

ABSTRAK

PT XYZ merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang produksi kertas dengan produk yang telah marak digunakan oleh berbagai macam kalangan masyarakat dalam memenuhi kebutuhan administrasinya. Bagian *human resources* perusahaan permasalahan dalam pemanfaatan sumber daya manusia sistem kerja *outsourcing* yang dimana perusahaan ingin menggunakan jumlah tenaga kerja yang ada untuk memenuhi target produksi tersebut. Namun, terdapat keinginan untuk mengurangi biaya operasional dengan mengurangi jumlah tenaga kerja tanpa mengurangi kualitas produk dan tetap memenuhi target produksi yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Berdasarkan permasalahan tersebut dilakukan penelitian yang bertujuan untuk mengetahui jumlah kebutuhan *manpower* ideal pada divisi *uncoated area finishing* PPC manual. Penelitian ini menggunakan metode *Time and Motion Study* (TMS) yang dikombinasikan dengan perhitungan *Full Time Ekuivalen* (FTE) karena metode ini dapat mengetahui gerakan efektif dan tidak efektif pekerja dalam menyelesaikan suatu produk dan melakukan pengukuran waktu untuk menyelesaikan satu unit pekerjaan. Hasil dari penelitian ini menyatakan jumlah *manpower* ideal nilai FTE pada bungkus A5 dan bungkus *Fresh Cuts* A4 termasuk dalam kategori *underload*. Usulan untuk bungkus A5 menjadi 8 *manpower* sedangkan bungkus *Fresh Cuts* A4 menjadi 7 *manpower*.

Kata Kunci : *Time and Motion Study* (TMS), *Full Time Ekuivalen* (FTE), *manpower*

ABSTRACT

PT XYZ is a manufacturing company engaged in the production of paper with products that have been widely used by various groups of people in meeting their administrative needs. The company's human resources department has problems in utilizing human resources outsourcing work systems where the company wants to use the existing number of workers to meet the production target. However, there is a desire to reduce operational costs by reducing the number of workers without reducing product quality and still meeting the production targets set by the company. Based on these problems, a study was conducted to determine the ideal number of manpower requirements in the uncoated division of the PPC manual finishing area. This research uses the Time and Motion Study (TMS) method combined with the calculation of Full Time Equivalent (FTE) because this method can determine the effective and ineffective movements of workers in completing a product and measuring the time to complete a unit of work. The results of this study state that the ideal number of manpower FTE value on pack A5 and pack Fresh Cutsized A4 is included in the underload category. The proposal for A5 wrapper becomes 8 manpower while Fresh Cutsized A4 wrapper becomes 7 manpower.

Keywords: Time and Motion Study (TMS), Full Time Ekuivalen (FTE), manpower