menghitung formasi dengan mengidentifikasi beban kerja dari hasil kerja. Metode ini digunakan untuk pekerjaan yang hasil kerjanya fisik atau bersifat kebendaan, atau hasil kerja non fisik tetapi dapat dihitung. Informasi yang dibutuhkan dalam menggunakan metode ini adalah wujud hasil kerja dan satuannya, jumlah beban kerja yang tercermin dari target hasil kerja yang harus tercapai, dan standar kemampuan rata-rata untuk memperoleh hasil kerja. Proses perhitungan metode ini dapat menggunakan rumus sebagai berikut:

$$\text{Kebutuhan pegawai} = \frac{\sum \text{beban kerja}}{\text{Standar kemampuan rata-rata}} \times 1 \text{ orang} \dots\dots (2.1)$$

2.4 Model Konseptual



Gambar II.1 Model Konseptual

Model konseptual menyatakan bahwa bahwa beban kerja pegawai di usaha konfeksi Esgotado dapat terlihat dari data jumlah pegawai yang tersedia dan deskripsi dari masing-masing pekerjaan. Data jumlah pegawai digunakan sebagai populasi objek penelitian work sampling yang mana dari populasi tersebut akan diambil sampel untuk dapat melakukan pengamatan work sampling mengenai aktivitas yang dilakukan oleh pegawai selama jam kerja berlangsung.

3. Pembahasan

3.1 Perhitungan Beban Kerja *Work Sampling*

Pengamatan dilakukan selama 3 hari dengan menggunakan lembar pengamatan *work sampling*, dimana terdapat tiga kategori aktivitas yang diamati yaitu aktivitas produktif, *non* produktif, dan pribadi. Tabel berikut ini merupakan hasil perhitungan persentase aktivitas yang dilakukan oleh pegawai pada stasiun kerja penjahitan UKM Esgotado. Tabel tersebut menunjukkan bahwa aktivitas dengan kategori produktif berkisar antara 83,33% hingga 93,33%, aktivitas *non* produktif berkisar antara 3,33% hingga 13,33%, dan aktivitas pribadi berkisar antara 3,33% hingga 10%.

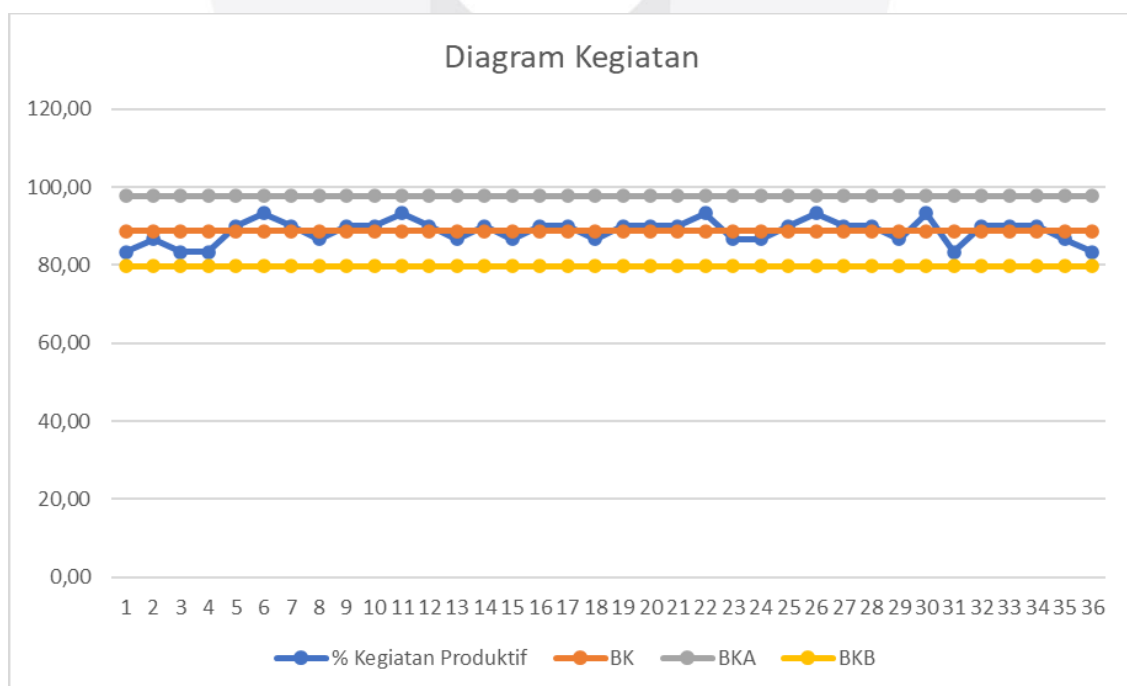
Tabel III.0.1 Rata-Rata Hasil Rekap Data *Work Sampling*

No	Hari Pengamatan Pegawai	Nama Stasiun Kerja	Pegawai	% Kegiatan Produktif	% Kegiatan <i>Non</i> Produktif	% Kegiatan Pribadi
1	Hari 1	Stasiun Kerja Penjahitan Mochilo	1	83,33	10,00	6,67
2			2	86,67	6,67	6,67
3			3	83,33	13,33	3,33
4			4	83,33	13,33	3,33
5		Stasiun Kerja Ombro Sixto	1	90,00	3,33	6,67
6			2	93,33	3,33	3,33
7			3	90,00	3,33	6,67
8			4	86,67	6,67	6,67
9		Stasiun Kerja Faixo	1	90,00	3,33	6,67
10			2	90,00	3,33	6,67
11			3	93,33	3,33	3,33
12			4	90,00	3,33	6,67

Tabel III.0.2 Rata-Rata Hasil Rekap Data *Work Sampling* (lanjutan)

No	Hari Pengamatan Pegawai	Nama Stasiun Kerja	Pegawai	% Kegiatan Produktif	% Kegiatan Non Produktif	% Kegiatan Pribadi
13	Hari 2	Stasiun Kerja Penjahitan Mochilo	1	86,67	10,00	3,33
14			2	90,00	3,33	6,67
15			3	86,67	6,67	6,67
16			4	90,00	6,67	3,33
17		Stasiun Kerja Ombro Sixto	1	90,00	3,33	6,67
18			2	86,67	3,33	10,00
19			3	90,00	3,33	6,67
20			4	90,00	3,33	6,67
21		Stasiun Kerja Faixo	1	90,00	3,33	6,67
22			2	93,33	3,33	3,33
23			3	86,67	3,33	10,00
24			4	86,67	6,67	6,67
25	Hari 3	Stasiun Kerja Penjahitan Mochilo	1	90,00	6,67	3,33
26			2	93,33	0,00	6,67
27			3	90,00	3,33	6,67
28			4	90,00	6,67	3,33
29		Stasiun Kerja Ombro Sixto	1	86,67	6,67	6,67
30			2	93,33	3,33	3,33
31			3	83,33	6,67	10,00
32			4	90,00	6,67	3,33
33		Stasiun Kerja Penjahitan Faixo	1	90,00	3,33	6,67
34			2	90,00	6,67	3,33
35			3	86,67	6,67	6,67
36			4	83,33	13,33	3,33

Setelah mendapatkan hasil persentase dari masing-masing kategori aktivitas pegawai, dilakukan hasil uji keseragaman data dengan nilai standar deviasi sebesar 3,01%, didapatkan Batas Kontrol Normal (BKN) sebesar 88,70%, Batas Kontrol Atas sebesar 97,74%, dan Batas Kontrol Bawah (BKB) sebesar 79,67%.



Gambar III.1 Grafik Aktivitas Produktif

Perhitungan faktor penyesuaian dilakukan dengan menggunakan cara *Westinghouse*, dimana cara penilaian ini menggunakan empat faktor yaitu *skill*, *effort*, *condition*, dan *consistency*. Setelah menggunakan cara *Westinghouse*, didapatkan rata-rata persentase produktif dengan penyesuaian setiap pegawai sebagai berikut:

Tabel III.2 Rata-Rata %Produktif dengan Penyesuaian

Aktivitas Produktif dengan Penyesuaian		
Stasiun Kerja	Pegawai	Rata-rata
Stasiun Kerja Mochilo	1	82,91
	2	83,07
	3	83,72
	4	83,92
Stasiun Kerja Ombro Sixto	1	87,11
	2	87,42
	3	84,84
	4	85,33
Stasiun Kerja Faixo	1	87,90
	2	88,68
	3	83,80
	4	84,33

Perhitungan nilai kelonggaran pada pegawai dilihat melalui 7 faktor yaitu tenaga kerja yang dikeluarkan, sikap kerja, gerakan kerja, kelelahan mata, keadaan suhu tempat kerja, keadaan atmosfer, dan keadaan lingkungan yang baik menggunakan tabel kelonggaran. Didapatkan rata-rata persentase produktif dengan kelonggaran setiap pegawai sebagai berikut:

Tabel III.3 %Produktif dengan Kelonggaran

Stasiun Kerja	Pegawai	Rata-rata
Stasiun Kerja Mochilo	1	103,22
	2	103,42
	3	104,23
	4	104,48
Stasiun Kerja Ombro Sixto	1	108,02
	2	108,40
	3	105,21
	4	105,81
Stasiun Kerja Faixo	1	108,12
	2	109,07
	3	103,07
	4	103,73

Melalui data yang didapat setelah melakukan perhitungan faktor penyesuaian dan kelonggaran, dilakukan uji beda menggunakan SPSS. Uji beda SPSS dilakukan untuk dapat mengetahui apakah rata-rata aktivitas produktif setiap pegawai di setiap harinya dan kompleksitas pekerjaan terdapat perbedaan yang signifikan atau tidak. Uji beda SPSS dilakukan untuk melihat apakah perbedaan hari dan kompleksitas pekerjaan mempengaruhi persentase aktivitas produktif pegawai stasiun kerja penjahitan. Uji beda dilakukan dengan menggunakan uji *one way anova*.

Tabel III.4 Hasil Uji *One Way Anova* Berdasarkan Perbedaan Hari

ANOVA					
% Produktif Pegawai					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	2.092	2	1.046	.092	.912
Within Groups	375.427	33	11.377		
Total	377.519	35			

Tabel III.5 Hasil Uji *One Way Anova* Berdasarkan Perbedaan Kompleksitas

ANOVA					
% Produktif					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	58.059	2	29.030	2.999	.064
Within Groups	319.460	33	9.681		
Total	377.519	35			

Berdasarkan hasil uji *one way anova* pada perbedaan hari didapatkan nilai signifikansi sebesar $0,912 \geq 0,05$ sehingga dapat disimpulkan bahwa tidak ada perbedaan yang signifikan dari setiap pegawai di setiap harinya. Sedangkan berdasarkan hasil uji *one way anova* pada perbedaan kompleksitas didapatkan nilai signifikansi sebesar $0,064 \geq 0,05$ sehingga dapat disimpulkan bahwa tidak ada perbedaan yang signifikan dari setiap pegawai pada terhadap kompleksitas.

Data persentase produktif yang sudah dilakukan perhitungan dengan faktor penyesuaian dan kelonggaran, dilakukan perhitungan *range* aktivitas produktif, batas kontrol atas dan batas kontrol bawah dalam penelitian ini akan menjadi batas beban kerja *overload* dan beban kerja *underload*.

Tabel III.6 Hasil Batas Kontrol Beban Kerja Pegawai

No	Hari Pengamatan Pegawai	Nama Stasiun Kerja	Pegawai	% Kegiatan Produktif	BKN	BKA	BKB
1	Hari 1	Stasiun Kerja Penjahitan Mochilo	1	100,64	105,57	107,21	103,92
2			2	101,43	105,57	107,21	103,92
3			3	101,68	105,57	107,21	103,92
4			4	101,68	105,57	107,21	103,92
5		Stasiun Kerja Ombro Sixto	1	110,48	105,57	107,21	103,92
6			2	109,95	105,57	107,21	103,92
7			3	109,37	105,57	107,21	103,92
8			4	103,17	105,57	107,21	103,92
9		Stasiun Kerja Faixo	1	110,70	105,57	107,21	103,92
10			2	108,49	105,57	107,21	103,92
11			3	105,62	105,57	107,21	103,92
12			4	107,38	105,57	107,21	103,92
13	Hari 2	Stasiun Kerja Penjahitan Mochilo	1	100,35	105,57	107,21	103,92
14			2	103,09	105,57	107,21	103,92
15			3	106,82	105,57	107,21	103,92
16			4	105,33	105,57	107,21	103,92
17		Stasiun Kerja Ombro Sixto	1	108,25	105,57	107,21	103,92
18			2	105,32	105,57	107,21	103,92
19			3	106,02	105,57	107,21	103,92
20			4	107,14	105,57	107,21	103,92
21		Stasiun Kerja Faixo	1	106,27	105,57	107,21	103,92
22			2	111,36	105,57	107,21	103,92
23			3	101,27	105,57	107,21	103,92
24			4	102,34	105,57	107,21	103,92

Tabel III.6 Hasil Batas Kontrol Beban Kerja Pegawai (Lanjutan)

No	Hari Pengamatan Pegawai	Nama Stasiun Kerja	Pegawai	% Kegiatan Produktif	BKN	BKA	BKB
25	Hari 3	Stasiun Kerja Penjahitan Mochilo	1	108,69	105,57	107,21	103,92
26			2	105,74	105,57	107,21	103,92
27			3	104,21	105,57	107,21	103,92
28			4	106,45	105,57	107,21	103,92
29		Stasiun Kerja Ombro Sixto	1	105,32	105,57	107,21	103,92
30			2	109,95	105,57	107,21	103,92
31			3	100,23	105,57	107,21	103,92
32			4	107,14	105,57	107,21	103,92
33		Stasiun Kerja Penjahitan Faixo	1	107,38	105,57	107,21	103,92
34			2	107,38	105,57	107,21	103,92
35			3	102,34	105,57	107,21	103,92
36			4	101,48	105,57	107,21	103,92

Berdasarkan hasil perhitungan pada tabel tersebut, diketahui bahwa nilai batas kontrol atas beban kerja sebesar 107,21%, nilai batas kontrol normal beban kerja sebesar 105,57%, dan nilai batas kontrol bawah beban kerja sebesar 103,92%. Melalui hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa beban kerja pegawai dapat dikatakan optimal apabila beban pekerja setiap pegawai stasiun kerja penjahitan berada diantara 103,92% hingga 107,21%. Setelah mengetahui batas beban kerja optimal dan beban kerja masing-masing pegawai yang diamati, kemudian dilakukan perhitungan beban kerja berdasarkan jenis stasiun kerja penjahitannya. Perhitungan beban kerja berdasarkan jenis stasiun kerja penjahitan dilakukan dengan cara mencari rata-rata beban kerja setiap pegawai masing-masing stasiun kerja selama tiga hari. Berikut adalah hasil perhitungan beban kerja berdasarkan jenis stasiun kerja penjahitannya:

Tabel III.7 Beban Kerja Setiaj Jenis Stasiun Kerja Penjahitan

Stasiun Kerja	Nilai Beban Kerja	BKN	BKA	BKB	Kategori Beban Kerja
Stasiun Kerja Mochilo	103,84	105,57	107,21	103,92	Rendah
Stasiun Kerja Ombro Sixto	106,86	105,57	107,21	103,92	Optimal
Stasiun Kerja Faixo	106,00	105,57	107,21	103,92	Optimal

Berdasarkan tabel tersebut menjelaskan bahwa pada stasiun kerja penjahitan mochilo memiliki beban kerja rendah karena nilai beban kerja stasiun kerja penjahitan mochilo berada di bawah batas kontrol bawah. Stasiun kerja penjahitan ombro sixto memiliki beban kerja optimal karena nilai beban kerja stasiun kerja penjahitan ombro sixto berada diantara batasan kontrol atas dan batas kontrol bawah. Stasiun kerja penjahitan faixo memiliki beban kerja optimal karena nilai beban kerja stasiun kerja penjahitan faixo berada diantara batasan kontrol atas dan batas kontrol bawah.

3.2 Perhitungan Kebutuhan Pegawai

Perhitungan kebutuhan pegawai dilakukan untuk dapat mengetahui jumlah pegawai yang dibutuhkan setiap stasiun kerja penjahitan UKM Esgotado. Perhitungan kebutuhan pegawai dilakukan dengan menggunakan rumus 2.1. berdasarkan tabel dapat diketahui bahwa kebutuhan pegawai stasiun kerja penjahitan adalah 1 orang pegawai di setiap stasiun kerja penjahitan. Berdasarkan hasil tersebut, dapat dikatakan bahwa jumlah pegawai eksisting pada stasiun kerja penjahitan belum sesuai dengan jumlah kebutuhan UKM Esgotado, kondisi eksisting UKM hanya memiliki 12 orang pegawai sedangkan berdasarkan hasil perhitungan kebutuhan pegawai dibutuhkan 15 orang pegawai. Disarankan UKM Esgotado melakukan penambahan 3 orang pegawai agar kebutuhan UKM Esgotado terpenuhi dan proses produksi dapat berjalan dengan baik.

Tabel III.8 Hasil Perhitungan Kebutuhan Pegawai

Stasiun Kerja	Tenaga Kerja Eksisting	Beban Kerja Normal	Beban Kerja	Tenaga Kerja Usulan	Pembulatan
Stasiun Kerja Mochilo	4	105,57	103,84	0,98	1
Stasiun Kerja Ombro Sixto	4	105,57	106,86	1,01	1
Stasiun Kerja Faixo	4	105,57	106,00	1,00	1

4. Kesimpulan

Berdasarkan hasil perhitungan beban kerja dengan menggunakan metode *work sampling*, perhitungan kebutuhan jumlah pegawai, analisis yang telah dilakukan, maka kesimpulan yang dapat disampaikan adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil perhitungan beban kerja pegawai stasiun kerja penjahitan didapatkan dengan menggunakan metode *work sampling*, hasil sebagai berikut:
 - a. Hasil pengamatan beban kerja fisik yang dilakukan dengan menggunakan metode *work sampling* yang dilakukan terhadap seluruh pegawai stasiun kerja penjahitan, pegawai yang memiliki beban kerja tertinggi terdapat pada pegawai 2 stasiun kerja penjahitan *faixo* dengan nilai beban kerja sebesar 109,07%, beban kerja tertinggi kedua dimiliki oleh pegawai 2 stasiun kerja penjahitan *ombro sixto* dengan nilai beban kerja sebesar 108,40%.
 - b. Berdasarkan hasil analisis perhitungan beban kerja, rentan beban kerja pegawai stasiun kerja UKM Esgotado berada pada nilai beban kerja 103,92% hingga 107,21%, dengan nilai beban kerja normal sebesar 105,57%.
 - c. Urutan beban kerja pada stasiun kerja penjahitan UKM Esgotado dari beban kerja tertinggi hingga beban kerja terendah berdasarkan hasil analisis beban kerja menggunakan metode *work sampling* yaitu: stasiun kerja penjahitan *ombro sixto* – stasiun kerja penjahitan *faixo* – stasiun kerja penjahitan *mochilo*.
2. Berdasarkan hasil analisis beban kerja didapatkan bahwa jumlah pegawai eksisting pada stasiun kerja penjahitan UKM Esgotado belum sesuai dengan beban kerja yang dimiliki setiap pegawai, hasil dari penelitian adalah beberapa pegawai pada stasiun kerja penjahitan UKM Esgotado memiliki nilai beban kerja rendah, sehingga beberapa pegawai perlu mendapatkan penambahan aktivitas agar beberapa pegawai tersebut tidak terlalu banyak menganggur dalam bekerja.
3. Berdasarkan hasil analisis perhitungan tingkat beban kerja pada masing-masing stasiun kerja penjahitan UKM Esgotado dengan menggunakan *work sampling*, dapat diketahui bahwa jumlah pegawai eksisting belum sesuai dengan kebutuhan UKM Esgotado, karena berdasarkan hasil perhitungan menunjukkan bahwa UKM Esgotado memerlukan penambahan 1 orang pegawai pada masing-masing stasiun kerja penjahitan agar nilai beban kerja masing-masing pegawai optimal.

Daftar Pustaka

- [1] "Keputusan Presiden Republik Indonesia Nomor 99 Tahun 1998 tentang Bidang/Jenis Usaha Yang Dicadangkan Untuk Usaha Kecil Dan Bidang/Jenis Usaha Yang Terbuka Untuk Usaha Menengah Atau Usaha Besar Dengan Syarat Kemitraan".
- [2] O. J. Akhigbe, "Human Resource Planning: A Key Factor in Ensuring the Effectiveness and Efficiency of Organization," *Journal of Emerging Trends in Economics and Management Sciences (JETEMS)*.
- [3] Kasmir, Manajemen Sumber Daya Manusia (Teori dan Praktik), Jakarta: Raja Grafindo Persada, 2016.
- [4] S. A., "ANALISIS BEBAN KERJA DITINJAU DARI FAKTOR USIA DENGAN PENDEKATAN RECOMMENDED WEIGHT LIMIT (Studi Kasus Mahasiswa Unpatti Poka)".
- [5] I. e. a. Sitalaksana, Teknik Perancangan, Bandung: Penerbit ITB, 2006.
- [6] "Keputusan Menteri Pendayagunaan Aparatur Negara Nomor : KEP/75/M.PAN/7/2004 tentang Pedoman Perhitungan Kebutuhan Pegawai Berdasarkan Beban Kerja Dalam Rangka Penyusunan Formasi Pegawai Negeri Sipil".

