

LEMBAR PENGESAHAN

SKRIPSI

**Penerapan Shojinka untuk Mengefisienkan Tenaga Kerja pada Usaha Kecil Menengah
Cita Rasa Pagimana**

Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada :

Hari/Tanggal : Senin, 13 Desember 2021
Waktu : 08:00 s.d. Selesai

Dan telah diterima sebagai salah satu persyaratan
untuk memperoleh Sarjana Teknik (ST)

Dewan Penguji

1. Hasanuddin, ST.; M.Si
NIP. 197609292006041004

2. Abdul Rasyid, ST., MT
NIP. 198105022008121003

3. Hendra Uloli, ST., MT
NIP. 198401152008121002

4. Idham Halid Lahay, ST, M.Sc, IPM
NIP. 197410222005011002

5. Ir. Fentje Abdul Rauf, MT
NIP. 195805151987031001












Mengetahui,

Dekan Fakultas Teknik

Universitas Negeri Gorontalo


Dr. Sardi Salim, M.Ed
NIP. 196807051997021001

PERSETUJUAN PEMBIMBING

SKRIPSI

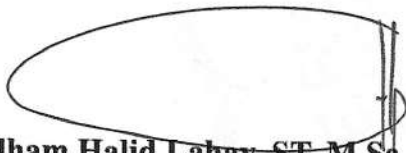
**Penerapan Shojinka untuk Mengefisienkan Tenaga Kerja pada Usaha Kecil Menengah
Cita Rasa Pagimana**

Oleh :

Nur Inda Aprilia
561415001

Telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing

Pembimbing I



Idham Halid Lahay, ST, M.Sc, IPM
NIP. 197410222005011002

Pembimbing II



Ir. Fentje Abdul Rauf, MT
NIP. 195805151987031001

**Mengetahui,
Ketua Jurusan Teknik Industri.**



Hasanuddin, ST, M.Si
197609292006041004

PERSETUJUAN PEMBIMBING

ABSTRAK

**Penerapan Shojinka untuk Mengefisienkan Tenaga Kerja pada Usaha Kecil Menengah
Cita Rasa Pagimana**

Oleh :

Nur Inda Aprilia
561415001

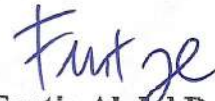
Telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing

Pembimbing I



Idham Halid Lahay, ST, M.Sc, IPM
NIP. 197410222005011002

Pembimbing II



Ir. Fentje Abdul Rauf, MT
NIP. 195805151987031001

Mengetahui,

Ketua Jurusan Teknik Industri



Hasanuddin, ST., M.Si^u
197609292006041004

Abstrak — Penentuan jumlah stasiun kerja harus dilaksanakan dengan sebaik-baiknya agar tidak terjadi penumpukan bahan baku (*bottleneck*) pada salah satu stasiun kerja atau sebaliknya terjadi waktu menganggur (*idle time*) yang cukup besar pada stasiun kerja. *Fleksibilitas* pekerja yang dimaksud adalah mengatur jumlah pekerja pada suatu lintasan produksi dilakukan adanya perubahan sistem penempatan pekerja. Penelitian ini bertujuan Meningkatkan efisiensi dan memberi usulan perbaikan pada stasiun kerja di UKM Cita Rasa Pagimana dan menentukan jumlah pekerja pada suatu stasiun kerja dengan menggunakan metode *shojinka* didapatkan Jumlah stasiun kerja yang dibutuhkan agar mendapatkan keseimbangan lini produksi yang optimal pada UKM Cita Rasa Pagimana adalah dengan metode *Ranked Positional Weight* (RPW) berjumlah 4 stasiun kerja. Dengan adanya usulan perbaikan pada stasiun kerja UKM Cita Rasa Pagimana, dapat meningkatkan efisiensi lintasan dari 27,23% menjadi 95%, menurunkan Balance Delay dari 72,77% menjadi 5% dan menurunkan *Smoothness Index* dari 304,81 menjadi 51,86. Hasil perencanaan tenaga kerja adalah sebanyak 8 pekerja yang di kelompokkan menjadi 2 pekerja setiap stasiun kerja.

Kata kunci — Stasiun Kerja, Tenaga Kerja, Efisiensi Kerja, dan Fleksibilitas

Abstract — Determination of the number of work stations must be carried out as well as possible so that there is no accumulation of raw materials (bottleneck) at one work station or vice versa, like idle time that is quite large at the work station. The flexibility of workers in question is to regulate the number of workers on a production line so that there should be a change to the worker placement system. This study aims to improve efficiency and provide suggestions for improvements to work stations at UKM Cita Rasa Pagimana and to determine the number of workers at a work station using the shojinka method. The number of workstations needed in order to get the optimal balance of the production line at the UKM Cita Rasa Pagimana is 4 workstations using Ranked Positional Weight (RPW). The proposed improvements to the work station of the UKM Cita Rasa Pagimana can increase the efficiency of the track from 27.23% to 95%, decrease the Balance Delay from 72.77% to 5%, and decrease the Smoothness Index from 304.81 to 51.86. Eventually, the workforce planning results in 8 workers who are grouped into 2 workers per workstation.

Keywords — Work Station, Workforce, Work Efficiency, and Flexibility

