

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Tempat dan waktu pelaksanaan tugas akhir dilakukan pada PT Starcam Apparel Indonesia Mindahan RT 002 RW 001 Kel. Mindahan Kec. Batealit kab. Jepara, Jawa tengah Indonesia. Waktu pelaksanaan yaitu bulan Januari sampai Februari 2018.

3.2 Metode Pengumpulan Data

Untuk menghimpun data yang dibutuhkan maka digunakan metode pengumpulan data sebagai berikut :

1. Studi pustaka, yaitu mempelajari teori-teori yang berhubungan dengan permasalahan yang dihadapi dari berbagai literatur serta media informasi yang lainnya, sehingga data yang diterima secara ilmiah.
2. Observasi, yaitu melakukan pengamatan secara langsung terhadap objek yang akan diteliti.
3. Wawancara, yaitu suatu cara untuk mendapatkan data dengan mengadakan wawancara dengan tenaga kerja perusahaan.
4. Studi dokumentasi, yaitu melakukan pengumpulan dokumen-dokumen untuk memperkuat hasil penelitian.

3.3 Sumber Data

Data yang digunakan untuk melakukan penelitian digunakan untuk proses pengolahan data. Jenis data yang dikumpulkan dibedakan menjadi 2 yaitu sebagai berikut :

1. Data Primer

Data yang diperoleh secara langsung dari sumbernya, ataupun diperoleh langsung dengan cara melakukan pengamatan. Dalam memperoleh pada penelitian ini dengan cara melakukan observasi langsung dengan menggunakan metode *work sampling*, wawancara kepada tenaga kerja.

2. Data Sekunder

Data yang diperoleh melalui referensi tertentu ataupun literatur yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan. Dalam memperoleh data penelitian ini dari jurnal ilmiah, dari buku perpustakaan, Tugas Akhir, dan memperoleh data dari perusahaan.

3.4 Populasi dan Sampel

Populasi merupakan daerah generalisasi atau umum yang berisi atas objek/ subjek yang memiliki kualitas dan ciri-ciri khusus dimana hal tersebut telah ditetapkan terlebih dahulu oleh peneliti untuk selanjutnya dipelajari lanjut dan ditarik kesimpulan pada akhirnya. Sehingga, populasi memiliki arti bukan hanya orang, akan tetapi benda atau objek yang ada disekitar. Populasi juga tidak hanya berpatokan pada jumlah yang ada pada objek/subjek yang diteliti, melainkan seluruh ciri-ciri yang ada dari objek/ subjek tersebut, (Sugiharto, 2004).

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh *line* pada sewing PT. Starcam Apparel Indonesia dengan jumlah 20 *line*. Teknik pengambilan sampel seluruh karyawan line 9 pada PT Starcam Apparel Indonesia yang memungkinkan untuk melakukan penelitian seluruh populasi.

3.5 Pengolahan Dan Analisis Data

Pertama yaitu melakukan pengolahan data dan melakukan pemeriksaan pada lembar pengamatan *work sampling*. Pengelompokan aktifitas kegiatan berdasarkan waktu kegiatan produktif, waktu kegiatan tidak produktif serta kegiatan pribadi. Kemudian jumlah keduanya dihitung dan selanjutnya data diolah ke dalam *software microsoft excel*.

Kedua yaitu mencari waktu penyelesaian tugas dengan memasukkan waktu standar rata-rata penyelesaian tugas dengan beban tugas tenaga kerja dalam waktu satu tahun. Setelah itu mencari kebutuhan tenaga kerja dengan cara waktu penyelesaian tugas dibagi waktu kerja efektif selama satu tahun dan data diolah menggunakan *microsoft excel*.

Analisa data berdasarkan pengamatan kegiatan yang telah dikelompokkan berdasarkan waktu produktif, waktu tidak produktif waktu pribadi yang telah tenaga kerja gunakan. Maka dari itu dapat ketahuai waktu kerja tenaga kerja.

Berdasarkan beban kerja dengan pendekatan tugas per tugas jabatan sesuai 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 yaitu sebagai berikut:

3.6 Menentukan Waktu kerja

Waktu kerja ini adalah waktu kerja efektif, waktu kerja yang secara efektif yang digunakan untuk bekerja. Waktu kerja efektif terdiri atas hari kerja efektif dan jam kerja efektif. Hari kerja efektif adalah jumlah hari dalam kalender dikurangi hari libur dan cuti. Perhitungannya adalah sebagai berikut:

$$\text{Hari Kerja Efektif} = (A - (B + C + D))$$

→ Novera (2010)

Keterangan :

A = Jumlah hari menurut kalender

B = Jumlah hari sabtu dan minggu

C = Jumlah hari libur dalam setahun

D = Jumlah hari cuti tahunan

Jam kerja efektif adalah jumlah jam kerja formal dikurangi dengan waktu kerja yang hilang karena tidak bekerja (*allowance*) seperti buang air, melepas lelah, istirahat makan, dan sebagainya. *Allowance* diperkirakan rata-rata sekitar 30 % dari jumlah jam kerja formal. Dalam menghitung jam kerja efektif sebaiknya digunakan ukuran 1 minggu.

3.7 Menghitung Waktu Penyelesaian Tugas

Berdasarkan jurnal penelitian Kalamollah dan Angraeni (2016) jumlah tenaga kerja yang diperlukan untuk menyelesaikan suatu jabatan dapat ditentukan yaitu pertama-tama dengan menentukan jumlah waktu yang sungguh-sungguh diperlukan untuk menyelesaikan jabatan. Waktu penyelesaian tugas merupakan hasil perkalian dari jumlah beban suatu tugas pokok dengan standar kemampuan rata-rata waktu penyelesaian tugas tersebut. Formula untuk menentukan waktu penyelesaian tugas yaitu :

$$\text{WPT} = \text{BT} \times \text{SKR}$$

→ Novera (2010)

Keterangan:

BT = jumlah beban tugas dalam waktu tertentu

SKR = standar kemampuan rata-rata waktu penyelesaian tugas

WPT = waktu penyelesaian tugas

3.8 Menentukan Jumlah Tenaga kerja

Jumlah kebutuhan pegawai dengan demikian dapat dihitung setelah waktu penyelesaian tugas ditentukan. Rumus perhitungan jumlah kebutuhan pegawai. Berikut adalah rumus menentukan jumlah tenaga kerja :

$\text{Kebutuhan tenaga kerja} = \frac{\Sigma \text{waktu penyelesaian tugas}}{\Sigma \text{waktu kerja Efektif}}$	Novera (2010)
--	----------------

3.9 Menentukan insentif berdasarkan Jam Kerja Standar

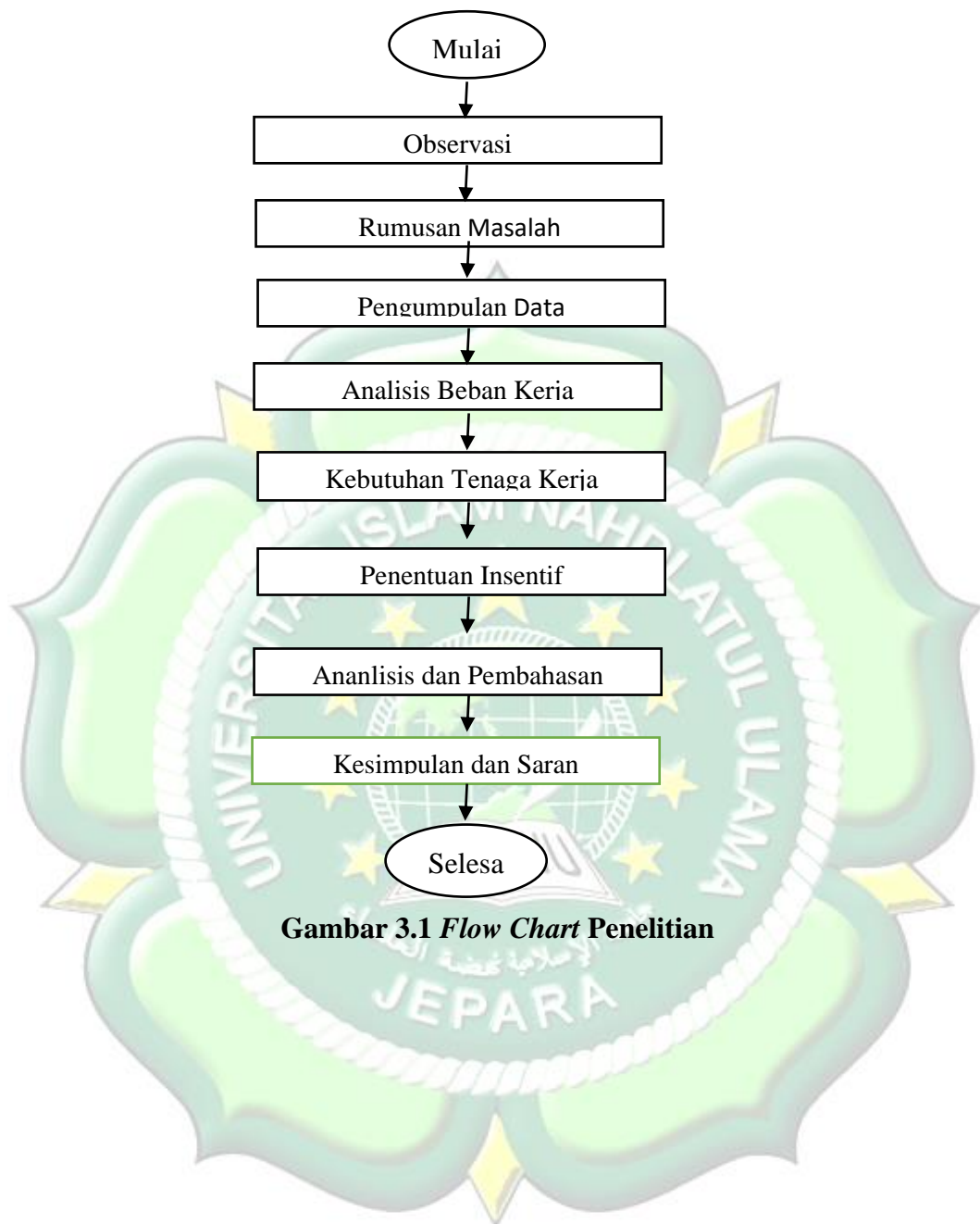
Menurut Dessler (1983) insentif dapat ditentukan dengan program jam standar, program jam standar ini hampir miri dengan upah borongan. Jam kerja standar ini diberikan kepada tenaga kerja dengan imbalan berdasarkan persentase premi yang sama dengan persentase hasil yang dicapai oleh tenaga kerja diatas standar yang ditentukan oleh perusahaan. Sedangkan upah borongan yaitu pembayaran upah tenaga kerja dari hasil yang telah dicapai oleh tenaga kerja.

Cara penghitungan insentif tenaga kerja produksi program jam standar, gaji pokok pekerjaan Eko adalah \$4.00 per jam. Dan asumsikan standar produksi yang dihasilkan oleh Eko adalah 3 unit per jam, atau 3 menit per unit. Dalam satu hari 8 jam kerja Eko bisa memproduksi 200 kosen jendela. Sesuai standar produksi, maka untuk menghasilkan 200 kosen jendela Eko memerlukan 10 jam (200 dibagi dengan 20 per jam) tetapi Eko menghasilkan sebanyak 25% lebih tinggi dari standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Standar produksi 8 jam kerja dikali dengan 20 unit perjam 160 : hasil produksi Eko 40 unit lebih banyak yaitu 200 unit. Maka dari itu Eko memperoleh upah sebanyak 25% diatas gaji pokok. Gaji pokok Eko adalah sebesar \$4.00 per jam dikali dengan 8 jam maka sama dengan \$32. Maka dari itu, Eko memiliki gaji sebesar 1.25 kali 32 atau sebesar \$40.00 pada hari tersebut.

3.10 *Flow Chart* Penelitian

Aliran produksi yang terdapat pada flow chart dibawah ini menjelaskan dengan rinci tentang setiap aliran produksi yang berjalan, *Obsevasi* adalah tahap pertama dari proses penelitian diawali dengan melakukan pengamatan lapangan. Hal ini dilakukan agar penulis dapat menentukan rumusan masalah. Rumusan masalah dapat diketahui melalui pengamatan yang telah dilakukan dengan mencari beban kerja tenaga kerja PT Starcam *Apparel* Indonesia serta menentukan besarnya insentif yang diberikan kepada tenaga kerja yang kemudian dilakukan analisis beban kerja. Analisis beban kerja ini menghitung waktu produktif dan tidak produktif serta mencari beban kerja setiap stasiun kerja. Selanjutnya melakukan penghitungan beban kerja dengan mencari waktu penyelesaian tugas. Langkah berikutnya yaitu melakukan penghitungan insentif dengan cara menghitung jumlah produksi tenaga kerja yang melebihi standar yang ditentukan oleh perusahaan. Tahap selanjutnya yaitu analisis dan pembahasan. Tahap yang terakhir kesimpulan dan saran. Selanjutnya yaitu pengumpulan data yang diambil melakukan pengamatan selama satu bulan pada masing-masing stasiun kerja. dimana di setiap stasiun kerja melewati tahap-tahap di setiapnya, masalah yang dihadapi oleh PT Starcam *Apparel* Indonesia dapat dilihat pada gambar ke tiga, alur pemecahan masalah pada bagian ini dapat dilihat pada urutan ke 9 yaitu pada gambar analisis.

Berikut adalah gambar *flow chart* dibawah ini :



Gambar 3.1 *Flow Chart* Penelitian

