

**ANALISIS TERHADAP EFISIENSI PENAMBAHAN
TENAGA KERJA LANGSUNG ATAU JAM KERJA
LEMBUR PADA PERUSAHAAN TENUN
PT. SEKAR MADU TULUNGAGUNG**

SKRIPSI



Asal:	Hadiah	Klass
Oleh:	Terima Tarik : 22 MAY 2002	658.3
	No. Induk : 0824	MUR
	KLASIR / PENYALIN :	a. e.

Itsnani Nurrahmaningrum Z.

NIM : 970810201328

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS JEMBER
2002**

JUDUL SKRIPSI

ANALISIS TERHADAP EFISIENSI PENAMBAHAN TENAGA KERJA
LANGSUNG ATAU JAM KERJA LEMBUR PADA PERUSAHAAN
TENUN PT. SEKAR MADU TULUNGAGUNG

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

N a m a : Itsnani Nurrahmaningrum Zain

N. I. M. : 970810201328

Jurusan : Manajemen

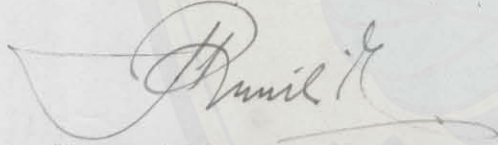
telah dipertahankan di depan Panitia Penguji pada tanggal :

30 Maret 2002

dan dinyatakan telah memenuhi syarat untuk diterima sebagai kelengkapan guna memperoleh gelar S a r j a n a dalam Ilmu Ekonomi pada Fakultas Ekonomi Universitas Jember.

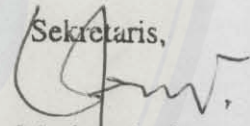
Susunan Panitia Penguji

Ketua,



Tatang AG. M.Buss, Acc.Ph.D
NIP. 131 960 488

Sekretaris,



Drs. Markus Apriyono, MM
NIP. 131 832 340
Anggota,

Drs. Budi Nruhardjo, M.Si
NIP. 131 403 353



Mengetahui/Menyetujui
Universitas Jember
Fakultas Ekonomi
Dekan,



Drs. H. Liakip, SU
NIP. 130 531 976

PERSETUJUAN SKRIPSI

Judul : Analisis terhadap Efisiensi Penambahan Tenaga Kerja
Langsung dan Jam Kerja Lembur pada Perusahaan
Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung

Nama : Itsnani Nurrahmaningrum Zain


NIM : 970810201328

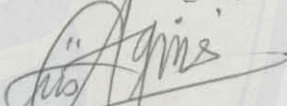
Jurusan : Studi Manajemen

Konsentrasi : Manajemen Sumber Daya Manusia


Pembimbing I,

Pembimbing II,


Drs. Budi Nurhardjo, M.Si.
NIP. 131 403 353


Drs. Agus Priyono
NIP. 131 658 392

Ketua Jurusan Manajemen


Drs. I Ketut Mawi Dwipayana, M.Si
NIP. 130 781 341

Tanggal Persetujuan :

PERSEMBAHAN

Skripsi ini kupersembahkan kepada :

- ♥ Yang terhormat Ayahanda dan Ibunda S. Moh. Zainuri, SS, M.Si yang tiada henti memberikan doa, kasih sayang, semangat, dan doa restu sehingga bisa kuliah dengan baik hingga terselesaikannya skripsi ini.
- ♥ Yang terhormat Bapak dan Ibu S. Moh. Arif, SS terima kasih atas dorongan dan semangat serta doanya.
- ♥ Suamiku tercinta Hasanur Rachman Syah Aris, SS yang dengan penuh kesabaran menemani dalam meraih sukses dalam studi.
- ♥ Puteraku Moh. Awaludin Rizqi Nurhasan semoga kau menjadi anak yang shalih.
- ♥ Bapak dan Ibu dosen yang terhormat, yang telah memberikan bimbingan selama di bangku kuliah.
- ♥ Saudara-saudaraku tercinta.
- ♥ Yang kunjunjung tinggi Almamaterku tercinta.

MOTTO

"Tidak Ada yang Lebih Bernilai Bagi Manusia Daripada Apa yang Dapat Dibuat dengan Bersusah Payah"

(Max weber)

"Sesungguhnya sudah kesulitan itu ada kemudahan. Apabila kamu telah selesai dari sesuatu urusan, maka kerjakan urusan yang lain dengan sungguh-sungguh. Dan hanya kepada Allah-lah hendaknya kamu berharap"

(QS : Al Insyirah ayat 3 dan 4)

ABSTRAKSI

Penelitian ini dilaksanakan di Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung yang memproduksi kain mori (grey). Dari tahun ke tahun permintaan akan kain mori terus meningkat sehingga memaksa perusahaan untuk bekerja ekstra untuk memenuhi permintaan yang terus meningkat tersebut. Data tahun 2000 menunjukkan produksi sebesar 655.820 meter.

Walaupun telah bekerja ekstra kreas, namun perusahaan masih kewalahan dengan banyaknya pekerjaan yang harus diselesaikan. Kondisi ini menimbulkan masalah bagi pimpinan perusahaan untuk diselesaikan. Dalam hal ini ada pilihan bagi pimpinan perusahaan yaitu pilihan pertama digunakan langkah penambahan tenaga kerja langsung dan pilihan kedua adalah menambah jam kerja lembur.

Adapun jumlah tenaga kerja yang ada sampai saat penelitian ini dilaksanakan adalah sebanyak 31 orang yang terdiri dari 3 orang pada bagian mesin cucuk, 4 orang pada bagian mesin pallet, dan 24 orang pada bagian tenun.

Hasil analisis menunjukkan bahwa sebaiknya perusahaan mengambil alternatif penambahan tenaga kerja langsung menjadi 49 orang yang terdiri dari 5 orang pada bagian mesin cucuk, 6 orang pada bagian mesin pallet, dan 38 orang pada bagian tenun. Dengan demikian perusahaan perlu menambah tenaga kerja langsung sebanyak 18 orang yang terdiri dari 2 orang pada mesin cucuk, 24 orang pada bagian mesin pallet, dan 12 orang pada bagian tenun.

Adapun efisiensi biaya tenaga kerja langsung antara alternatif penambahan tenaga kerja langsung dengan penambahan jam kerja lembur adalah sebesar Rp. 5.096.574,3 yang terdiri dari Rp. - 201.231,5 pada bagian mesin cucuk, Rp. 1.398.920 pada bagian mesin pallet, dan Rp. 3.898.885,8 pada bagian tenun.

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur Alhamdulillah kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas segala Rahmad dan Karunia-Nya sehingga penulis dapat menyajikan dan menyelesaikan penulisan skripsi ini.

Dalam penulisan skripsi ini penulis mengetengahkan masalah "*ANALISIS TERHADAP EFISIENSI PENAMBAHAN TENAGA KERJA LANGSUNG DAN JAM KERJA LEMBUR PADA PERUSAHAAN PT. SEKAR MADU TULUNGAGUNG*" yang dijadikan sebagai judul dalam tulisan ini. Penyusunan skripsi ini merupakan salah satu syarat dalam menyelesaikan studi pada Fakultas Ekonomi Universitas Jember.

Pada kesempatan ini penulis menyampaikan penghargaan dan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada

1. Bapak Drs. H. Liakip, SU, selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Jember.
2. Bapak Drs. Budi Nurhardjo, M.Si., selaku Dosen Pembimbing I dan Bapak Drs. Agus Priyono selaku Dosen Pembimbing II yang telah dengan sabar memberikan arahan dan bimbingan dalam penyusunan skripsi ini.
3. Bapak Drs. I Ketut Mawi Dwipayana, M.Si, selaku Ketua Jurusan Studi Manajemen pada Fakultas Ekonomi Universitas Jember.
4. Bapak dan Ibu Dosen dan Asisten Dosen serta karyawan di Fakultas Ekonomi Universitas Jember.
5. Pimpinan Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung beserta staf yang telah berkenan memberikan ijin dan kesempatan kepada

penulis untuk mengadakan penelitian serta memberikan keterangan-keterangan yang dibutuhkan dalam penyusunan skripsi ini.

6. Kakakku Mas Wahid dan adikku Firman serta Mas Fahri dan Mbak Ari (Azrina), Mas Yanto dan Mbak Sofi, terima kasih atas semuanya.
7. Teman-temanku Manajemen Genap '97 terutama Himagapa thank for everything, I'm still your friend.
8. Sahabatku Siska dan Alfa, Ina, Toq, Frida, Femi, Didin, Farah, Mas Nur I'm Happy With You.
9. Rekan-rekan serta handai taulan yang telah memberi bantuan dan dorongan serta semangat selama penulisan ini berlangsung.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa penulisan skripsi ini jauh dari sempurna serta banyak kekurangannya mengingat masih terbatasnya fasilitas, pengetahuan, dan pengalaman penulis. Untuk itu sudilah kiranya para pembaca memberi saran dan kritik demi perbaikan dan penyempurnaan skripsi ini.

Akhirnya kami harapkan semoga tulisan yang sederhana ini dapat memberikan manfaat bagi kita semua, baik penulis, pembaca maupun dunia ilmu pengetahuan pada umumnya.

Jember, Februari 2002

Penulis,

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
HALAMAN MOTTO	v
ABSTRAKSI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
DAFTAR GAMBAR	xv
BAB I : PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Pokok Permasalahan	2
1.3. Tujuan Penelitian	3
1.4. Manfaat Penelitian	4
BAB II : TINJAUAN PUSTAKA	5
2.1. Tinjauan Hasil Penelitian Sebelumnya	5
2.2. Landasan Teori.....	7
2.2.1. Arti Pentingnya Penentuan Tenaga Kerja	7
2.2.2. Langkah-langkah dalam Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Langsung	9

2.2.3. Pengertian Upah dan Sistem Upah	16
BAB III : METODE PENELITIAN	19
3.1. Rancangan Penelitian	19
3.2. Metode Pengumpulan Data	19
3.3. Batasan Masalah dan Asumsi	20
3.4. Hipotesis	21
3.5. Definisi Variabel Operasional	21
3.6. Metode Analisis Data	22
3.7. Kerangka Pemecahan Masalah	25
BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN	27
4.1. Gambaran Umum Perusahaan	27
4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan	27
4.1.2. Lokasi Perusahaan	28
4.1.3. Struktur Organisasi	29
4.1.4. Layout Perusahaan	34
4.1.5. Ketenagakerjaan	37
4.1.6. Kegiatan Produksi	40
4.1.7. Volume Penjualan dan Daerah Pemasaran ..	47
4.2. Analisis Data dan Pembahasan	48
4.2.1. Peramalan Penjualan	49
4.2.2. Inventory Turn Over (ITO)	49
4.2.3. Penentuan Persediaan Akhir Produk Jadi ...	50
4.2.4. Penyusunan Anggaran Produksi	51
4.2.5. Analisa Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung	52
4.2.6. Analisa Biaya Tenaga Kerja Langsung de-	

ngan Menambah Jam Kerja Lembur	53
4.2.7. Analisa Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Menambah Tenaga Kerja Langsung ...	54
4.2.8. Analisa Pengambilan Keputusan Pemilihan Alternatif Penambahan Tenaga Kerja Langsung atau Jam Kerja Lembur	55
BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN.....	57
5.1. Kesimpulan	57
5.2. Saran-saran	58
DAFTAR PUSATAKA	60
LAMPIRAN-LAMPIRAN	62

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1 : Jumlah Tenaga Kerja Langsung yang Dipakai untuk Menangani Masing-masing Unit Kegiatan Produksi pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode 1996 - 2000	38
Tabel 2 : Jumlah Maksimum Mesin Rata-Rata Tiap Tenaga Kerja pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung	38
Tabel 3 : Upah Harian Tenaga Kerja Langsung pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode 1996 - 2001	39
Tabel 4 : Jaminan Sosial Bagi Tenaga Kerja Langsung pada Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung Periode 1996 - 2001	40
Tabel 5 : Kemampuan Normal Tiap Mesin per Jam pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung	45
Tabel 6 : Hasil Produksi Untuk periode 1996 - 2000 pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung	46
Tabel 7 : Persediaan Awal dan Persediaan Akhir Produk Jadi Pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode 1996 - 2000	47
Tabel 8 : Data Penjualan untuk periode 1996 - 2000 pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung	47

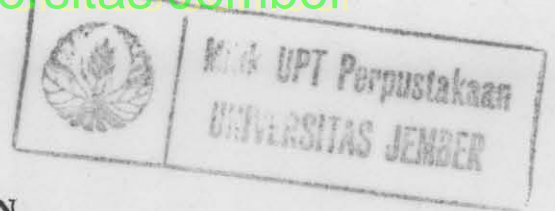
Tabel 9 :	Perhitungan Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung untuk Masing- Masing Unit Kegiatan pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode Tahun 2001	52
Tabel 10 :	Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Adanya Jam Kerja Lembur pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung periode 2001	54
Tabel 11 :	Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Adanya Penambahan Tenaga Kerja Langsung pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode Tahun 2001	55
Tabel 12 :	Perbandingan Biaya Alternatif Penambahan Tenaga Kerja Langsung atau Jam Kerja Lembur pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode tahun 2001	56

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 : Perhitungan Peramalan Penjualan Periode 2001	62
Lampiran 2 : Perhitungan Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung pada Masing-masing Unit Kegiatan Produksi	64
Lampiran 3 : Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Menambah Jam Kerja Lembur Periode 2001	65
Lampiran 4 : Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Adanya Penambahan Tenaga Kerja Langsung	69
Lampiran 5 : Perhitungan Tingkat Efektifitas Jumlah Tenaga Pen- jualan	78
Lampiran 6 : Perhitungan Ramalan Penjualan dengan Metode Single Exponential Smoothing	80
Lampiran 7 : Perhitungan Tingkat Absensi Tenaga Penjualan dan Rata-ratanya	83

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1 : Kerangka Pemecahan Masalah	25
Gambar 2 : Struktur Organisasi Perusahaan Tenun PT. Sekar Ma- du Tulungagung	31
Gambar 3 : Skema Layout Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung	36
Gambar 4 : Skema Proses Produksi Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung	44



BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Pada umumnya suatu perusahaan dalam melaksanakan kegiatannya tidak akan terlepas dari keinginan untuk memperoleh keuntungan yang sebesar-besarnya. Hal ini dimaksudkan agar kontinuitas perusahaan dapat berjalan dengan semestinya. Kenyataan semacam ini berlaku bagi semua perusahaan baik perusahaan besar maupun perusahaan kecil.

Dalam mencapai tujuan perusahaan yang diharapkan tersebut tidak terlepas dari kemampuan manajemen di dalam melihat kemungkinan dan kesempatan di masa yang akan datang, baik untuk jangka pendek, jangka menengah, maupun untuk jangka panjang. Oleh karena itu, merupakan tugas manajemen untuk dapat merencanakan masa depan perusahaannya agar sedapat mungkin semua kemungkinan dan kesempatan di masa yang akan datang telah disadari dan telah direncanakan bagaimana cara menghadapinya semenjak dini. Hal ini akan lebih berhasil apabila ditunjang oleh kebijaksanaan-kebijaksanaan yang terarah dan dibantu oleh perencanaan yang matang di dalam pengambilan keputusan. Keputusan yang diambil manajemen akan berhubungan dengan pemilihan berbagai alternatif yang akan dilaksanakan untuk waktu yang akan datang. Dalam mengambil keputusan ini manajemen harus mempertimbangkan semua faktor yang dapat mempengaruhi pengambilan keputusan dalam rangka mempertahankan kelangsungan hidup perusahaan di masa yang akan datang.

Salah satu faktor penting yang dapat mempengaruhi pengambilan keputusan adalah masalah tenaga kerja khususnya tenaga kerja langsung, karena tanpa adanya tenaga kerja langsung maka besar kemungkinan kegiatan produksi tidak akan terlaksana. Dengan demikian penentuan jumlah tenaga kerja langsung dalam perusahaan harus sesuai dengan tingkat produksi yang direncanakan. Dalam penentuan jumlah tenaga kerja langsung ini diusahakan agar tidak terjadi kelebihan tenaga kerja atau kekurangan tenaga kerja.

Jika terjadi kelebihan tenaga kerja maka akan terjadi pemborosan tenaga kerja. Hal ini akan menyebabkan tingginya biaya produksi sehingga mempengaruhi tingkat keuntungan yang diperoleh perusahaan. Begitu pula sebaliknya jika terjadi kekurangan tenaga kerja, kegiatan proses produksi akan terganggu sehingga tingkat produksi tidak dapat memenuhi permintaan.

1.2. Pokok Permasalahan

Perusahaan tenun PT. Sekar Madu Tulungagung adalah salah satu perusahaan yang memproduksi kain mori. Perusahaan ini, selain menggunakan mesin-mesin dalam proses produksinya juga menggunakan tenaga kerja manusia, dan tenaga kerja manusia tersebut sangat berpengaruh dalam melancarkan proses produksi. Dengan penggunaan tenaga kerja manusia ini, pimpinan perusahaan akan menghadapi masalah dalam hal pengambilan keputusan masalah tenaga kerja. Dengan meningkatnya omset produksi dari tahun ke tahun, perusahaan mempunyai alternatif dalam rangka mencapai efisiensi tenaga kerja

langsung yaitu antara penambahan tenaga kerja langsung dengan penambahan jam kerja lembur. Sehingga dalam pengambilan keputusan ini perusahaan mempertimbangkan semua faktor yang dapat mempengaruhinya. Salah satu diantaranya adalah faktor biaya. Dari kedua alternatif tersebut akan diambil yang memberikan biaya yang lebih rendah antara dengan menambah tenaga kerja langsung atau dengan menambah jam kerja lembur.

Dari uraian tersebut diatas maka yang menjadi pokok permasalahan dalam penulisan skripsi ini adalah "Seberapa besar efisiensi penambahan Tenaga Kerja Langsung dibanding dengan penambahan jam kerja lembur pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung".

Berdasarkan masalah-masalah tersebut maka penelitian ini diberi judul sebagai berikut :

"Analisis terhadap Efisiensi Penambahan Tenaga Kerja Langsung atau Jam Kerja Lembur pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung".

1.3. Tujuan Penelitian

Meningkatnya permintaan memaksa perusahaan untuk selalu meningkatkan produksi tiap tahunnya. Peningkatan omset produksi ini menyebabkan pekerja terforsir untuk terus bekerja lebih keras lagi. Kondisi ini menyebabkan perlunya langkah-langkah khusus untuk mengantisipasi meningkatnya permintaan.

Dalam hal ini perusahaan masih belum bisa menentukan apakah meningkatnya permintaan akan produk dari Perusahaan Tenun Sekar

Madu Tulungagung ini dapat diatasi dengan menambah tenaga kerja langsung atau dengan cara menambah jam kerja lembur. Untuk itulah maka penelitian ini bertujuan untuk menganalisis tingkat efisiensi antara penambahan tenaga kerja langsung dengan penambahan jam kerja lembur untuk mencapai efisiensi pengeluaran biaya tenaga kerja langsung pada periode tahun 2001.

1.4. Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah :

1. Sebagai wacana alternatif atau dapat memberikan sumbangan pemikiran bagi pimpinan perusahaan tenun Sekar Madu Tulungagung dalam menentukan kebijaksanaan di masa yang akan datang khususnya dalam masalah penentuan biaya tenaga kerja langsung.
2. Sebagai bahan informasi bagi peneliti lain yang berminat mengadakan penelitian sejenis.



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Tinjauan Hasil Penelitian Sebelumnya

Penelitian yang dilakukan oleh Retno Tri Kusumarti pada tahun 1999 terhadap PT. Barindo Anggun yang memproduksi kran air dan berlokasi di Surabaya menyebutkan bahwa perusahaan menghadapi suatu permasalahan yang berkaitan dengan perencanaan tenaga kerjanya terutama tenaga kerja langsung bekerja pada bagian produksi. Dalam hal ini untuk memenuhi permintaan pasar yang semakin tinggi perusahaan dituntut untuk memenuhi jumlah produksi yang memadai

Berdasarkan hasil penelitian didapatkan suatu kesimpulan bahwa :

1. Volume produksi untuk tahun 2000 sebesar 26.129.432 unit.
2. Jumlah tenaga kerja langsung yang dibutuhkan untuk menunjang proses produksi tahun 2000 adalah sebanyak 518 orang dengan perincian :

Bagian Pembentukan Kernel	: 63 orang
Bagian Pengecoran	: 88 orang
Bagian Polishing	: 74 orang
Bagian Machining	: 159 orang
Bagian Assembling	: 95 orang
Bagian Packing	: 39 orang
3. Dalam hal ini perusahaan perlu melakukan berbagai kebijakan baru dalam penempatan tenaga kerjanya pada masing-masing bagian sesuai dengan proporsi jumlah tenaga kerja langsung yang dibutuhkan oleh perusahaan dalam rangka mencapai target produksi yang telah direncanakan.

Demikian pula halnya dengan penelitian yang dilakukan Endah Susanti pada tahun 1997 terhadap perusahaan konveksi Susiyam di Tulungagung yang memproduksi pakaian jadi wanita yang terdiri dari rok,

blus, dan daster. Perusahaan dihadapkan suatu permasalahan yaitu tidak dapat memenuhi permintaan produk dari pihak agen dan memaksa perusahaan untuk meningkatkan hasil produksinya. Berdasar kapasitas tenaga kerja yang ada saat itu, perusahaan mengalami kesulitan untuk meningkatkan produksinya karena tenaga kerja yang dimiliki sangat terbatas terutama untuk bagian pemotongan dan penjahitan. Bagian tersebut merupakan bagian kunci karena jika pada bagian ini pekerjaan tidak dapat diselesaikan dengan baik maka akan mempengaruhi pekerjaan pada bagian lain. Sementara itu pada kedua bagian tersebut terdapat penumpukan pekerjaan yang belum dapat diselesaikan padahal selama ini perusahaan telah bekerja dengan seluruh tenaga kerja yang ada. Penelitian tersebut menghasilkan bahwa perusahaan perlu menambah tenaga baru. Penambahan tersebut terdiri dari 9 orang pada bagian pemotongan dan 12 orang untuk bagian penjahitan. Sedangkan efisiensi biaya tenaga kerja Rp. 143.533.700,-. Dengan demikian untuk mengantisipasi peningkatan jumlah produksi perlu menambah tenaga kerja (Endah Susanti, 1997).

Penelitian yang dilakukan oleh Budi Mukaryanto pada tahun 1987 terhadap perusahaan Bola Takraw PLKP di Desa Wonoanti kabupaten Trenggalek menyebutkan bahwa perusahaan menghadapi permasalahan yaitu pimpinan menghendaki jumlah tenaga kerja langsung tidak merugikan dalam arti rencana produksi dapat diselesaikan tepat waktu tanpa mengurangi kualitas produk. Pimpinan belum bisa menentukan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan (Budi Mukaryanto, 1987).

Dari ringkasan ketiga hasil penelitian tersebut, banyak perusahaan yang belum mampu menentukan berapa jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan. Ada perusahaan yang kekurangan tenaga kerja, tetapi ada juga perusahaan kelebihan tenaga kerja, akibatnya efisiensi biaya tidak bisa tercapai.

2.2. Landasan Teori

2.2.1. Arti Pentingnya Penentuan Tenaga Kerja Langsung

Tenaga kerja merupakan salah satu faktor produksi yang sangat penting, karena dalam menjalankan proses produksinya tidak satu perusahaanpun yang tidak menggunakan tenaga kerja. Ada kecenderungan makin besar suatu perusahaan atau suatu instansi maka akan semakin besar pula kebutuhan akan tenaga kerja.

Dalam kamus ekonomi yang ditulis oleh Winardi (1989 : 72) dijelaskan bahwa pengertian tenaga kerja adalah salah satu faktor produksi yang penting terdiri dari pekerjaan tangan atau mental untuk mana dicapai upah atau gaji dan honorarium.

Di dalam menjalankan proses produksi, tenaga kerja digolongkan menjadi dua yaitu : tenaga kerja langsung dan tenaga kerja tidak langsung. Berkaitan dengan hal tersebut, maka dalam penulisan ini dibatasi pada pembahasan masalah tenaga kerja langsung. Adapun pengertian tenaga kerja langsung adalah para buruh pabrik yang ikut serta dalam proses produksi dari bahan mentah sampai menjadi barang jadi (Gunawan Adisaputra dan Marwan Asri, 1995 : 258).

Tenaga kerja langsung merupakan salah satu faktor produksi yang utama dan selalu ada dalam suatu perusahaan. Kedudukan tenaga kerja langsung dalam perusahaan adalah sangat penting karena berhasil tidaknya suatu proses produksi tergantung pada kemampuan dan kesungguhan dan tersedianya tenaga kerja langsung daripada karyawan perusahaan itu sendiri.

Tersedianya tenaga kerja langsung dalam jumlah yang cukup, dalam arti tidak kurang atau tidak lebih akan sangat menguntungkan bagi perusahaan. Sebab, apabila tenaga kerja yang tersedia dalam perusahaan terlalu banyak maka perusahaan akan mengalami kerugian. Begitu pula halnya jika terjadi kekurangan tenaga kerja maka proses produksi akan terganggu.

Terlalu banyak tenaga kerja langsung dalam suatu perusahaan akan mengakibatkan besarnya tingkat pengeluaran biaya tenaga kerja langsung. Hal ini akan meningkatkan biaya produksinya. Tingginya pengeluaran biaya produksi akan mengakibatkan tingginya harga jual barang. Apabila harga jual barang tinggi maka dengan sendirinya permintaan akan barang tersebut akan menjadi turun. Begitu pula sebaliknya, apabila dalam perusahaan terjadi kekurangan tenaga kerja langsung. Hal ini akan mengakibatkan ketidakmampuan perusahaan dalam menangani proses produksi. Kondisi yang demikian ini mengakibatkan volume produksi yang telah direncanakan tidak dapat tercapai sehingga perusahaan tidak mampu memenuhi permintaan konsumen.

Berkaitan dengan hal tersebut diatas, maka perlu untuk menganalisa tentang kebutuhan tenaga kerja langsung yang optimal sesuai dengan kebutuhan selanjutnya.

Penentuan kebutuhan tenaga kerja langsung sangat erat hubungannya dengan peramalan kondisi perusahaan dimasa yang akan datang. Karena itu untuk meramalkan kebutuhan akan tenaga kerja langsung biasanya dimulai dari ramalan penjualan. Dari ramalan penjualan

yang telah dibuat, disusunlah rencana produksi yang biasanya disebut "Budget Produksi".

2.2.2. Langkah-langkah dalam Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Langsung

Adapun langkah-langkah didalam menentukan jumlah tenaga kerja langsung adalah sebagai berikut :

2.2.2.1. Ramalan Penjualan

Ramalan penjualan merupakan dasar dilakukannya aktifitas-aktifitas yang lain dan pada umumnya anggaran penjualan disusun paling dahulu daripada budget-budget lainnya. Taksiran kuantitas yang diharapkan terjual didasarkan kepada suatu evaluasi atas penjualan pada waktu-waktu yang lalu dan kepada ramalan atas kondisi perusahaan dan sektor industri yang bersangkutan.

Dalam Gunawan Adisaputra dan Marwan Asri (1995 : 135) disebutkan bahwa ramalan penjualan adalah proyeksi teknis daripada permintaan langganan potensial untuk suatu waktu tertentu dengan berbagai asumsi.

Ramalan penjualan merupakan dasar untuk perencanaan berkala dalam suatu perusahaan. Oleh karena itu rencana lainnya praktis disusun berdasarkan atas ramalan penjualan. Hal ini disebabkan karena sumber utama dari keuangan perusahaan berasal dari hasil penjualan barang dan jasa.

Ramalan penjualan ini akhirnya akan menggambarkan beberapa penerimaan yang akan diterima sebagai akibat akan dilakukannya

penjualan pada masa yang akan datang yaitu meliputi data-data sebagai berikut :

- Jenis produk yang akan dijual
- Volume produk yang akan dijual
- Harga produk per unit
- Daerah penjualan

Penyusunan rencana penjualan memerlukan teknik forecasting yang tepat yang membuat estimasi kegiatan masa depan dengan mendasarkan diri pada pengalaman-pengalaman masa lalu. Kesalahan dalam penyusunan rencana penjualan akan dapat berakibat rencana-rencana yang lain juga ikut mengalami kesalahan-kesalahan yang akhirnya akan dapat merugikan perusahaan.

Ramalan penjualan merupakan pusat dari seluruh perencanaan perusahaan, sebab ramalan penjualan akan mempengaruhi bahkan menentukan keputusan dan kebijaksanaan yang diambil oleh perusahaan, misalnya :

- Kebijakan dalam perencanaan produksi.
- Kebijakan penjualan.
- Kebijakan penggunaan mesin-mesin.
- Kebijakan tentang investasi dalam aktifa tetap.
- Rencana pembelian bahan baku dan bahan pembantu.
- Rencana pemakaian tenaga kerja langsung, dan sebagainya.

Ramalan penjualan ini dibuat untuk jangka waktu tertentu, biasanya satu tahun atau lima tahun mendatang. Ramalan penjualan ini

dihitung dengan menggunakan rumus sebagai berikut (Gunawan Adisaputra dan Marwan Asri, 1995 : 83) :

$$Y = a + bX$$

$$\Sigma Y = n.a + b\Sigma X$$

$$\Sigma XY = a\Sigma X + b\Sigma X^2$$

dimana : Y = Variabel Terikat (Dependent Variable)

a = nilai Y pada titik 0

b = lereng garis lurus

X = Variabel Bebas (Independent Variable) yang diprediksi akan menjadi ukuran terhadap Y

n = banyaknya waktu data

2.2.2.2. Inventory Turn Over (ITO)

Setiap perusahaan harus berhati-hati di dalam mempertimbangkan berapa besarnya tingkat persediaan barang yang harus ada. Dengan kata lain perusahaan harus mempunyai politik persediaan yang jelas, karena hal ini akan sangat berguna untuk :

- a. Menempatkan perusahaan pada posisi yang selalu siap untuk melayani penjualan. Baik pada saat biasa maupun bila ada pesanan secara mendadak. Karena itu persediaan barang harus cukup agar tidak mengecewakan konsumen.
- b. Membantu dicapainya kapasitas produksi yang kontinyu dan seimbang. Pada waktu permintaan tinggi perusahaan tidak perlu memaksakan diri untuk bekerja dengan kapasitas penuh, dan

sebaliknya apabila permintaan rendah, kelebihan-kelebihan disimpan sebagai persediaan

Dalam memperkirakan besarnya persediaan barang banyak cara atau metode yang digunakan. Salah satu cara yang sering digunakan oleh perusahaan yaitu dengan cara menghitung Inventory Turn Over (ITO) atau tindakan pemutaran barang yang diformulasikan sebagai berikut (Gunawan Adisaputra dan Marwan Asri, 1995, 204) :

$$\text{ITO/tahun} = \frac{\text{Rencana Penjualan}}{\text{Persediaan Rata-rata}}$$
$$\text{Persediaan Rata-rata} = \frac{\text{Persediaan Awal} + \text{Persediaan Akhir}}{2}$$

Dengan diketahuinya ITO untuk periode sebelum periode analisa, maka dapat diketahui persediaan akhir untuk periode analisa. Dengan anggapan bahwa ITO sebelum analisa sama dengan ITO pada periode analisa. Sedangkan persediaan awal periode analisa sama dengan persediaan akhir periode sebelum periode analisa.

Dalam menetapkan kebijaksanaan persediaan barang jadi, maka seorang pimpinan perusahaan harus memperhatikan faktor-faktor sebagai berikut :

- a. Kuantitas barang jadi yang dibutuhkan untuk memenuhi kebutuhan penjualan.
- b. Daya tahan barang yang disimpan.
- c. Lamanya proses produksi.

- d. Fasilitas penyimpanan.
- e. Sifat penawaran bahan mentah.
- f. Besarnya modal kerja yang tersedia.
- g. Perlindungan terhadap kekurangan tenaga kerja langsung, dan lain-lain.

2.2.2.3. Anggaran Produksi

Untuk menentukan besarnya faktor produksi yang dibutuhkan dalam suatu proses produksi untuk periode yang akan datang, maka perlu dibuat anggaran produksi yang didasarkan pada ramalan penjualan yang telah dibuat untuk periode yang sama.

Perencanaan produksi mencakup masalah-masalah yang berhubungan dengan penentuan tingkat produksi yang dikehendaki, penggunaan fasilitas produksi, dan tingkat persediaan barang jadi.

Jumlah barang yang telah direncanakan untuk dijual yang berhubungan dengan kebijaksanaan tingkat produksi dan persediaan, akan menghasilkan jumlah barang yang harus diproduksi oleh perusahaan menurut waktu dan jenis barangnya.

R. Soemita Adikoesoemah (1995 : 90) memberikan pengertian bahwa budget produksi adalah suatu taksiran akan kuantitas barang-barang yang harus diproduksi selama periode budget.

Adapun didalam membuat budget produksi atau anggaran produksi dapat dilakukan dengan menggunakan formulasi sebagai berikut (Gunawan Adisaputra dan Marwan Asri, 1995 : 191) :

Rencana penjualan (dari anggaran penjualan)	xxx	
Persediaan akhir	xxx	
		— +
Jumlah yang tersedia	xxx	
Persediaan awal	xxx	
		— +
Tingkat produksi	xxx	

Anggaran produksi merupakan langkah awal dalam penyusunan budget aktifitas-aktifitas produksi antara lain :

- Budget bahan baku, yang memerinci taksiran kebutuhan bahan baku.
- Budget tenaga kerja langsung, yang menunjukkan kuantitas dan biaya tenaga kerja langsung.
- Budget biaya produksi tak langsung, yang mencakup taksiran semua biaya produksi tak langsung.

Adapun tujuan penyusunan anggaran produksi adalah :

- a. Menunjang kegiatan penjualan, sehingga barang dapat disediakan sesuai dengan yang telah direncanakan.
- b. Menjaga tingkat persediaan yang memadai, maksudnya tingkat persediaan yang tidak terlalu besar atau tidak terlalu kecil. Karena tingkat persediaan yang terlalu besar akan mengakibatkan meningkatnya biaya. Begitu pula sebaliknya jika terjadi kekurangan persediaan barang jadi akan mengakibatkan banyaknya konsumen yang kecewa karena tidak terpenuhinya permintaan mereka.

- c. Mengatur produksi sedemikian rupa sehingga biaya-biaya produksi yang ditanggung akan seminimal mungkin.

2.2.2.4. Menentukan Jumlah Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung

Peramalan akan kebutuhan tenaga kerja langsung sangat erat hubungannya dengan peramalan kondisi perusahaan yang akan datang. Banyak sedikitnya masing-masing jenis tenaga kerja yang diperlukan, tergantung kepada keadaan ekonomi perusahaan dan kebijaksanaan perusahaan dalam melakukan investasi peralatan yang akan dicapai dalam proses produksinya.

Jadi, untuk meramalkan kebutuhan akan tenaga kerja langsung dimulai dari ramalan penjualan. Dari ramalan penjualan ini maka disusunlah rencana produksi. Setelah itu baru dapat menentukan kebutuhan akan tenaga kerja langsung.

Salah satu cara yang dapat digunakan untuk menentukan jumlah tenaga kerja langsung adalah dengan menggunakan rumusan sebagai berikut (John Soeprihanto, 1984 : 16) :

$$\text{Tenaga Kerja yang Di butuhkan} = \frac{\text{Target Volume Pekerjaan}}{\text{Standard Rate of Performance} \times \text{Waktu}} \times 1 \text{ orang}$$

dimana,

Target volume pekerjaan = Jumlah produksi yang dianggarkan

Standard rate of performance = kemampuan normal mesin yang dipegang rata-rata tiap tenaga kerja langsung.

Dari perhitungan tersebut, hasil yang diperoleh akan dapat memberikan manfaat bagi perusahaan untuk menentukan banyaknya tenaga kerja langsung yang diinginkan atau yang dibutuhkan.

2.2.3. Pengertian dan Sistem Upah

2.2.3.1. Pengertian Upah

Upah sebenarnya merupakan salah satu syarat perjanjian kerja yang diatur oleh pengusaha dan buruh atau karyawan serta pemerintah. Menurut Undang-undang Kecelakaan Kerja tahun 1947 No. 33 (Heidjrachman Ranupandojo, 1990 : 15) disebutkan bahwa : "Upah adalah tiap pembayaran berbentuk uang yang diterima oleh buruh sebagai ganti pekerjaan".

2.2.3.2. Sistem Upah

Sistem Upah pada umumnya dipandang sebagai suatu alat untuk mendistribusikan upah kepada karyawan. Pendistribusian ini ada yang berdasarkan produksi, lamanya kerja dan berdasarkan kebutuhan hidup. Ada beberapa sistem yang dapat digunakan untuk mendistribusikan upah. Masing-masing sistem ini akan mempunyai pengaruh yang spesifik terhadap dorongan atau semangat kerja serta nilai-nilai yang akan dicapai. Adapun sistem-sistem tersebut antara lain :

a. Sistem upah menurut produksi

Upah menurut produksi yang diberikan bisa mendorong kepada karyawan untuk bekerja lebih keras dan untuk memproduksi lebih banyak. Sistem ini sangat menguntungkan bagi mereka yang cerdas dan energis, tetapi kurang menguntungkan bagi karyawan yang kemampuannya sudah mulai kendur.

b. Sistem upah menurut lamanya kerja

Sistem upah ini sebenarnya telah gagal dalam mengatur adanya perbedaan individual kemampuan manusia. Contohnya adalah upah jam-jaman, upah mingguan dan upah bulanan. Kegagalan ini disebabkan tiap-tiap orang dapat menghasilkan waktu sebagaimana orang lain sehingga semua orang adalah sama. Sistem ini tidak membedakan umur, pengalaman, juga tidak membedakan kemampuan.

c. Sistem upah menurut senioritas

Sistem upah ini mendorong untuk lebih setia atau loyalitas terhadap perusahaan dan lembaga kerja, sistem ini sangat menguntungkan bagi orang-orang yang lanjut usia dan juga bagi orang-orang muda yang didorong untuk tetap masih bekerja pada suatu perusahaan. Hal ini disebabkan adanya harapan bila sudah tua akan lebih mendapat perhatian.

d. Sistem upah menurut kebutuhan.

Sistem upah ini memberikan upah yang lebih besar kepada mereka yang sudah kawin atau berkeluarga. Salah satu dari kelemahan sistem ini adalah tidak mendorong inisiatif kerja sehingga sama halnya dengan sistem upah menurut lamanya kerja dan senioritas. Segi

positifnya adalah akan memberikan perasaan aman disebabkan karena nasib seseorang menjadi tanggung jawab perusahaan. Perwujudan dari perasaan ini diwujudkan dalam bentuk sumbangan-sumbangan pengobatan, ongkos ganti peralatan sandang pangan dan perumahan.





EAB III

METODE PENELITIAN

3.1. Rancangan Penelitian

Sesuai dengan tujuan penelitian yang telah disebutkan sebelumnya, maka penelitian ini dimaksudkan untuk mendapatkan suatu wawasan yang mendalam mengenai obyek suatu penelitian, sehingga akan dapat memberikan gambaran yang lebih jelas sebagai dasar untuk pelaksanaan kebijaksanaan dan pengambilan keputusan. Penelitian ini termasuk penelitian penelitian deskriptif (*descriptive research*) yang pada dasarnya bertujuan untuk memecahkan suatu permasalahan yang ada sekarang dan kemudian memprediksi keadaan di masa yang akan datang.

3.2. Metode Pengumpulan Data

Untuk mendapatkan data data yang diperlukan, dalam penelitian ini menggunakan metode pengumpulan data sebagai berikut

1. Observasi atau Pengamatan

Yaitu metode pengumpulan data dengan jalan mengadakan pengamatan langsung pada kegiatan operasional perusahaan. Adapun data yang diperoleh dari hasil observasi adalah antara lain : proses produksi, jumlah mesin yang digunakan, jumlah tenaga kerja, produk jadi, bahan baku yang digunakan, dan lain sebagainya.

2. Interview atau Wawancara

Yaitu metode pengumpulan data dengan jalan mengadakan wawancara langsung dengan pimpinan dan karyawan perusahaan. Hasil dari

- e. Jam kerja rata-rata sehari adalah 8 jam ditambah waktu istirahat rata-rata selama 1 jam.
- f. Kemampuan normal mesin untuk beroperasi adalah selama 9 jam per hari dengan waktu istirahat selama 1 jam saat istirahat siang.

3.4. Definisi Variabel Operasional

Untuk memudahkan pemahaman terhadap permasalahan yang diteliti berikut ini dipaparkan pengertian dari variabel-variabel penelitian sebagai berikut :

1. Tenaga Kerja Langsung adalah buruh pabrik yang ikut serta dalam proses produksi dari bahan mentah sampai menjadi barang jadi (Gunawan Adisaputro dan Marwan Asri, 1995 : 258). Dalam hal ini adalah tenaga kerja langsung yang bekerja pada bagian cucuk, pallet, dan tenun.
2. Penambahan Tenaga Kerja Langsung adalah penambahan buruh pabrik pada bagian cucuk, pallet, dan tenun yang turut serta dalam proses produksi sebagai akibat bertambahnya volume pekerjaan pada bagian cucuk, pallet, dan tenun.
3. Jam Kerja Lembur adalah jam kerja tambahan untuk melaksanakan pekerjaan yang harus dikerjakan di luar waktu kerja.
4. Efisiensi biaya tenaga kerja adalah hubungan antara biaya tenaga kerja langsung sebagai input dengan hasil produksi kain sebagai output yang dihasilkan.

3.5. Metode Analisis Data

Metode analisis data yang digunakan dalam penyusunan hasil penelitian ini adalah :

1. Penyusunan Anggaran Produksi

Di dalam menyusun anggaran produksi digunakan langkah-langkah sebagai berikut :

a. Menyusun Rencana Penjualan

Karena penjualannya mengalami peningkatan dari tahun ke tahun, maka digunakan analisa trend dengan persamaan sebagai berikut (Gunawan Adisaputra dan Marwan Asri, 1995 : 83) :

$$Y = a + bX$$

$$\sum Y = n \cdot a + b \sum X$$

$$\sum XY = a \sum X + b \sum X^2$$

dimana : Y = Variabel Terikat (Dependent Variable)

a = nilai Y pada titik 0

b = lereng garis lurus

X = Variabel Bebas (Independent Variable) yang diprediksi akan menjadi ukuran terhadap Y

n = banyaknya waktu data

b. Inventory Turn Over Tingkat Perputaran Persediaan)

Yaitu untuk mengetahui tingkat persediaan akhir produk jadi pada periode yang akan datang dengan asumsi ITO tahun lalu sama dengan yang akan datang. Rumus yang digunakan (Gunawan Adisaputra dan Marwan Asri, 204) :

$$\text{ITO/tahun} = \frac{\text{Rencana Penjualan}}{\text{Persediaan Rata-rata}}$$

$$\text{Persediaan Rata-rata} = \frac{\text{Persediaan Awal} + \text{Persediaan Akhir}}{2}$$

c. Menyusun Anggaran Produksi

Anggaran produksi ini disusun untuk mengetahui kuantitas produk jadi yang harus diproduksi, dengan menggunakan rumus sebagai berikut (Ibid : 191) :

Tingkat penjualan (dari anggaran penjualan)	xxx	
Persediaan akhir	xxx	
	-----	+
Jumlah yang tersedia	xxx	
Persediaan awal	xxx	
	-----	+
Tingkat produksi (Anggaran Produksi)	xxx	

2. Menentukan Jumlah Tenaga Kerja Langsung yang Dibutuhkan.

Untuk mengetahui jumlah tenaga kerja langsung yang dibutuhkan digunakan rumus sebagai berikut (John Soeprihanto, 1984 : 16) :

$$\text{Tenaga Kerja yang Di butuhkan} = \frac{\text{Target Volume Pekerjaan}}{\text{Standard Rate of Performance} \times \text{Waktu}} \times 1 \text{ orang}$$

dimana,

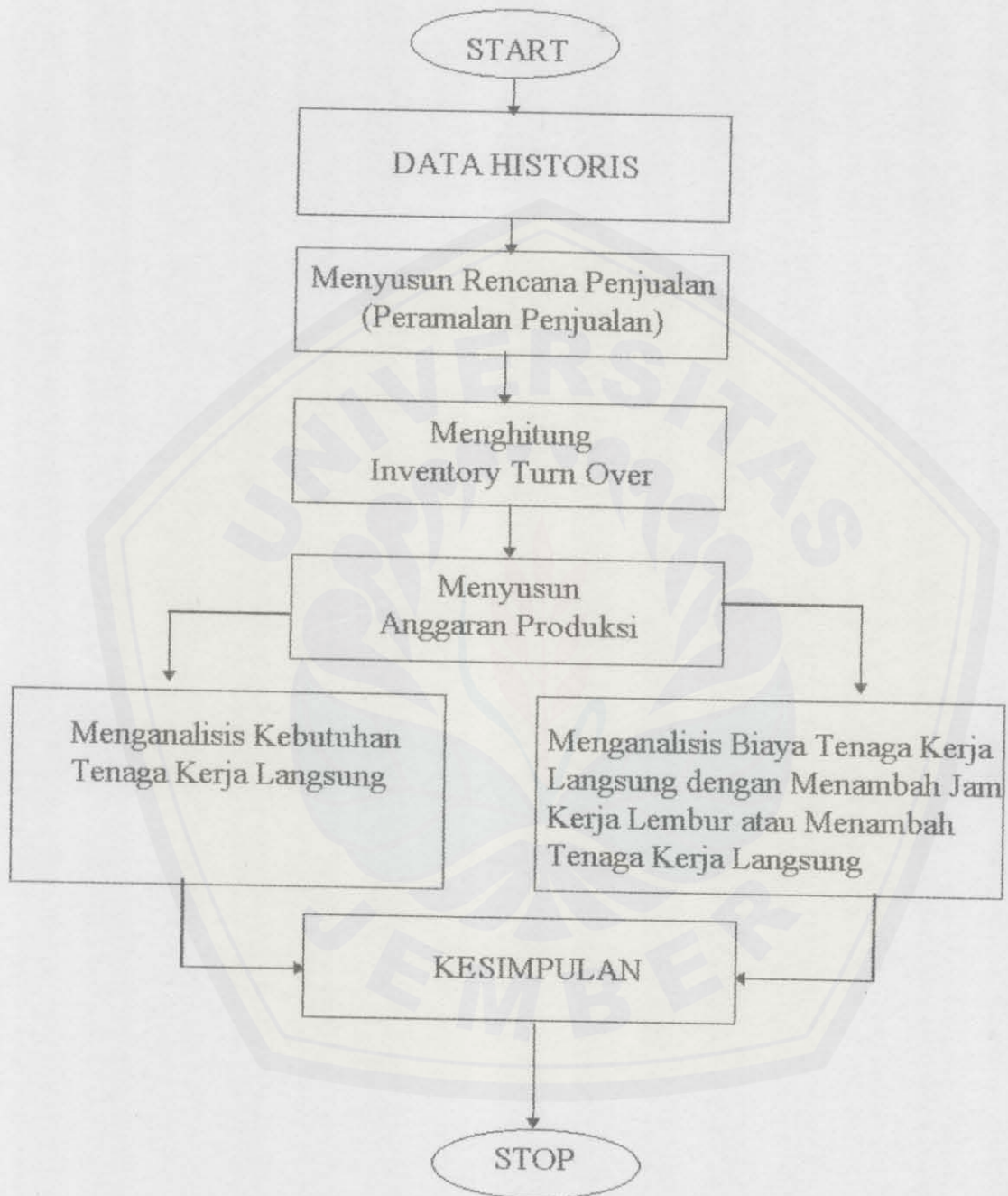
Target volume pekerjaan = Jumlah produksi yang dianggarkan

Standard rate of performance = kemampuan normal mesin yang dipegang rata-rata tiap tenaga kerja langsung.

3. Analisis Pengambilan Keputusan Dua Alternatif

Dalam pemilihan alternatif antara menambah tenaga kerja langsung, atau menambah jam kerja lembur dengan jalan membandingkan semua biaya yang dikeluarkan pada dua alternatif tersebut. Alternatif yang dipilih adalah alternatif yang mengeluarkan biaya terendah.

3.6. Kerangka Pemecahan Masalah



Gambar 1 : Kerangka Pemecahan Masalah

Keterangan Kerangka Pemecahan Masalah

1. Langkah pertama adalah mengumpulkan data historis selama 5 periode terakhir hasil produksi, volume penjualan, harga jual, jumlah tenaga kerja langsung yang dipakai tiap departemen (unit mesin), upah harian dan tunjangan.
2. Kemudian meramalkan atau memperkirakan berdasarkan data historis yang ada dengan menggunakan alat analisis trend linear untuk peramalan penjualan.
3. Menghitung FFO (tingkat perputaran persediaan) untuk mengetahui tingkat persediaan akhir tahun 2000 yang kemudian berdasarkan persediaan akhir tahun 2000 tersebut digunakan patokan sebagai persediaan awal tahun 2001.
4. Kemudian menyusun anggaran produksi.
5. Berdasarkan anggaran produksi yang sudah disusun ditentukan kebutuhan tenaga kerja langsung dan besarnya biaya yang harus dikeluarkan. Selain itu juga menentukan besarnya biaya yang harus dikeluarkan jika perusahaan melakukan langkah dengan cara menambah jam kerja lembur (tanpa menambah tenaga kerja langsung).
6. Kemudian dilakukan perbandingan antara keduanya. Dalam hal ini memilih alternatif yang mengeluarkan biaya lebih rendah.
7. Tahap selanjutnya adalah pengambilan kesimpulan berdasarkan pada alternatif yang membutuhkan biaya lebih rendah dan selanjutnya memberikan saran atas dasar hasil kesimpulan tersebut.



BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Gambaran Umum Perusahaan

4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan

Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung berkedudukan di jalan Kasihin Nomor 32 Tulungagung. Perusahaan ini didirikan pada tahun 1952 yang diketuai oleh Bapak Saimun Takim, pada tanggal 12 Desember 1954 mendapat pengesahan sebagai Badan Hukum dengan nomor 983 dan pada waktu itu jumlah anggotanya sebanyak 125 orang. Sejak mendapat pengesahan Badan Hukum ini, koperasi mulai menjadi anggota GKBI (Gabungan Koperasi Batik Indonesia), dengan bidang usaha menjual belikan bahan baku/mori, serta bahan pembantu seperti malam, soda, nila dan sebagainya kepada para anggota.

Pada tahun 1958 koperasi ini disamping mempunyai usaha menjual belikan mori dan bahan pembantu, juga menampung hasil produksi batik yang telah diproduksi oleh para anggotanya. Usaha ini berlangsung sampai tahun 1962, karena dalam usaha penampungan batik dari anggota mengalami kesulitan dalam pemasarannya dan akibatnya maka pada akhir tahun 1962 usaha penampungan terpaksa dihentikan.

Dengan semakin berkembangnya usaha batik yang dimiliki para anggotanya, hal ini mengakibatkan jatah mori yang diperoleh dari GKBI tidak dapat mencukupi kebutuhan. Sehingga diambil keputusan bahwa untuk dapat memenuhi kebutuhan bahan baku mori tersebut harus dapat dipenuhi sendiri oleh perusahaan. Maka pada tahun 1963 Koperasi mulai

usaha dibidang produksi dengan mendirikan perusahaan Tenun Mori, dimana dalam operasinya menggunakan Alat Tenun Mesin (ATM) sebanyak 30 unit.

Perusahaan tenun ini mulai dapat berjalan dengan lancar hingga tahun 1966, sehingga pada tahun 1967 perusahaan dapat mengadakan penambahan alat tenun mesin (ATM) nya menjadi 48 unit. Dan pada tahun itu pula perusahaan mendapatkan jatah benang dari GKBI. Perusahaan tenun PT. Sekar Madu Tulungagung ini dalam kegiatan operasinya hanya khusus mengolah bahan mentah (benang) menjadi barang jadi yang berupa kain grey sedangkan bidang pemasarannya langsung ditangani oleh induk koperasi

4.1.2. Lokasi Perusahaan

Aktivitas operasional produksi dan aktivitas produksi pada perusahaan ini terletak dalam satu lokasi perusahaan yaitu di jalan Kapten Kasinin Nomor 32 Tulungagung. Lokasi perusahaan ini sangat tepat dan memberikan kemungkinan untuk memperluas pabriknya. Bangunan yang dipergunakan oleh pabrik ini terdiri dari bangunan untuk tempat mesin-mesin, gudang, bengkel, kantor dan lokasi lain sebagainya. Pemilihan lokasi di daerah ini dipusatkan atas dasar suatu pertimbangan yang cukup teliti dimana ditinjau dari segi ekonominya dapat dipertanggung jawabkan dalam arti memiliki prospek yang bagus.

Adapun alasan yang dijadikan sebagai bahan pertimbangan pemilihan lokasi tersebut adalah :

- Tenaga kerja mudah didapat.

- Upah tenaga kerja relatif murah
- Tenaga listrik mudah didapat
- Transportasi mudah

4.1.3. Struktur Organisasi

“Organisasi adalah suatu proses penetapan dan pembagian pekerjaan yang akan dilakukan, pembatasan tugas-tugas atau tanggung jawab serta wewenang dan penetapan hubungan-hubungan antara unsur-unsur organisasi sehingga memungkinkan orang-orang dapat bekerja bersama-sama seefektif mungkin untuk mencapai suatu tujuan. Dengan pendek kata, organisasi suatu perbuatan differensiasi tugas-tugas”. (M. Manullang, Dis. 1995 : 49).

Sedangkan perusahaan adalah merupakan salah satu bentuk organisasi dimana didalamnya terdapat dua orang atau lebih melakukan kegiatan bersama-sama untuk mencapai tujuannya. Mengingat didalam perusahaan terdapat kegiatan-kegiatan dan orang-orang yang bekerja sama, maka perlu adanya suatu pengelompokan kerja yang saling berhubungan dan selanjutnya melimpahkan wewenang dan tanggung jawab kepada masing-masing orang sesuai dengan kecakapan yang dimilikinya. Dengan demikian akan diperoleh suatu kerja sama yang paling efektif untuk mencapai tujuan. Hubungan-hubungan kerja yang terdapat dalam kegiatan perusahaan baik diantara orang-orang maupun fungsi-fungsi harus ditetapkan, diatur dan disusun sehingga merupakan suatu kerangka yang mempunyai pola tetap, susunan logis dan bentuk teratur.

Suatu kerangka yang mewujudkan pola tetap dari hubungan-hubungan diantara bidang-bidang kerja maupun orang-orang yang menunjukkan kedudukan, wewenang dan tanggung jawab masing-masing dalam suatu sistem kerjasama disebut organisasi.

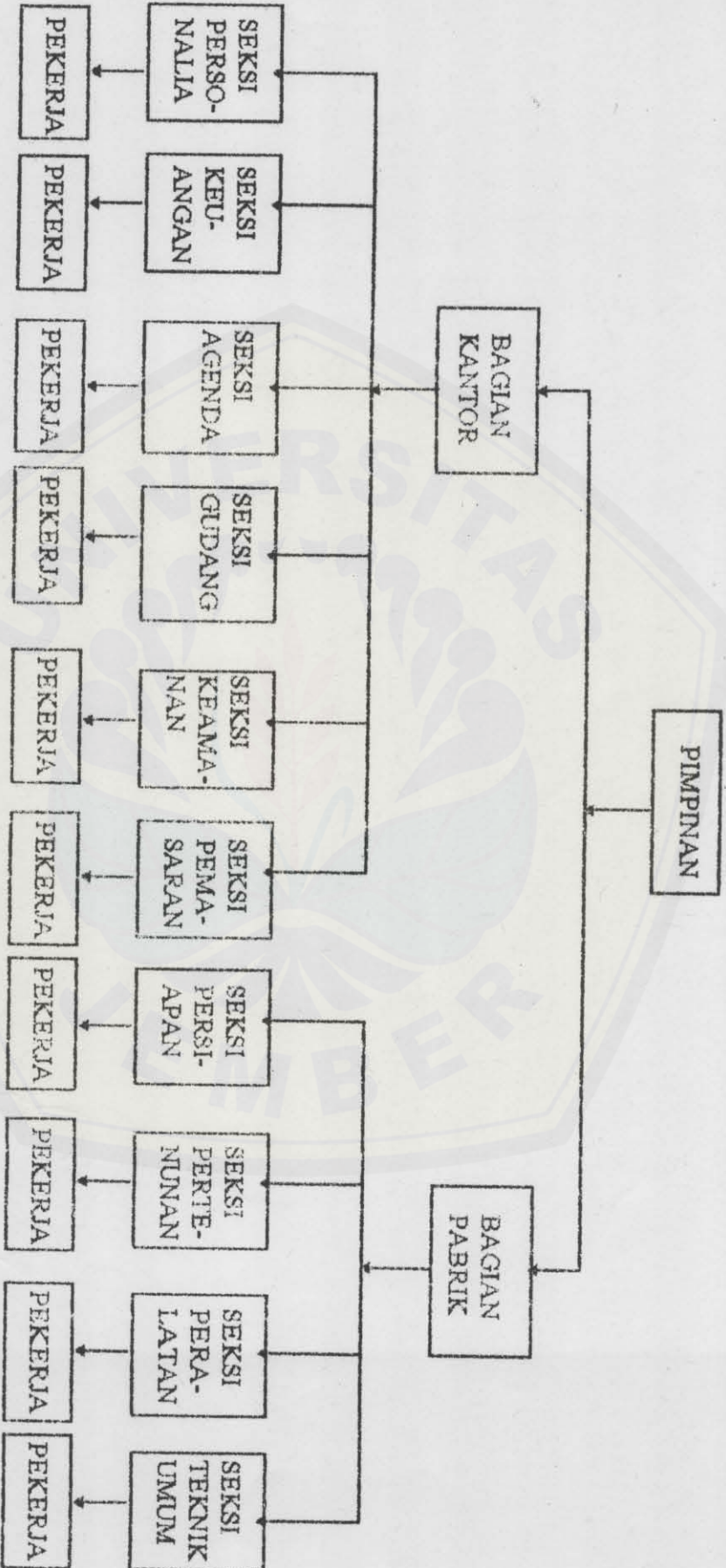
Manullang (1995 : 86) menyatakan bahwa struktur organisasi adalah gambaran secara skematis tentang hubungan-hubungan kerjasama dan orang-orang yang terdapat dalam suatu badan dalam rangka mencapai tujuan yang diinginkan.

Berdasarkan pola hubungan, kerjasama, dan penentuan wewenang serta tanggung jawab, ada empat macam bentuk struktur organisasi :

- a. Struktur organisasi garis (lini)
- b. Struktur organisasi fungsional
- c. Struktur organisasi garis dan staf
- d. Struktur organisasi fungsional dan staf.

Pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung ini mempunyai bentuk organisasi garis, dimana dapat dilihat adanya tugas dan tanggung jawab dari pimpinan kepada bawahan dan masing-masing bagian sampai kepada para pekerjaan. Kekuasaan tertinggi terletak pada rapat anggota, sedangkan kebijaksanaan perusahaan dalam menetapkan suatu keputusan, sepenuhnya terletak pada pimpinan. Wewenang mengalir ke bawah dari pimpinan kesetiap bagian.

Adapun struktur organisasi perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung serta pelimpahan tugas dan wewenang yang ada dapat dilihat pada gambar 2 pada halaman berikut ini :



Gambar 2 : Struktur Organisasi Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung
Sumber Data : Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung

Adapun tugas dan fungsi masing-masing bagian dapat dijelaskan sebagai berikut :

a. Pimpinan, mempunyai tugas antara lain :

- Memimpin jalannya perusahaan sehari-hari.
- Menetapkan kebijaksanaan yang harus ditempuh perusahaan.
- Mempertanggungjawabkan atas segala sesuatunya kepada rapat anggota.
- Melakukan pembelian bahan mentah (benang).

b. Bagian Kantor, mempunyai tugas mengkoordinir semua pekerjaan di kantor. Bagian kantor ini masih terbagi dalam seksi-seksi, yaitu :

b.1. Seksi personalia dengan tugas antara lain :

- Mengadakan penarikan, seleksi dan training terhadap karyawan.
- Mengontrol absensi para karyawan dan aktifitas karyawan.

b.2. Seksi Keuangan dengan tugas antara lain :

- Menyelenggarakan administrasi keuangan perusahaan.
- Menyusun neraca perhitungan rugi laba setiap periode tertentu.
- Membayar gaji para karyawan.
- Mengadakan kegiatan jual beli dengan sepengetahuan pimpinan perusahaan.

b.3. Seksi Agenda dengan tugas antara lain :

- Mengurus surat menyurat.

b.4. Seksi Gudang dengan tugas antara lain :

- Mengurus keluar masuknya bahan maupun barang.

- Mengurusi penyimpanan, pengaturan serta pemeliharaan barang-barang yang berada di dalam gudang.
- Membuat kartu stok untuk bahan maupun barang.

b.5. Seksi Keamanan dengan tugas antara lain :

- Mengawasi tamu.
- Mengawasi pintu serta menyimpan kunci, baik kunci pabrik maupun kunci kantor.

b.6. Seksi Pemasaran dengan tugas antara lain :

- Memperluas daerah pemasaran.
- Mencari daerah pemasaran baru.

c. Bagian Pabrik, mempunyai tugas sebagai koordinator kegiatan-kegiatan di pabrik, antara lain :

- Bertanggung jawab terhadap kelancaran mesin, kelancaran proses produksi, dan kualitas produk.

Bagian pabrik ini terbagi dalam beberapa seksi yaitu antara lain :

c.1. Seksi Persiapan dengan tugas antara lain :

- Menyiapkan barang-barang dari gudang benang ke gudang persiapan

c.2. Seksi Pertenunan dengan tugas antara lain :

- Melaksanakan proses pertenunan sampai menjadi barang jadi yang berupa mori (grey).

c.3. Seksi Peralatan dengan tugas antara lain :

- Memelihara peralatan-peralatan untuk proses produksi seperti mesin cucuk, mesin pallet, mesin tenun, dan sebagainya.

c.4. Seksi Teknik Umum dengan tugas antara lain :

- Memelihara dan memperbaiki listrik.
- Mengadakan pengecekan terhadap mesin-mesin.

4.1.4. Layout Perusahaan

Setiap perusahaan, baik perusahaan besar maupun perusahaan kecil akan menghadapi masalah layout. Semua fasilitas atau peralatan untuk produksi baik mesin-mesin, tenaga kerja, dan fasilitas lainnya harus disediakan pada tempat masing-masing agar dapat bekerja dengan baik. Karena dengan adanya plant layout atau penyusunan fasilitas pabrik yang baik akan dapat mempengaruhi tingkat efisiensi dari perusahaan yang bersangkutan, kelangsungan perusahaan, dan juga pembentukan laba perusahaan. Layout yang baik dapat diartikan sebagai penyusunan yang teratur dan efisien atas semua fasilitas pabrik dan personel perusahaan yang ada dalam pabrik.

Pada umumnya layout terbagi menjadi 3 macam (Sukanto Reksohadiprojo dan Indriyo Gitosadarmo, 1993 : 124 - 125) :

1. Layout Proses atau Fungsional

Mesin-mesin dan peralatan-peralatan yang mempunyai fungsi yang sama dikelompokkan dan ditempatkan dalam satu tempat atau ruangan tertentu. Layout semacam ini biasanya digunakan untuk perusahaan-perusahaan yang memenuhi pesanan-pesanan dimana banyak terdapat pesanan yang berbeda bentuk, kualitas, maupun jumlahnya.

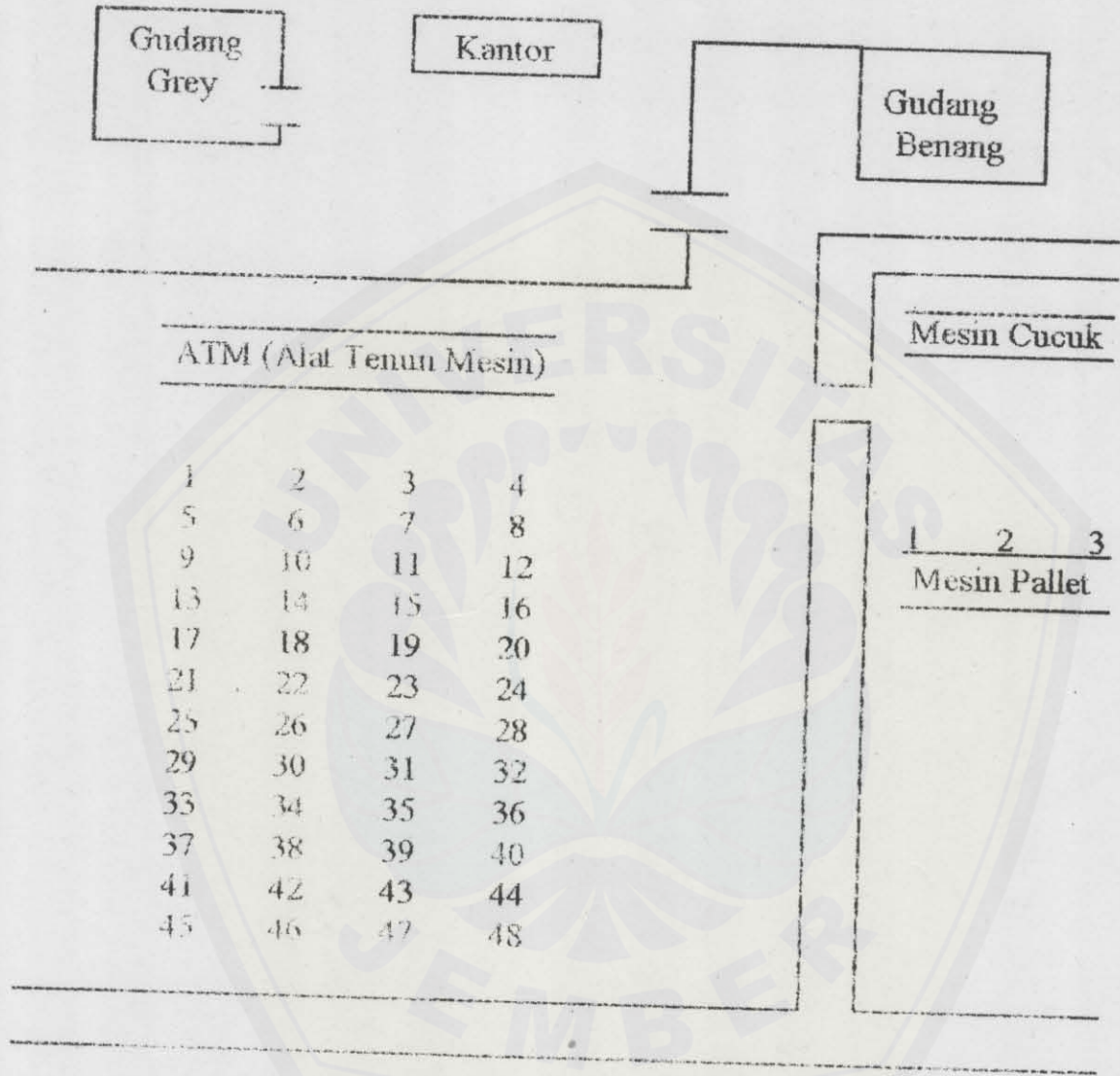
2. Layout Produk atau Garis

Mesin-mesin dan perlengkapan-perengkapan disusun berdasarkan urutan operasi yang diperlukan bagi produk yang dibuat. Dalam hal ini biasanya perusahaan memproduksi satu macam produk secara terus menerus dan dalam jumlah yang besar.

3. Layout Kelompok

Memisah daerah atau tempat serta kelompok mesin yang membuat serangkaian komponen yang memerlukan pemrosesan sama. Setiap komponen diselesaikan ditempat khusus tersebut.

Pada Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung didalam pengaturan atau penyusunan fasilitas pabrik mempunyai urutan yang pasti dan secara terus menerus serta produk yang dihasilkan merupakan produksi massa yang berupa kain mon (grey) dan barangnya terstandarisir. Oleh sebab itu tipe layout yang dipakai Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung ini adalah layout produk atau layout garis. Adapun layout tersebut dapat dilihat pada gambar 3 berikut ini.



Gambar 3 : Skema Layout Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tuhungagung

Sumber : Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tuhungagung

4.1.5. Ketenagakerjaan

4.1.5.1. Pemenuhan Tenaga Kerja Langsung

Jumlah tenaga kerja langsung yang digunakan oleh suatu perusahaan merupakan salah satu faktor yang akan menjamin kelancaran proses produksi. Sebab tanpa manusia, mesin-mesin yang dimiliki oleh suatu perusahaan tidak akan artinya terutama bagi perusahaan yang dalam proses produksinya menggunakan tenaga manusia.

Tenaga kerja yang bekerja pada Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung, selain tenaga kerja laki-laki juga tenaga kerja wanita. Tenaga kerja tersebut kebanyakan berasal dari daerah sekitar perusahaan sendiri. Hal ini sangat menguntungkan bagi perusahaan, karena selain mudah dalam hal pe pencariannya juga murah biaya perekrutannya.

Jumlah tenaga kerja untuk menangani masing-masing unit kegiatan yang terdapat dalam Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung mulai tahun 1996 sampai dengan tahun 2000 dapat dilihat pada tabel 1 pada halaman berikut ini.

Tabel 1 : Jumlah Tenaga Kerja Langsung yang Dipakai Untuk Menangani Masing-masing Unit Kegiatan Produksi Pada Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung Periode 1996 - 2000

Unit Kegiatan	Jumlah Tenaga Kerja Langsung (Orang)				
	1996	1997	1998	1999	2000
Dep. Cucuk	2	2	3	3	3
Dep. Pallet	3	4	4	4	4
Dep. Tenun	22	23	23	24	24

Sumber Data : Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung, 2001

Adapun jumlah maksimum rata-rata yang dipegang tiap tenaga kerja pada Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung dapat dilihat pada tabel 20 berikut ini.

Tabel 2 : Jumlah Maksimum Mesin Rata-Rata Tiap Tenaga Kerja pada Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung

Jenis Mesin	Jumlah Mesin per Tenaga Kerja	Ket.
Cucuk	1 Mesin	-
Pallet	2 Mesin	-
Tenun	2 Mesin	-

Sumber Data : Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung, 2001

4.1.5.2. Jam dan Hari Kerja

Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung dalam kegiatannya mengatur jam kerja dan hari kerja sebagai berikut :

Hari kerja dimulai Hari Senin sampai dengan Hari Sabtu, dengan bekerja dari pukul 07.00 sampai dengan pukul 16.00 WIB. Pekerja diberi waktu untuk istirahat selama 1 jam pada pukul 12.00 sampai dengan pukul 13.00 WIB.

Hari Minggu atau hari besar lainnya libur kecuali jika ada pekerjaan lembur.

4.1.5.3. Sistem Pengupahan

Sistem pengupahan untuk tenaga kerja langsung adalah upah harian dan upah per jam. Berdasarkan kebijaksanaan perusahaan ditentukan besarnya upah per jam adalah $\frac{1}{8}$ dari upah harian, sedangkan upah lembur per jam adalah 1,5 dari upah per jam. Besarnya upah tenaga kerja langsung yang diberikan oleh perusahaan tersebut dilihat pada tabel 3 berikut ini :

Tabel 3 : Upah Harian Tenaga Kerja Langsung pada Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung Periode 1996 - 2001

Periode	Upah Harian (Rupiah)		
	Mesin Cucuk	Mesin Pallet	Mesin Tenun
1996	6.500	6.200	6.500
1997	6.700	6.300	6.600
1998	6.700	6.300	6.600
1999	6.700	6.300	6.600
2000	6.800	6.400	6.800
2001	6.800	6.400	6.800

Sumber Data : Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung, 2001

Selain upah harian, Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung juga memberikan jaminan sosial kepada karyawannya yang dapat dilihat pada tabel 4 berikut ini.

Tabel 4 : Jaminan Sosial Bagi Tenaga Kerja Langsung Pada Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung Periode 1996 - 2001

Periode	Transport per hari per Tenaga Kerja Langsung	Pakaian per tahun per Tenaga Kerja Langsung	Kesehatan/tahun per Tenaga Kerja Langsung
1996	Rp. 1.500	Rp. 30.000	Rp. 50.000
1997	Rp. 1.500	Rp. 35.000	Rp. 60.000
1998	Rp. 1.500	Rp. 35.000	Rp. 60.000
1999	Rp. 1.500	Rp. 35.000	Rp. 60.000
2000	Rp. 2.000	Rp. 40.000	Rp. 75.000
2001	Rp. 2.000	Rp. 40.000	Rp. 75.000

Sumber Data : Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung, 2001

4.1.6. Kegiatan Produksi

Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung adalah suatu perusahaan industri yang menghasilkan mori grey. Kegiatan produksi bersifat kontinyu dengan mutu dan ukuran hasil produksi yang tetap, disamping itu juga menerima pesanan dari konsumen. Adapun rangkaian kegiatan/sarana produksi yang digunakan adalah sebagai berikut :

4.1.6.1. Bahan Dasar

Bahan dasar dalam pembuatan mori grey adalah berupa benang. Adapun benang yang dipakai adalah benang jenis 40 S. Huruf S dibelakang angka berarti Singis. Supply bahan dasar ini berasal dari PT. Sandang II Lawang.

4.1.6.2. Peralatan-peralatan

Pada Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung peralatan-peralatan yang digunakan dapat dibedakan menjadi 3 kelompok yaitu :

1. Peralatan Persiapan

Yaitu peralatan yang digunakan untuk proses persiapan yang merupakan proses pendahuluan dalam rangka mempersiapkan benang untuk proses pertenunan.

Jenis peralatan persiapan meliputi :

- Mesin pallet dengan merek "Sakura" sebanyak 8 unit.
- Mesin cucuk dengan merek "Sakura" sebanyak 3 unit.

Mesin pallet digunakan untuk menggulung benang dari bentuk kelos/kerucut, sedangkan mesin cucuk digunakan untuk mencucuk pada bagian gun dan pada bagian sisir.

2. Mesin-mesin Tenun

Yakni mesin-mesin yang digunakan untuk proses pertenunan. Adapun jenis mesin tenun yang digunakan adalah mesin tenun dengan merek "Suzuki" sebanyak 48 unit.

3. Instalasi Listrik

Instalasi listrik ini digunakan untuk menggerakkan mesin-mesin tenun kain mori grey. Daya daripada instalasi listrik ini sebesar 30,5 KVA.

4.1.6.3. Proses Produksi

Dalam Agus Ahyari disebutkan bahwa :

“Jika aliran bahan baku ini selalu tetap mempunyai pola yang selalu sama sampai dengan menjadi produk akhir, maka perusahaan-perusahaan semacam ini disebut sebagai perusahaan yang menggunakan proses produksi terus menerus (Continuous Proses). Apabila aliran bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir, perusahaan tidak mempunyai pola yang pasti atau berubah-ubah, maka perusahaan-perusahaan semacam ini disebut sebagai perusahaan yang menggunakan proses produksi terputus-putus (Intermittent Proses)”.

Proses produksi yang dijalankan oleh Perusahaan Tenun Sekar Madu Tulungagung adalah bersifat kontinyu atau terus menerus karena pada perusahaan ini dalam proses produksinya terdapat urutan yang pasti sejak bahan mentah sampai dengan menjadi barang jadi (produk akhir yang berupa kain mori grey). Pada perusahaan tenun tersebut proses produksinya dibagi menjadi tiga departemen :

1. Departemen Persiapan

Dalam departemen persiapan ini terdapat 2 (dua) sub departemen yaitu :

a. Sub Departemen Cucuk

Benang yang sudah gulungan dimasukkan ke dalam mata gun yaitu berupa jarum dari kawat yang berlubang di tengah dan kemudian dimasukkan lagi ke dalam sisir kawat. Kegunaan gun adalah untuk mengatur naik turunnya benang waktu ditenun dan kegunaan sisir adalah untuk mengatur kerenggangan benang pada kain. Dalam sub departemen ini akan menghasilkan benang lusi yaitu benang yang memanjang yang membentuk anyaman kain ke arah yang panjang. Hasil dari proses ini kemudian dinaikkan ke mesin tenun.

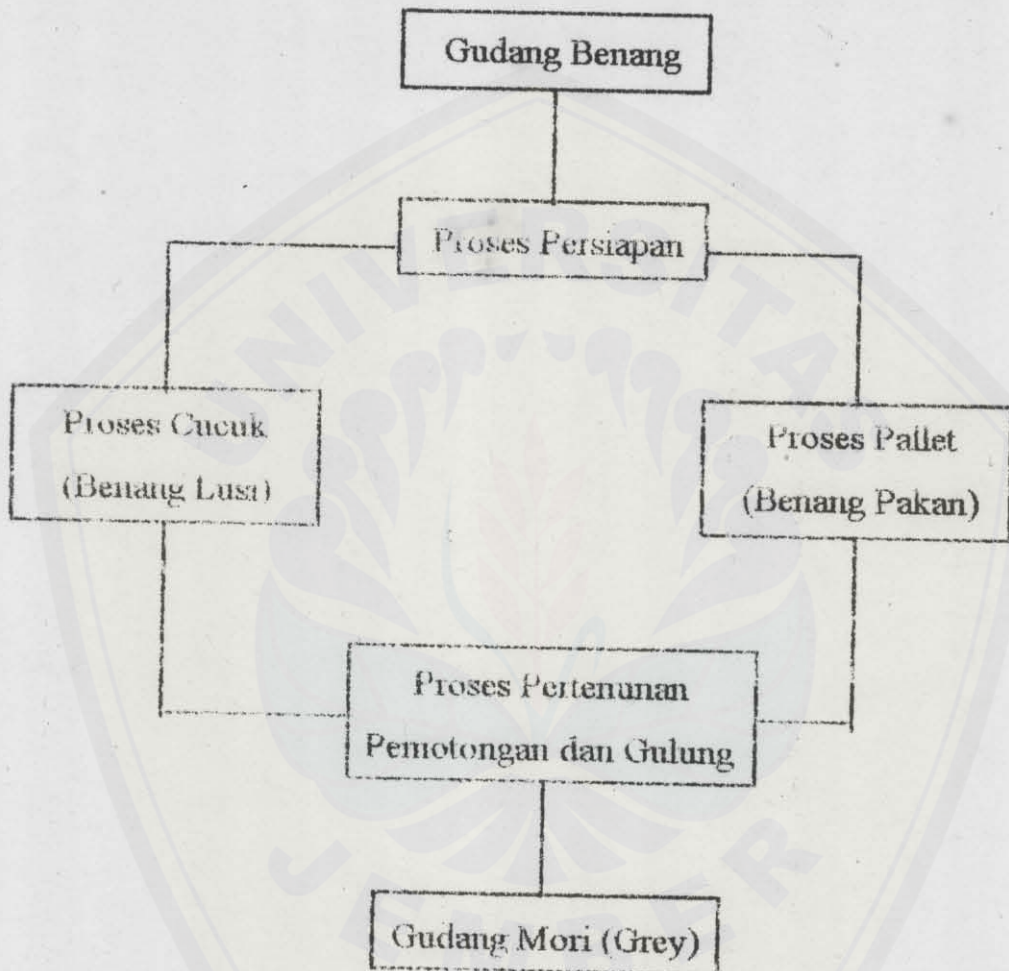
b. Sub Departemen Pallet

Proses pallet ini menggulung benang counds menjadi bentuk dalam kelos-kelos kecil (spindel). Benang dalam spindel ini disebut benang pakan yaitu benang yang melintang yang membentuk anyaman kain ke arah lebarnya.

2. Departemen Pertenunan

Proses disini dimulai dari penyetalan benang-benang dari proses pallet dan juga dari proses pallet dan juga dari proses cucuk ke dalam mesin tenun. Setelah penyetalan benang lusi dan benang pakan selesai kemudian dilakukan percobaan. Percobaan ini dilakukan dengan menjalankan mesin tenun. Setelah sekitar panjang 19 cm. mesin tenun dihentikan untuk dilakukan pemeriksaan. Apabila pemeriksaan telah selesai maka untuk proses selanjutnya mulai dikerjakan. Hasil dari proses pertenenan berupa kain mori (grey). Akhirnya kain mori atau grey tersebut

dimasukkan ke dalam gudang. Untuk lebih jelasnya, secara skematis proses produksi dapat dilihat pada gambar 4 sebagai berikut :



Gambar 4 Skema Proses Produksi Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung

Sumber : Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung, 2001

4.1.6.4. Kemampuan Normal Tiap Mesin

Besarnya kemampuan normal tiap mesin per jam pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung dapat dilihat pada tabel berikut ini.

Tabel 5 : Kemampuan Normal Tiap Mesin per Jam Pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung

Jenis Mesin	Kemampuan Normal per Jam
Cucuk	3,75 Kg
Pallet	1,25 Kg
Tenun	3,75 m

Sumber : Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung, 2001

4.1.6.5. Hasil Produksi dan Komposisi Produksi

Hasil produksi pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung berupa kain mori (grey). Besarnya hasil produksi yang dicapai oleh Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung tiap tahun mengalami kenaikan. Hal ini dapat dilihat pada tabel 6 berikut ini.

Tabel 6 : Hasil Produksi Untuk periode 1996 - 2000 pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung

Periode	Hasil Produksi (meter)
1996	483.900
1997	491.040
1998	529.740
1999	587.880
2000	655.820

Sumber : Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung, 2001

Sedangkan komposisi produksi pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung adalah sebagai berikut :

Standart produksi 36 meter mori/grey dengan lebar 120 cm, dapat menghabiskan :

- Benang lusi (pada mesin cucuk) = 2,25 Kg
- Benang pakan (pada mesin pallet) = 2 Kg

4.1.6.5. *Persediaan Produk Jadi*

Persediaan produk jadi (persediaan awal dan persediaan akhir) pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung dapat dilihat pada tabel 7 berikut ini.

Tabel 7 : Persediaan Awal dan Persediaan Akhir Produk Jadi Pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode 1996 - 2000

Periode	Persediaan Awal (meter)	Persediaan Akhir (meter)
1996	9.340	10.188
1997	10.188	7.428
1998	7.428	10.228
1999	10.228	6.980
2000	6.980	8.020

Sumber : Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung, 2001

4.1.7. Volume Penjualan dan Daerah Pemasaran

Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung tiap tahun mengalami peningkatan di dalam penjualannya karena mutunya yang sudah dikenal baik oleh masyarakat. Hal ini terlihat pada tabel 8 berikut ini.

Tabel 8 : Data Penjualan Untuk periode 1996 - 2000 pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung

Periode	Data Penjualan (meter)
1996	483.052
1997	493.800
1998	526.940
1999	591.128
2000	654.780

Sumber : Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung, 2001

Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung dalam teknik pemasarannya memiliki strategi penjualan yang tertentu, diantaranya bahwa konsumen langsung datang ke perusahaan atau bisa juga perusahaan mengirimkan produksinya kepada para langganannya.

Daerah pemasaran hasil produksi Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung meliputi daerah-daerah sebagai berikut : Tulungagung, Lawang, Pasuruan, Ponorogo, dan Solo.

4.2. Analisis Data

Untuk mengetahui lebih jauh lagi perusahaan yang berkaitan dengan tingkat produksi dan kebutuhan tenaga kerja langsung pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung serta faktor-faktor lain yang berkenaan dengan hal tersebut, perlu diadakan analisa sehingga nantinya diketahui tingkat produksi dan kebutuhan tenaga kerja langsung pada tahun 2001

Untuk menentukan besarnya tingkat produksi pada tahun 2001 yang merupakan pedoman untuk penentuan besarnya tenaga kerja langsung atau jam kerja lembur yang dibutuhkan, sebelumnya perusahaan perlu menentukan ramalan penjualan untuk periode yang sama.

Untuk meramal besarnya volume penjualan, perlu data mengenai volume penjualan selama beberapa periode yang lalu sebagai data historis. Berdasarkan data-data tersebut maka dapat diramal volume penjualan pada tahun 2001 yang selanjutnya dapat diramal kebutuhan tenaga kerja langsungnya.

4.2.1. Peramalan Penjualan

Ramalan penjualan dapat didefinisikan sebagai proyeksi teknis permintaan langganan potensial pada masa yang akan datang dengan menggunakan asumsi bahwa apa yang terjadi pada masa yang akan datang tidak terlepas dari apa yang terjadi pada masa lalu.

Volume penjualan tahun 2001 dapat dihitung berdasarkan volume penjualan tahun 2000. Untuk mengetahui volume penjualan pada tahun 2001 dapat dihitung berdasarkan trend linear dengan metode moment. Dari hasil perhitungan pada lampiran 1 dapat diketahui bahwa ramalan penjualan periode 2001 adalah sebesar 682.175 meter.

4.2.2. Inventory Turn Over (ITO)

Berdasarkan hasil dari tabel 7 dan 8 maka dapat diketahui besarnya tingkat perputaran persediaan pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung adalah sebagai berikut :

Inventory Turn Over (ITO) periode 2000 adalah

$$\begin{array}{r}
 \text{Penjualan tahun 2000} \\
 = \frac{\text{-----}}{\frac{\text{Persediaan Awal} + \text{Persediaan Akhir}}{2}} \\
 \frac{654.780}{\frac{6.980 + 8.020}{2}} \\
 = \frac{654.780}{7.500}
 \end{array}$$

$$= 87,304$$

$$= 87 \text{ kali (dibulatkan)}$$

4.2.3. Penentuan Persediaan Akhir Produk Jadi

Sebagai dasar untuk menentukan persediaan akhir produk jadi tahun 2001, digunakan tingkat persediaan tahun 2000. Data mengenai persediaan akhir tahun 2000 menjadi persediaan awal pada tahun 2001. Perhitungan persediaan akhir tahun 2001 adalah sebagai berikut :

Persediaan awal tahun 2001 adalah sebesar 8.020 m.

Misal persediaan akhir tahun 2001 adalah sebesar X dan diasumsikan bahwa ITO tahun 2001 sama dengan ITO tahun 2000

$$\text{ITO tahun 2000} = \text{ITO tahun 2001}$$

$$87 = \frac{682.175}{\frac{8.020 + X}{2}}$$

$$87 (4.010 + 0.5 X) = 682.175$$

$$347.870 + 43,5 X = 682.175$$

$$43,5 X = 682.175 - 348.870$$

$$43,5 X = 333.305$$

$$X = 7.662,2$$

$$X = 7.662 \text{ (dibulatkan)}$$

Maka persediaan akhir tahun 2001 adalah sebesar 7.662 meter.

4.2.4. Penyusunan Anggaran Produksi

Berdasarkan ramalan penjualan dan perhitungan persediaan akhir, dapat disusun anggaran produksi Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung untuk periode tahun 2001 sebagai berikut :

Rencana penjualan	682.175 meter
Rencana Persediaan akhir	7.662 meter
	<hr/>
Jumlah yang tersedia	689.837 meter
Persediaan awal	8.020 meter
	<hr/>
Tingkat Produksi	681.817 meter

Maka anggaran produksi tenun pada periode tahun 2001 adalah sebesar 681.817 meter.

Sedangkan menurut standart produksi, bahwa tiap 36 meter dapat menghabiskan :

- 1) Benang lusi (pada mesin cucuk) = 2,25 Kg
- 2) Benang pakan (pada mesin pallet) = 2 Kg

Maka anggaran produksi benang lusi (pada mesin cucuk) pada periode tahun 2001 adalah

$$= \frac{681.817}{36} \times 2.25 \text{ Kg}$$

$$= 42.613,56 \text{ Kg}$$

$$= 42.614 \text{ Kg (dibulatkan)}$$

dan anggaran produksi benang pakan (pada mesin pallet) pada periode tahun 2001 adalah

$$\begin{aligned}
 &= \frac{681.817}{36} \times 2 \text{ Kg} \\
 &= 37.878,72 \text{ Kg} \\
 &= 37.879 \text{ Kg (dibulatkan)}
 \end{aligned}$$

4.2.5. Analisa Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung

Penentuan jumlah tenaga kerja langsung yang akan menangani proses produksi, ditangani oleh menejer personalia. Menejer personalia dituntut kemampuannya untuk menentukan jumlah tenaga kerja langsung yang diperlukan dalam menangani kegiatan produksi.

Untuk menghitung jumlah tenaga kerja langsung yang menangani proses produksi pada Perusahaan Tenun P1. Sekar Madu Tulungagung periode tahun 2001 dapat dilihat pada tabel 9 berikut ini.

Tabel 9. Perhitungan Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung Untuk Masing-Masing Unit Kegiatan pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode Tahun 2001

Jenis Mesin	Rencana Produksi	Standart rate of performan	Jam Kerja per hari	Hari kerja per tahun	Jumlah tenaga kerja (Orang)
Cucuk	42.614	3,75	8	300	5
Pallet	37.878	2,50	8	300	6
Tenun	681.817	7,50	8	300	38
Jumlah kebutuhan Tenaga Kerja Langsung					49

Sumber data : Data Tabel 2 dan Tabel 5, diolah pada lampiran 2

Dari tabel 9 dapat diketahui bahwa jumlah tenaga kerja langsung yang dibutuhkan adalah sebanyak 49 orang yang terdiri dari :

Mesin cucuk sebanyak 5 orang

Mesin pallet sebanyak 6 orang

Mesin tenun sebanyak 38 orang

Sedangkan tenaga kerja langsung yang sudah bekerja sampai saat ini adalah sebanyak 31 orang yang terdiri dari :

Mesin cucuk sebanyak 3 orang

Mesin pallet sebanyak 4 orang

Mesin tenun sebanyak 24 orang

Dengan demikian masih dibutuhkan tambahan tenaga kerja langsung sebesar 18 orang yang terdiri dari :

Mesin cucuk sebanyak 2 orang

Mesin pallet sebanyak 2 orang

Mesin tenun sebanyak 14 orang

4.2.6. Analisa Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Menambah Jam Kerja Lembur

Untuk mengetahui besarnya biaya tenaga kerja langsung yang akan dikeluarkan dengan cara menambah jam kerja lembur ini, dapat diperhatikan pada tabel 10 pada halaman berikut ini.

Tabel 10 : Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Adanya Jam Kerja Lembur pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung periode 2001

Jenis Mesin	Jumlah Upah Tenaga Kerja Langsung	Biaya Transport	Biaya Pakaian	Biaya Kesehatan	Upah Lembur	Jumlah
Cucuk	6.120.000	1.800.000	120.000	225.000	5.308.768,5	13.573.768,5
Pallet	7.680.000	2.400.000	160.000	300.000	6.661.920,0	17.208.920,0
Tenun	48.960.000	14.400.000	960.000	1.800.000	42.468.885,75	108.588.885,8
Jumlah						139.371.574,3

Sumber Data : Data tabel 3,4, dan 9, diolah pada lampiran 3.

Dari data pada tabel 10 tersebut diatas dapat diketahui bahwa jumlah biaya tenaga kerja langsung dengan adanya jam kerja lembur adalah sebesar Rp. 139.371.574,3 yang terdiri dari :

Mesin cucuk sebesar	Rp. 13.573.768,5
Mesin pallet sebesar	Rp. 17.208.920
Mesin tenun sebesar	Rp. 108.588.885,8

4.2.7. Analisa Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Menambah Tenaga Kerja Langsung

Untuk mengetahui besarnya biaya tenaga kerja langsung yang akan dikeluarkan dengan cara menambah tenaga kerja langsung adalah dapat diperhatikan pada tabel 11 pada halaman berikut ini.

Tabel 11 : Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Adanya Penambahan Tenaga Kerja Langsung Pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode Tahun 2001

Jenis Mesin	Jumlah Upah Tenaga Kerja Langsung	Biaya Transport	Biaya Pakaian	Biaya Kesehatan	Jumlah (Rupiah)
Cucuk	10.200.000	3.000.000	200.000	375.000	13.775.000
Pallet	11.520.000	3.600.000	240.000	450.000	15.810.000
Tenun	77.520.000	22.800.000	1.520.000	285.000	104.275.000
Jumlah					134.275.000

Sumber Data : Data tabel 3, 4, dan 9, diolah pada lampiran 4

Dari tabel 11 tersebut diatas maka dapat diketahui bahwa jumlah biaya tenaga kerja langsung dengan adanya penambahan tenaga kerja langsung adalah sebesar Rp. 134.275.000 yang terdiri dari :

Mesin cucuk sebesar	Rp. 13.775.000
Mesin pallet sebesar	Rp. 15.810.000
Mesin tenun sebesar	Rp. 104.275.000

4.2.8. Analisa Pengambilan Keputusan Pemilihan Alternatif

Penambahan Tenaga Kerja Langsung atau Jam Kerja Lembur

Di dalam pengambilan keputusan untuk memilih suatu alternatif, perusahaan harus membandingkan antara alternatif-alternatif yang telah ada, demikian juga halnya dengan Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung. Pada saat ini perusahaan dihadapkan pada masalah pemilihan dua alternatif dalam pengambilan keputusan yaitu menambah

tenaga kerja langsung atau jam kerja lembur. Untuk itu perusahaan harus membandingkan biaya yang akan dikeluarkan pada tahun 2001 untuk masing-masing alternatif. Dalam hal ini alternatif yang dipilih adalah alternatif yang dapat memberikan penghematan pengeluaran biaya tenaga kerja langsung, sehingga dapat menghasilkan efisiensi biaya tenaga kerja langsung.

Perbandingan biaya dua alternatif yaitu penambahan tenaga kerja langsung atau jam kerja lembur tahun 2001 terlihat pada tabel 12 berikut ini.

Tabel 12 : Perbandingan Biaya Alternatif Penambahan Tenaga Kerja Langsung atau Jam Kerja Lembur pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung Periode tahun 2001

Menambah Jam Kerja Lembur			Menambah Tenaga Kerja Langsung			Efisiensi Biaya
M. Cucuk	M. Pallet	M. Tenun	M. Cucuk	M. Pallet	M. Tenun	
13.573.768,5	-	-	13.775.000	-	-	- 201.231,5
-	17.208.920	-	-	15.810.000	-	1.398.920,0
-	-	108.588.885,8	-	-	104.690.000	3.898.885,8
Jumlah						5.096.574,3

Sumber Data : Data Tabel 10 dan 11, Diolah, 2001

Dari tabel tersebut diatas dapat diketahui bahwa efisiensi biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp. 5.096.574,3 yang terdiri dari :

- Mesin cucuk sebesar Rp - 201.231,5
- Mesin pallet sebesar Rp. 1.398.920
- Mesin tenun sebesar Rp. 3.898.885,8



BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis data yang telah dilakukan pada Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Dari hasil analisis beban kerja diketahui bahwa jumlah tenaga kerja langsung yang dibutuhkan pada tiap-tiap mesin adalah sebagai berikut :

- Mesin cucuk sebanyak 5 orang
- Mesin pallet sebanyak 6 orang
- Mesin tenun sebanyak 38 orang

Sedangkan jumlah tenaga kerja langsung yang ada sebelumnya pada tiap-tiap mesin adalah :

- Mesin cucuk sebanyak 3 orang
- Mesin pallet sebanyak 4 orang
- Mesin tenun sebanyak 24 orang

Sehingga diperlukan penambahan tenaga kerja langsung pada tiap-tiap mesin adalah :

- Mesin cucuk sebanyak 2 orang
- Mesin pallet sebanyak 2 orang
- Mesin tenun sebanyak 14 orang

2. Dari hasil analisis data diketahui bahwa besarnya biaya tenaga kerja langsung dengan cara menambah jam kerja lembur adalah sebesar Rp. 139.371.574,3 yang terdiri dari :

- Mesin cucuk Rp. 13.573.768,5
- Mesin pallet Rp. 17.208.920
- Mesin tenun Rp. 108.588.885,8

Sedangkan biaya tenaga kerja langsung dengan menambah tenaga kerja langsung adalah sebesar Rp. 134.275.000 dengan perincian sebagai berikut :

- Mesin cucuk Rp. 13.775.000
- Mesin pallet Rp. 15.810.000
- Mesin tenun Rp. 104.690.000

Sehingga timbul efisiensi biaya tenaga kerja langsung antara alternatif biaya untuk penambahan tenaga kerja langsung dengan biaya untuk penambahan jam kerja lembur sebesar Rp. 5.096.574,3 yang terdiri dari :

- Mesin cucuk Rp. - 201.231,5
- Mesin pallet Rp. 1.398.920
- Mesin tenun Rp. 3.898.885,8

5.2. Saran-saran

Berdasarkan hasil kesimpulan tersebut diatas, agar Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung dapat menjaga kontinuitas usahanya adalah sebagai berikut :

- Sebaiknya Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung memilih alternatif biaya yang dapat memberikan penghematan pengeluaran (efisiensi biaya) untuk biaya tenaga kerja langsung. Berdasarkan hasil analisis alternatif yang memberikan biaya yang paling rendah atau yang memberikan efisiensi biaya adalah alternatif penambahan tenaga kerja langsung. Sebab dengan penambahan tenaga kerja langsung biaya yang dikeluarkan lebih rendah daripada biaya yang dikeluarkan untuk penambahan jam kerja lembur yaitu sebesar Rp. 5.096.574,3.
- Sebaiknya Perusahaan Tenun PT. Sekar Madu Tulungagung menambah jumlah tenaga kerja langsung sebanyak 18 orang yang terbagi sebagai berikut :
 - Mesin cucuk sebanyak 2 orang
 - Mesin pallet sebanyak 2 orang
 - Mesin tenun sebanyak 14 orang

DAFTAR PUSTAKA

- Alex S. Nitisemito, 1997, *Manajemen Personalia*, Penerbit Ghalia Indonesia, Jakarta.
- Bambang Riyanto, 1993, *Dasar-dasar Pembelanjaan Perusahaan*, Yayasan Badan Penerbit Gadjah Mada, Yogyakarta.
- Budi Mukaryanto, 1987, *Perencanaan Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung pada Perusahaan Bola Takraw PLKP di Desa Wonoanti Kabupaten Trenggalek*, FE-UNEJ, Jember
- Charles T. Horngren and George Foster Terjemahan Marianus Sinaga, 1994, *Akuntansi Biaya*. Jilid I. Edisi Keenam, Cetakan Keempat, Penerbit Erlangga, Jakarta.
- Endah Susanti, 1997, *Pemenuhan Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung Untuk Mengantisipasi Peningkatan Jumlah Produksi pada Perusahaan Konveksi Susiyam di Tulungagung*, FE-UNEJ, Jember.
- Gunawan Adisaputro, SE, MBA, Marwan Asri, SE, MBA, 1995, *Anggaran Perusahaan*. Edisi Ketiga. Cetakan Kedelapan, BPFE-UGM, Yogyakarta.
- Heidjrachman Ranupandojo, 1990, *Industrial Relation*, Yayasan Badan Penerbit Gadjah Mada, Yogyakarta.
- Heidjrachman Ranupandojo dan Suad Husnan, 1992, *Manajemen Personalia*. BPFE-UGM, Yogyakarta.
- John Soeprihanto, 1984, *Manajemen Personalia*, Edisi Pertama, BPFE-UGM, Yogyakarta.

- M. Manullang, 1995, *Dasar-dasar Manajemen*, Penerbit Ghalia Indonesia, Jakarta.
- Retno Tri Kusumarti, 1999, *Pemenuhan Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung pada PT. Barindo Anggun Industri di Surabaya*, FE-UNEJ, Jember
- Soemita Adikoesoemah, R., 1995, *Budget Perusahaan*, Penerbit Sinar Baru, Bandung
- Sukanto Reksohadiprojo dan Indriyo Gito Sudarmo, 1993, *Manajemen Produksi* -BPFF-UGM, Yogyakarta.
- Tim Penyusun Kamus Pusat Pembinaan dan Pengembangan Bahasa, 1996, *Kamus Besar Bahasa Indonesia*, Edisi Kedua, Penerbit Balai Pustaka, Jakarta.

Lampiran 1 : Perhitungan Peramalan Penjualan Periode 2001

Periode	X	Y	XY	X ²
1996	0	483.052	0	0
1997	1	493.800	483.800	1
1998	2	526.940	1.053.880	4
1999	3	591.128	1.773.384	9
2000	4	654.780	2.619.120	16
Σ	10	2.749.700	5.940.184	30

Sumber Data : Tabel 8, Data Diolah

$$\begin{aligned} \Sigma Y &= n.a + b.\Sigma X \\ 2.749.700 &= 5a + 10b \dots\dots\dots 1) \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \Sigma XY &= a \Sigma X + b \Sigma X^2 \\ 5.940.184 &= 10a + 30b \dots\dots\dots 2) \end{aligned}$$

Eliminasi antara persamaan 1 dan 2

$$\begin{array}{r|l} 2.749.700 = 5a + 10b & \times 2 \Leftrightarrow 5.499.400 = 10a + 20b \\ 5.940.184 = 10a + 30b & \times 1 \Leftrightarrow 5.940.184 = 10a + 30b \\ \hline & - 440.784 = - 10b \\ & \mathbf{b = 44.078,4} \end{array}$$

$$2.749.700 = 5a + 10 (44.078,4)$$

$$2.749.700 = 5a + 440.784$$

$$5a = 2.749 - 440.784$$

$$a = 461.783,2$$

Dengan demikian berdasarkan perhitungan tersebut maka dapat dihitung anggaran penjualan periode tahun 2001 dengan persamaan trend adalah sebagai berikut .

$$Y = a + bX$$

$$= 461.783,2 + 44.078,4 (5)$$

$$= 682.175,2$$

$$= 682.175 \text{ (dibulatkan)}$$

Jadi, anggaran penjualan periode 2001 adalah 682.175 meter

Lampiran 2 : Perhitungan Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung Pada Masing-masing Unit Kegiatan Periode tahun 2001

1. Perhitungan Standart Rate of Performance per jam

Standart Rate of Performance per jam =

Kemampuan Normal Mesin per Jam x Jumlah Maks. Mesin tiap Tenaga Kerja Langsung

a. Mesin Cucuk = $3,75 \times 1$

= 3,75 Kg

b. Mesin Pallet = $1,25 \times 2$

= 2,5 Kg

c. Mesin Tenun = $3,75 \times 2$

= 7,5 m

2. Perhitungan Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung

Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung =

Anggaran Produksi

Standart Rate of Performance x Jam Kerja/Hari x Hari Kerja per Tahun

a. Mesin Cucuk = $\frac{42.416}{3,75 \times 8 \times 300}$

= 5 Orang (dibulatkan)

b. Mesin Pallet = $\frac{37.879}{2,5 \times 8 \times 300}$

= 6 Orang (dibulatkan)

c. Mesin Tenun = $\frac{681.817}{7,5 \times 8 \times 300}$

= 38 Orang (dibulatkan)

Lampiran 3 : Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Menambah Jam Kerja Lembur Periode 2001

1. Perhitungan Jumlah Produksi yang Harus Dilembur

Jumlah Produksi yang harus dilembur =

Anggaran Produksi - (Kemampuan Normal Mesin per Jam x Jumlah Mesin x Jam Kerja/hari x Jumlah Hari Kerja/Tahun)

a. Mesin Cucuk = $42.614 - (3,75 \times 3 \times 8 \times 300)$

= $42.614 - 27.000$

= 15.614 Kg

b. Mesin Pallet = $37.879 - (1,25 \times 8 \times 8 \times 300)$

= $37.879 - 24.000$

= 13.879 Kg

c. Mesin Tenan = $681.817 - (3,75 \times 48 \times 8 \times 300)$

= $681.817 - 432.000$

= 249.817 m

2. Perhitungan Upah Lembur

a. Upah per Jam =

Jumlah Produksi yang Dilembur	x	Upah per Hari
Standart Rate of Performance		Jam Kerja per Hari

15.614	x	6.800
--------	---	-------

• Mesin Cucuk =	-----	x	-----
	3,75		8

= $4.163,74 \times 850$

= Rp. 3.539.179

- Mesin Pallet = $\frac{13.879}{2,50} \times \frac{6.400}{8}$
 $= 5.551,6 \times 850$
 $= \text{Rp. } 4.441.280$

- Mesin Cucuk = $\frac{249.817}{7,50} \times \frac{6.800}{8}$
 $= 33.308,93 \times 850$
 $= \text{Rp. } 28.312.590,5$

b. Upah Lembur = 1,5 x Upah per Jam

- Mesin Cucuk = 1,5 x Rp. 3.539.179
 $= \text{Rp. } 5.308.768,5$

- Mesin Pallet = 1,5 x Rp. 4.441.280
 $= \text{Rp. } 6.661.920$

- Mesin Cucuk = 1,5 x Rp. 28.312.590,5
 $= \text{Rp. } 42.468.885,75$

3. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja Langsung pada Kemampuan Normal Mesin Selama 8 Jam

Jumlah Tenaga Kerja Langsung =

Jumlah Mesin : Jumlah Maksimum Mesin tiap Tenaga Kerja

- Mesin Cucuk = 3 : 1
 $= 3 \text{ Orang}$

- Mesin Pallet = 8 : 2
 $= 4 \text{ Orang}$

- Mesin Tenun = 48 : 2
= 24 Orang

4. Perhitungan Jumlah Upah Tenaga Kerja Langsung Tanpa Adanya Jam Kerja Lembur

Upah Tenaga Kerja Langsung =

Jumlah Tenaga Kerja Langsung x Hari Kerja/Tahun x Upah/Hari

- Mesin Cucuk = 3 x 300 x Rp. 6.800
= Rp. 6.120.000
- Mesin Pallet = 4 x 300 x Rp. 6.400
= 7.680.000
- Mesin Tenun = 24 x 300 x Rp. 6.800
= 48.960.000

5 Perhitungan Jaminan Sosial Tenaga Kerja Langsung

a. Biaya Transport = Jumlah Tenaga Kerja Langsung x Hari Kerja/Tahun
x Biaya Transport per Hari

- Mesin Cucuk = 3 x 300 x Rp. 2.000
= 1.800.000
- Mesin Pallet = 4 x 300 x Rp. 2.000
= 2.400.000
- Mesin Tenun = 24 x 300 x Rp. 2.000
= 14.400.000

b. Biaya Pakaian = Jumlah T.K. Langsung x Biaya Pakaian/Tahun

- Mesin Cucuk = 3 x Rp. 40.000
= 120.000

- Mesin Pallet = 4 x Rp. 40.000
= 160.000
 - Mesin Tenun = 24 x Rp. 40.000
= 960.000
- c. Biaya Kesehatan = Jumlah T.K. Langsung x Biaya Kesehatan/Tahun
- Mesin Cucuk = 3 x Rp. 75.000
= 225.000
 - Mesin Pallet = 4 x Rp. 75.000
= 300.000
 - Mesin Tenun = 24 x Rp. 75.000
= 1.800.000

Lampiran 4 : Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Adanya Penambahan Tenaga Kerja Langsung

1. Perhitungan Jumlah Upah Tenaga Kerja Langsung dengan Adanya Penambahan Tenaga Kerja Langsung

Jumlah Upah T.K.L. = Jumlah T.K.L. x Hari Kerja/Tahun x Upah/Hari

- Mesin Cucuk = $5 \times 300 \times \text{Rp. } 6.800$
= Rp. 10.200.000
- Mesin Pallet = $6 \times 300 \times \text{Rp. } 6.400$
= Rp. 11.520.000
- Mesin Cucuk = $38 \times 300 \times \text{Rp. } 6.800$
= Rp. 77.520.000

2. Perhitungan Jaminan Sosial Tenaga Kerja Langsung dengan Adanya Penambahan Tenaga Kerja Langsung

a. Biaya Transport = Jml T.K.L. x Hari Kerja/Th. x Biaya Transport/Hr.

- Mesin Cucuk = $5 \times 300 \times \text{Rp. } 2.000$
= Rp. 3.000.000
- Mesin Pallet = $6 \times 300 \times \text{Rp. } 2.000$
= Rp. 3.600.000
- Mesin Cucuk = $38 \times 300 \times \text{Rp. } 2.000$
= Rp. 22.800.000

b. Biaya Pakaian = Jumlah Tenaga Kerja Langs. x Biaya Pakaian/Tahun

- Mesin Cucuk = $5 \times \text{Rp. } 40.000$
= Rp. 200.000

- Mesin Pallet = 6 x Rp. 40.000
= Rp. 240.000
- Mesin Cucuk = 38 x Rp. 40.000
= Rp. 1.520.000

c. Biaya Kesehatan = Jml Tenaga Kerja Langsung x Biaya Kesehatan/Th.

- Mesin Cucuk = 5 x Rp. 75.000
= Rp. 375.000
- Mesin Pallet = 6 x Rp. 75.000
= Rp. 450.000
- Mesin Cucuk = 38 x Rp. 75.000
= Rp. 2.850.000

