

# Usulan Perhitungan Insentif Karyawan CV. Miracle Berdasarkan Jumlah Produksi\*

**DUWAR MUNANDAR, HENDANG SETYO RUKMI, DWI NOVIRANI**

Jurusan Teknik Industri  
Institut Teknologi Nasional (Itenas) Bandung

Email: duwar\_munandar@yahoo.co.id

## ABSTRAK

*Selama ini perusahaan memberikan upah yang sama kepada karyawannya. Tidak ada perbedaan upah per hari antara karyawan yang menghasilkan produk di bawah standar dengan karyawan yang menghasilkan produk sama atau di atas standar. Kondisi tersebut sangat merugikan perusahaan karena target produksi kadang-kadang tidak tercapai. Oleh karena itu CV. Miracle berkeinginan untuk memberikan insentif kepada karyawan yang bisa menghasilkan produk di atas standar. Kondisi yang terjadi sekarang di CV. Miracle belum memiliki gambaran bentuk perhitungan insentif yang akan diberikan. Perhitungan yang dapat dan memungkinkan untuk digunakan oleh CV. Miracle adalah perhitungan insentif berdasarkan jumlah produksi. Perhitungan insentif berdasarkan jumlah produksi terbagi menjadi empat metode yaitu berdasarkan tarif satuan yang dijamin, berdasarkan pola upah tugas & bonus Gantt, berdasarkan upah berganda dari Merrick, berdasarkan rencana efisiensi dari Emerson. Analisis dari penelitian adalah perbandingan metode insentif dan analisis perbedaan pekerjaan antara pekerja sablon dan pekerja penjahitan.*

**Kata Kunci:** *Petunjuk Penulisan, Persiapan Makalah, Format, Styles*

## ABSTRACT

*During these companies give their employees the same wages. There's no different daily wage between employees who produce sub standard products to employees at or above the standard. The condition is very detrimental to the company because he production target is sometimes not achieved. Therefore CV. Miracle intends to provide incentives to employees who can produce above standard. Condition that occurs now at CV. Miracledo not have a picture of a form of incentive calculation will be given. Calculations can and allow it to be used by the CV. Miracle is a calculation based on the number of production incentives. The calculation of the incentive based on the amount of production is divided into four methods are based on the unit rates are guaranteed, based on the pattern of wage Ganttt ask and bonus, based on double wages from*

---

\* Makalah ini merupakan ringkasan dari Tugas Akhir yang disusun oleh penulis pertama dengan pembimbingan penulis kedua dan ketiga. Makalah ini merupakan draft awal dan akan disempurnakan oleh para penulis untuk disajikan pada seminar nasional dan/atau jurnal nasional.

*Merrick, based on Emerson's efficiency plan. The analysis of the study is the comparison method of incentive and analysis of the differences between worker job printing and sewing workers.*

**Keywords:** *Author's Guideline, Paper Presentation, Format, Style*

## **1. PENDAHULUAN**

Sumber daya manusia merupakan salah satu faktor yang sangat penting dalam menentukan keberhasilan suatu perusahaan. Sumber daya manusia yang unggul mampu menjadi daya saing perusahaan. Salah satu indikator sumber daya manusia yang unggul adalah produktivitasnya yang tinggi. Untuk mendapatkan sumber daya manusia yang unggul perusahaan harus mampu mengelolanya dengan baik. Hal yang bisa dilakukan perusahaan antara lain memberikan insentif terhadap karyawan yang dapat menyelesaikan produksi di atas standar.

CV. Miracle merupakan salah satu perusahaan di Bandung yang memproduksi tas dan kotak pensil dari plastik dan berdiri pada tahun 2007. Karyawan CV. Miracle yang bekerja di bagian produksi ada 10 orang yang terdiri dari 3 orang di bagian pembuatan kotak pensil, 3 orang dibagian penyablonan tas plastik, dan 4 orang di bagian penjahitan tas plastik. *Output* produksi rata-rata yang dihasilkan karyawan bagian penyablonan dan bagian penjahitan sekitar 75 produk per hari.

Selama ini perusahaan memberikan upah yang sama kepada karyawannya. Tidak ada perbedaan upah harian antara karyawan yang menghasilkan produk di bawah standar dengan karyawan yang menghasilkan produk sama atau di atas standar. Kondisi tersebut sangat merugikan perusahaan karena target produksi kadang-kadang tidak tercapai. Oleh karena itu CV. Miracle berkeinginan untuk memberikan insentif kepada karyawan yang bisa menghasilkan produk di atas standar sehingga pekerja yang selama ini menghasilkan produk di bawah standar akan terpacu untuk meningkatkan produktivitasnya.

## **2. PERMASALAHAN**

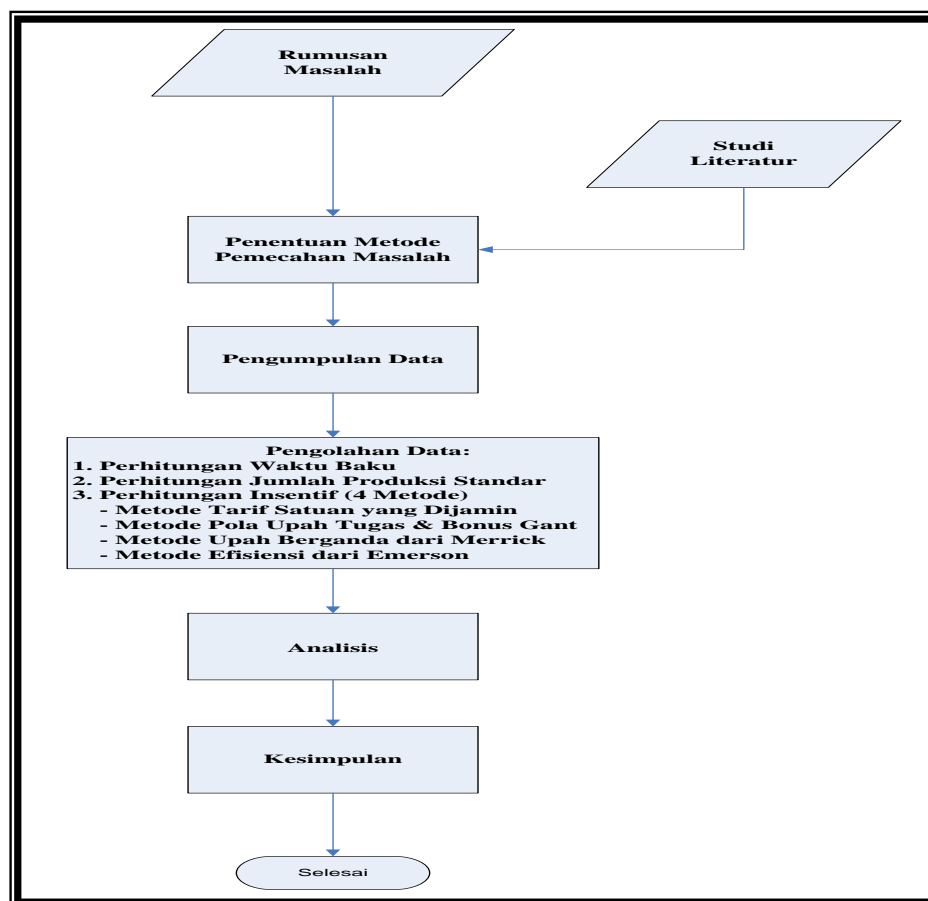
Kondisi yang terjadi sekarang di CV. Miracle belum memiliki gambaran bentuk perhitungan insentif yang akan diberikan. Menurut Rachman dan Husnan (1990), perhitungan insentif dapat dilakukan dengan berbagai cara diantaranya dengan perhitungan insentif berdasarkan hari kerja, berdasarkan jumlah produksi, dan berdasarkan jam kerja. Perhitungan yang dapat dan memungkinkan untuk digunakan oleh CV. Miracle adalah perhitungan insentif berdasarkan jumlah produksi.

Perhitungan insentif berdasarkan jumlah produksi terbagi menjadi empat metode yaitu berdasarkan tarif satuan yang dijamin, berdasarkan pola upah tugas & bonus Gantt, berdasarkan upah berganda dari Merrick, dan berdasarkan rencana efisiensi dari Emerson. Pada penelitian ini akan dilakukan perhitungan jumlah insentif yang akan diberikan kepada karyawan berdasarkan keempat metode tersebut untuk jumlah produk yang mereka

hasilkan. Dengan melihat hasil perhitungan tersebut, pihak manajemen CV. Miracle dapat mempertimbangkan metode mana yang akan digunakan sesuai kemampuan perusahaan.

### 3. METODE PENELITIAN

Rincian mengenai beberapa tahapan yang harus dilakukan saat penelitian. Dapat dilihat pada Gambar 1 yang merupakan alur metodologi yang dilakukan dalam penelitian.



**Gambar 1. Diagram Alir Penelitian**

Tahap-Tahap yang dilakukan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penentuan metode pemecahan masalah
2. Pengumpulan data

Tahap-Tahap yang dilakukan dalam pengumpulan data adalah sebagai berikut:

- a. Pengumpulan data proses-proses yang dilakukan untuk membuat produk tas plastik (Foto proses).
  - b. Pengumpulan data waktu setiap proses yang dibutuhkan untuk pengerjaan produk tas plastik.
  - c. Pengumpulan data kerja efektif per hari, dan jumlah hari kerja per bulan.
  - d. Pengumpulan data faktor-faktor yang menghambat proses pengerjaan produk tas plastik.
  - e. Pengumpulan data upah per produk untuk setiap proses sablon dan proses penjahitan.
  - f. Pengumpulan data output aktual produk tas plastik yang bisa diselesaikan per hari.
3. Pengolahan data

Tahap-Tahap yang dilakukan dalam pengolahan data adalah sebagai berikut:

1. Perhitungan Waktu Baku

- a. Pembuatan Peta Proses Operasi (OPC).
- b. Melakukan uji keseragaman dan kecukupan data.
- c. Melakukan perhitungan waktu siklus.
- d. Melakukan perhitungan penyesuaian.
- e. Melakukan perhitungan waktu normal.
- f. Melakukan perhitungan kelonggaran.
- g. Melakukan perhitungan waktu baku.

2. Perhitungan Jumlah Produksi Standar

Perhitungan jumlah produksi standar dilakukan dengan menggunakan data waktu baku yang diperoleh dari hasil perhitungan sebelumnya. Perhitungan jumlah produksi standar dilakukan dengan menggunakan Persamaan 1 sebagai berikut:

$$\text{JumlahProduksiStandar/hari} = \frac{\text{jam kerja efektif} \left( \frac{\text{jam}}{\text{Hari}} \right) \times \left( \frac{\text{menit}}{\text{jam}} \right)}{\text{WaktuBaku} \left( \frac{\text{menit}}{\text{unit}} \right)} \quad (1)$$

Dengan mengetahui jumlah produksi standar dapat diketahui jumlah produk standar yang dihasilkan per jam. Perhitungan jumlah produk per jam menggunakan Persamaan 2 berikut ini.

$$\text{JumlahProduksiStandar/jam} = \frac{\text{JumlahProduksiStandar} \left( \frac{\text{unit}}{\text{Hari}} \right)}{\text{Jamkerjaefektif} \left( \frac{\text{jam}}{\text{Hari}} \right)} \quad (2)$$

Perhitungan Insentif

a. Berdasarkan Tarif Satuan yang Dijamin

- Jika pekerja bekerja di bawah standar, maka rumus perhitungan upahnya yaitu:

$$E = N_a \times R_h \quad (3)$$

Dimana

E = Upah yang diterima oleh pekerja

N<sub>a</sub> = Jumlah jam kerja

R<sub>h</sub> = Tarif pekerja per jam

- Jika pekerja bekerja sama atau di atas standar, maka rumus perhitungan upahnya yaitu:

$$E = N_p \times R_p \quad (4)$$

Dimana:

E = Upah yang diterima oleh pekerja

N<sub>p</sub> = Jumlah produk yang dihasilkan

R<sub>p</sub> = Tarif per unit produk

b. Berdasarkan Pola Upah Tugas & Bonus Gantt

- Jika pekerja bekerja di bawah standar, maka rumus perhitungan upahnya yaitu:

$$E = H_a \times R_h \quad (5)$$

- Jika pekerja bekerja sama atau di atas standar, maka rumus perhitungan upahnya yaitu:

Upah diatas standar dibagi menjadi 3 yaitu :

$$E = R_h \times (H_s + (10\% \times H_s)) \quad (6)$$

$$E = R_h \times (H_s + (15\% \times H_s)) \quad (7)$$

$$E = R_h \times (H_s + (20\% \times H_s)) \quad (8)$$

Dimana :

E = Pendapatan atau upah dalam rupiah

H<sub>a</sub> = Jumlah jam kerja

R<sub>h</sub> = Tarif upah per satuan waktu/jam

H<sub>s</sub> = Waktu standar

c. Berdasarkan Upah Berganda dari Merrick

- Jika pekerja mempunyai prestasi kerja antara 83% dan 100% dari kerja standar maka rumus perhitungan upahnya yaitu:  

$$E = Np \times 100\% (Rp) \quad (9)$$

- Jika pekerja mempunyai prestasi kerja 100% atau lebih dari kerja standar maka rumus perhitungan upahnya yaitu:  

$$E = Np \times 120\% (Rp) \quad (10)$$

Dimana :

E = Upah yang diterima

Np = Jumlah produk yang dihasilkan

Rp = Tarif untuk produksi standar

d. Berdasarkan Efisiensi dari Emerson

- Jika pekerja mempunyai prestasi kerja 67% keatas dari standar yang telah ditetapkan, maka rumus perhitungan upahnya yaitu:  

$$E = Ha \times Rh + B(Ha \times Rh) \quad (11)$$

Dimana:

E = Pendapatan atau upah dalam rupiah

Ha = Jumlah jam kerja

Rh = Tarif upah per satuan waktu

B = Persentase bonus yang didapat dari tabel Emerson

## 4. HASIL DAN PEMBAHASAN

### 4.1 Perhitungan Waktu Baku

Tahap-tahap dalam perhitungan waktu baku adalah sebagai berikut:

#### 1. Pembuatan Peta Proses Operasi (OPC)

Peta proses operasi ditunjukkan dalam Gambar 2.

#### 2. Uji Keseragaman Data

Langkah-langkah untuk menguji keseragaman data adalah sebagai berikut:

- Mengelompokkan data-data yang ada ke dalam beberapa sub group
  - Pekerja Sablon. Data waktu pengerjaan proses sablon dapat dilihat pada Tabel 1 berikut ini.
  - Pekerja Penjahitan  
Data-data yang telah dikelompokkan ke dalam sub group untuk pekerja penjahitan adalah sebagai berikut pada Tabel 2.

- Perhitungan harga rata-rata dari rata-rata sub group menggunakan Persamaan 12.

$$X = \frac{\sum Xi}{n} \quad (12)$$

Dimana:

X = Data yang sudah diukur

n = Banyaknya pengukuran

- Pekerja Sablon

Dari data tabel 1 didapatkan harga rata-rata dari sub group yaitu sebesar:

$$X = \frac{\sum Xi}{n}$$

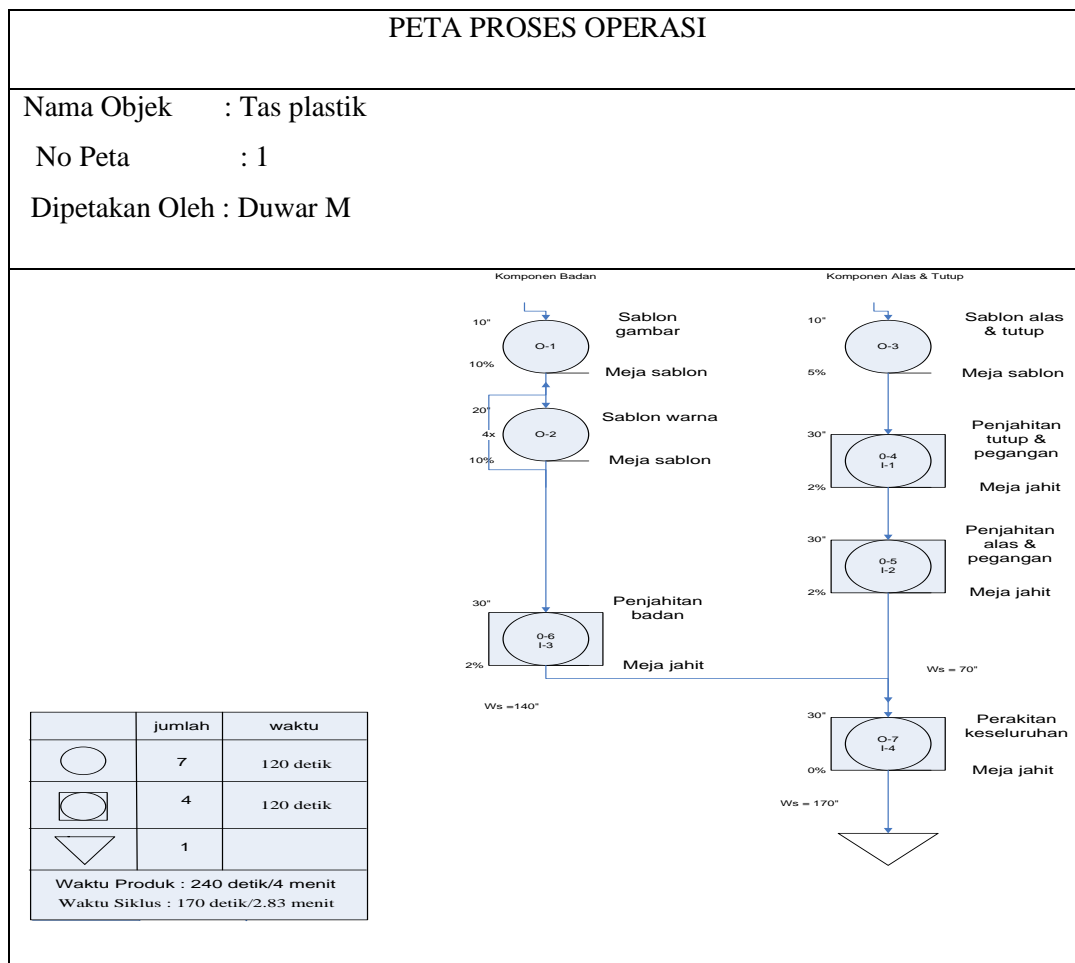
$$X = 39.42$$

- Pekerja Penjahitan

Dari data tabel 2 didapatkan harga rata-rata dari sub group yaitu sebesar:

$$X = \frac{\sum Xi}{n}$$

$$X = 29.74$$



**Gambar 2. Peta Proses Operasi Pembuatan Tas Plastik**

**Tabel 1. Data Sub Group Proses Penyablonan**

Sablon			
Proses	No	Waktu (Detik) (Xi)	X bar
Sablon gambar	1	10	10
	2	10.5	
	3	11	
	4	10.5	
	5	10	
	6	10	
	7	9.5	
	8	10	
	9	11	
	10	10	
Sablon warna	11	18	20
	12	19	
	13	20	
	14	20	
	15	21	
	16	20	
	17	20	
	18	19	
	19	20	
	20	19	
Sablon Alas & Tutup	21	10	10
	22	9	
	23	10	
	24	10	
	25	10.5	
	26	10	
	27	9.5	
	28	11	
	29	10	
	30	10	

**Tabel 2. Data Sub Group Proses Penjahitan**

Penjahitan			
Proses	No	Waktu (Detik) (Xi)	X bar
Penjahitan Badan	1	29	30
	2	29	
	3	30	
	4	29	
	5	30	
	6	30	
	7	30	
	8	30	
Penjahitan Tutup & Pegangan	9	30	30
	10	30	
	11	30	
	12	29	
	13	29	
	14	30	
	15	30	
	16	29	
Penjahitan Alas & Pegangan	17	29,5	30
	18	31	
	19	30	
	20	30	
	21	31	
	22	29	
	23	30	
	24	30	
Penjahitan Keseluruhan	25	30	30
	26	29	
	27	30	
	28	29	
	29	30	
	30	30	

c. Perhitungan standar deviasi sebenarnya dari data, dengan menggunakan Rumus 13:

$$Sd = \frac{\sqrt{n(\sum x)^2 - (\sum x^2)}}{n(n-1)} \tag{13}$$

Dimana:

Sd = Standar Deviasi

X = Data yang sudah diukur

n = Banyaknya pengukuran

- Pekerja Sablon

Dari data tabel 4.4 didapatkan standar deviasi yaitu sebesar:

$$Sd = \frac{\sqrt{n(\sum x)^2 - (\sum x^2)}}{n(n-1)}$$

$$Sd = 2.507 \approx 2.5$$

- Pekerja Penjahitan

Dari data tabel 4.4 didapatkan standar deviasi yaitu sebesar:

$$Sd = \frac{\sqrt{n(\sum x)^2 - (\sum x^2)}}{n(n-1)}$$

$$Sd = 5.615 \approx 5.62$$

d. Menentukan Batas Kontrol Atas (BKA) dan Batas Kontrol Bawah (BKB), dengan menggunakan rumus:

- **Pekerja Sablon**  
 Dari perhitungan standar deviasi maka didapatkan batas kontrol atas dan batas kontrol bawah sebesar:  
 $BKA = X \text{ bar} + 3 \text{ Sd}$                        $BKB = X \text{ bar} - 3 \text{ Sd}$   
 $BKA = 39.42 + 3 (2.5)$  dan               $BKA = 39.42 - 3 (2.5)$   
 $BKA = 46.92$                                        $BKA = 31.92$
- **Pekerja Penjahitan**  
 Dari perhitungan standar deviasi maka didapatkan batas kontrol atas dan batas kontrol bawah sebesar:  
 $BKA = X \text{ bar} + 3 \text{ Sd}$                        $BKB = X \text{ bar} - 3 \text{ Sd}$   
 $BKA = 29.74 + 3 (5.62)$  dan               $BKA = 29.74 - 3 (5.62)$   
 $BKA = 46.6$                                        $BKA = 12.88$

### 3. Uji Kecukupan Data

Langkah-langkah untuk menguji kecukupan data adalah sebagai berikut:

- Menentukan Derajat Ketelitian  
 Menunjukkan penyimpangan maksimum hasil pengukuran dari waktu penyelesaian sebenarnya. Derajat yang digunakan yaitu sebesar 5%.
- Menentukan Tingkat Keyakinan  
 Menunjukkan besarnya keyakinan pengukur akan ketelitian data waktu yang telah diamati dan dikumpulkan. Tingkat keyakinan yang digunakan yaitu 95%.
- Menentukan Uji Kecukupan Data dengan menggunakan Rumus 14 sebagai berikut:

$$N' = \left[ \frac{40 \sqrt{N \sum X_j^2 - (\sum X)^2}}{\sum X_j} \right]^2 \quad (14)$$

- **Pekerja Sablon**

$$N' = \left[ \frac{40 \sqrt{N \sum X_j^2 - (\sum X)^2}}{\sum X_j} \right]^2$$

$$N' = 29.96$$

- **Pekerja Penjahitan**

$$N' = \left[ \frac{40 \sqrt{N \sum X_j^2 - (\sum X)^2}}{\sum X_j} \right]^2$$

$$N' = 29.97$$

Karena jumlah pengamatan yang dilakukan lebih besar dari pada jumlah pengamatan yang harus dilakukan ( $N > N'$ ), maka dapat disimpulkan bahwa data yang diambil sudah cukup.

### 4. Perhitungan Waktu Siklus Pembuatan Tas Plastik

Waktu siklus yang dihitung berdasarkan total waktu proses pembuatan sejumlah produk dibagi dengan jumlah pengamatan yang dilakukan.

Waktu siklus dihitung berdasarkan Rumus 15.

$$Ws = \frac{\sum_{i=1}^N X_i}{n} \quad (15)$$

Dimana:

Ws = Waktu siklus (menit)



Xi = Total waktu proses pengerjaan sejumlah produk  
 n = banyaknya pengamatan( sub group)  
 Ws = 3.954 menit

**5. Perhitungan Penyesuaian**

Penyesuaian yang digunakan ialah penyesuaian *Westinghouse*. Penyesuaian *Westinghouse* telah membuat suatu tabel *performance rating* yang berisi nilai-nilai angka yang berdasarkan tingkatan yang ada untuk masing-masing faktor tersebut. Perhitungan penyesuaian dapat dilihat pada Tabel 3.

**Tabel 3. Penyesuaian Westinghouse**

No	Operator Pada Stasiun Kerja	Nama Operasi	Keterampilan			Usaha			Kondisi Kerja			Konsistensi			Penyesuaian
			Kelas	Lambang	Penyesuaian	Kelas	Lambang	Penyesuaian	Kelas	Lambang	Penyesuaian	Kelas	Lambang	Penyesuaian	
1	O-1	Sablon gambar	Good	C1	0.06	Good	C1	0.06	Fair	E	-0.03	Good	C	0.01	0.1
2	O-2	Sablon warna	Good	C1	0.06	Good	C2	0.02	Fair	E	-0.03	Average	D	0.00	0.05
3	O-3	Sablon alas & tutup	Excellent	B2	0.08	Good	C2	0.03	Fair	E	-0.03	Good	C	0.01	0.09
4	O-4 & I-1	Penjahitan tutup & pegangan	Good	C1	0.06	Good	C1	0.05	Fair	E	-0.03	Good	C	0.01	0.09
5	O-5 & I-2	Penjahitan alas & pegangan	Good	C1	0.06	Good	C2	0.03	Fair	E	-0.03	Good	C	0.01	0.07
6	O-6 & I-3	Penjahitan badan	Good	C1	0.06	Good	C1	0.05	Fair	E	-0.03	Good	C	0.01	0.09
7	O-7 & I-4	Perakitan keseluruhan	Good	C1	0.06	Good	C2	0.03	Fair	E	-0.03	Good	C	0.01	0.07
Total															0.56

Contoh perhitungan penyesuaian:

Operator penyablonan gambar

- *Good skill* (C1) = +0.06
- *Good effort* (C1) = +0.06
- *Fair condition* (E) = -0.03
- *Good Consistency* (C) = +0.01

$$\begin{array}{r} \phantom{0.} \\ \phantom{0.} \\ \phantom{0.} \\ \phantom{0.} \\ \hline 0.1 \end{array} +$$

**6. Perhitungan Waktu Normal**

Waktu normal yang dihitung berdasarkan hasil waktu siklus dikalikan dengan faktor penyesuaian. Waktu normal dihitung berdasarkan Persamaan 16.

$$W_n = W_s + (W_s \times p) \tag{16}$$

$$W_n = 3.954 + (3.954 \times 0.56)$$

$$W_n = 6.17 \text{ menit}$$

Dimana:

Wn = Waktu normal

Ws = Waktu siklus

p = Penyesuaian (%)

**7. Perhitungan Kelonggaran**

Hasil perhitungan faktor kelonggaran dapat dilihat pada Tabel 4 berikut ini.

**Tabel 4. Total Faktor Kelonggaran**

Nama Operasi	Kelonggaran
Sablon gambar	0.455
Sablon warna	0.455
Sablon alas & tutup	0.455
Penjahitan tutup & pegangan	0.430
Penjahitan alas & pegangan	0.440
Penjahitan badan	0.410
Perakitan keseluruhan	0.410
<b>Total</b>	<b>3.055</b>

### 8. Perhitungan Waktu Baku

Waktu baku yang dihitung berdasarkan hasil waktu normal dikalikan dengan faktor kelonggaran. Waktu baku dihitung berdasarkan Persamaan 17.

$$W_b = W_n \times (1 + l) \quad (17)$$

$$W_b = 6.36 \text{ menit}$$

$$W_b = \text{menit/produk}$$

Dimana:

$$W_b = \text{Waktu baku}$$

$$W_n = \text{Waktu normal}$$

$$l = \text{Faktor kelonggaran \%}$$

### 4.2 Perhitungan Jumlah Produksi Standar

Perhitungan jumlah produksi standar dilihat dari waktu baku yang sudah diperhitungkan sebelumnya. Perhitungan jumlah produksi standar berdasarkan Persamaan 18 berikut ini.

$$\text{JumlahProduksiStandar} = \frac{\text{jam kerja efektif} \left( \frac{\text{jam}}{\text{Hari}} \right) \times \left( \frac{\text{menit}}{\text{jam}} \right)}{\text{WaktuBaku} \left( \frac{\text{menit}}{\text{unit}} \right)} \times \left( \frac{\text{unit}}{\text{menit}} \right) \quad (18)$$

$$\begin{aligned} \text{JumlahProduksiStandar} &= \frac{8 \times 60}{6.36} \\ &= 76 \text{ unit/hari} \end{aligned}$$

Dengan mengetahui jumlah produksi standar dapat diketahui jumlah produk per jam. Perhitungan jumlah produk per jam menggunakan rumus

$$\text{JumlahProduksiStandar/jam} = \frac{\text{JumlahProduksiStandar} \left( \frac{\text{unit}}{\text{Hari}} \right)}{\text{Jamkerjaefektif} \left( \frac{\text{jam}}{\text{Hari}} \right)}$$

$$\text{JumlahProduksi} \frac{\text{Standar}}{\text{jam}} = \frac{76 \left( \frac{\text{unit}}{\text{Hari}} \right)}{8 \left( \frac{\text{jam}}{\text{Hari}} \right)} = 9.5 \left( \frac{\text{unit}}{\text{jam}} \right)$$

### 4.3 Perhitungan Insentif

Berdasarkan perhitungan insentif pada bab sebelumnya dapat dianalisis, analisis berdasarkan data perhitungan insentif terdapat di dalam Tabel 5 berikut ini.

**Tabel 5. Perhitungan Insentif Untuk Pekerja Berbeda**

No	Metode Berdasarkan Jumlah Produksi	Total Upah Awal		Insentif	
		Sablon	Penjahitan	Sablon	Penjahitan
1	Tarif satuan yang di jamin			81000	99663
2	Tugas dan bonus dari Gant	25333	31746		
	usulan bonus 10%			50673	52579
	usulan bonus 15%			76006	83829
	usulan bonus 20%			101339	115079
3	Upah berganda dari Merrick			198533	246579
4	Pola efisiensi dari Emerson			141866	175429

### 4.4 Analisis Perhitungan Insentif untuk Pekerja Berbeda

Dari tabel diatas dapat dianalisis bahwa ada perbedaan insentif antara pekerja sablon dan pekerja penjahitan. Berdasarkan tabel diatas terdapat perbedaan setiap metode. Perbedaan ini dikarenakan beberapa sebab yaitu:

- Upah per produk yang diberikan untuk kedua pekerja tersebut berbeda.
- Upah per jam untuk kedua pekerja diberikan berbeda.
- Perhitungan untuk metode bonus dari Gant, Merrick, dan Emerson berbeda. Perbedaannya terletak jika dengan metode bonus dari Gant ada penambahan 10,

15, dan 20%, jika dengan metode Merrick ada efisiensi sebesar 83%, dan jika dengan metode dari Emerson ada efisiensi sebesar 67%.

- Penyesuaian yang digunakan oleh operator kedua pekerja berbeda. Dimana penyesuaian untuk proses penjahitan lebih besar nilainya daripada penyesuaian pekerja sablon.
- Kelonggaran yang digunakan untuk pekerja penjahitan lebih besar daripada kelonggaran proses sablon.
- Perbedaan yang sangat penting adalah bahwa pekerja penjahitan menunggu proses sablon selesai baru mereka bekerja sehingga perusahaan harus lebih.

#### **4.5 Analisis Perbedaan Metode Perhitungan Insentif**

Kondisi penggunaan keempat metode insentif ini didasarkan atas:

- Metode Tarif Satuan yang Dijamin  
Penggunaan metode ini dapat dilakukan dalam kondisi bahwa perusahaan tidak mementingkan kualitas produk sehingga pekerja yang bekerja mencapai atau melebihi standar akan diberikan bonus sesuai dengan produk yang dia produksi.
- Metode Tugas dan Bonus dari Gant  
Penggunaan metode ini dapat dilakukan dalam kondisi bahwa jika pekerja tidak bisa menghasilkan produk sesuai dengan standar maka perusahaan akan tetap memberikan jaminan upah pokok, dan pekerja yang bisa membuat produk menyamai atau melebihi standar maka akan diberikan bonus sebesar 10%,15%, dan 20%.
- Metode Upah Berganda dari Merrick  
Penggunaan metode ini dapat dilakukan dalam kondisi bahwa adanya perbedaan pembagian pekerjaan, dimana ada pekerja baru, pekerja rata-rata, dan pekerja kelas satu.
- Metode Pola Efisiensi dari Emerson  
Penggunaan metode ini agak sulit dikarenakan karena bonus yang diberikan akan terbagi ke dalam banyak kelompok efisiensi sehingga bonus yang diberikan tergantung efisiensi kerja.

### **5. KESIMPULAN**

Penetapan metode insentif yang di usulkan yaitu berdasarkan metode tugas dan bonus dari Gant, dikarenakan dirasakan cukup adil bagi setiap pekerja, karena didasarkan kepada prestasi kerja yang dihasilkan operator per harinya. Penetapan upah perangsang yang akan dilakukan harus diimbangi pula dengan peningkatan produktivitas dan disiplin kerja serta tanggung jawab pekerja terhadap perusahaan.

Jumlah total insentif yang di usulkan yaitu sebesar Rp 50.673,-/bulan untuk pekerja di bagian sablon dan Rp. 52.579,-/bulan untuk pekerja di bagian penjahitan. Kenaikan penetapan insentif yang diusulkan diperoleh sebesar penambahan 10% dari upah pokok yang diberikan. Dengan penambahan tersebut diharapkan nantinya akan lebih termotivasi untuk memproduksi diatas standar dan bisa membantu perusahaan berkembang dengan jumlah produksi yang ikut bertambah.

### **REFERENSI**

Handoko, T. Hani. (2001). *Manajemen Personalia dan Sumber Daya Manusia Edisi Kedua*. BPF. Yogyakarta.

Hasibuan, Malayu S.P. (2000). *Manajemen Sumber Daya Manusi*. PT. Gramedia Widiasarana Indonesia. Jakarta.

Heidjrachman. Husnan, Suad. (1990). *Manajemen Personalia*, Edisi Ketiga. BPFE. Yogyakarta.

Prabu, A.A.Anwar Mangkunegara. (2001). *Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan*. PT. Remaja Rosdakarya. Bandung.

Schermerhorn, John R., Jr., et al. (1999). *Manajemen Buku I*. Penerbit ANDI. Yogyakarta.

Sulistiyani, Ambar Teguh dan Rosidah. (2003). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Graha Ilmu. Yogyakarta.

Veithzal, Rivai. (2004). *Manajemen Sumberdaya Manusia*. PT. Raja Grafindo Persada. Jakarta.