

ANALISIS BEBAN KERJA DENGAN METODE *FULL TIME EQUIVALENT* (FTE) UNTUK MENGOPTIMALKAN KINERJA UNIT PRODUKSI DI PT. X

Farah Fauzia Imron

ABSTRAK

PT. X adalah salah satu perusahaan di industri manufaktur yang bergerak dibidang otomotif. Dalam menjalankan proses produksinya, PT. X terkadang mengalami masalah yaitu seringnya terjadi ketidaksesuaian jumlah sparepart yang dikirim dengan jumlah sparepart yang tertulis di purchase order (PO). Keterlambatan produksi tersebut terjadi karena kekurangan tenaga kerja (*manpower*) dan beban kerja yang tidak merata pada aktivitas produksi di PT. X. Untuk itu, perlu dilakukan pengukuran beban kerja sebagai dasar perhitungan kebutuhan tenaga kerja. Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan metode *full time equivalent* (FTE). Setelah dilakukan perhitungan dengan metode tersebut, diketahui bahwa beban kerja di lini produksi sparepart coated ini tidak seimbang dari 10 operator yang bekerja, dimana 3 operator dengan beban kerja tinggi atau *overload*, 5 operator dengan beban kerja normal, dan 2 operator dengan beban kerja rendah atau *underload*. Hasil dari perhitungan menunjukkan bahwa beban kerja berpengaruh negatif terhadap kinerja operator. Usulan perbaikan dengan menambahkan 2 orang operator dan melakukan mutasi secara horizontal, hasil yang diperoleh tenaga kerja optimal berjumlah 12 orang, dengan beban kerja dalam kategori normal dan rendah (*underload*).

Kata kunci: *Full Time Equivalent* (FTE), pengukuran beban kerja, tenaga kerja, sumber daya manusia

***WORKLOAD ANALYSIS WITH FULL TIME EQUIVALENT
(FTE) METHOD TO OPTIMIZE PRODUCTION UNIT
PERFORMANCE AT PT. X***

Farah Fauzia Imron

ABSTRACT

PT. X is one of the companies in the manufacturing industry engaged in the automotive sector. In carrying out the production process, PT. X sometimes has problems, namely there is often a mismatch in the number of spare parts sent with the number of spare parts written on the purchase order (PO). The production delay occurred due to a shortage of manpower and an uneven workload in production activities at PT. X. For this reason, it is necessary to measure the workload as a basis for calculating the workforce needs. In this study, researchers used the full time equivalent (FTE) method. After calculating with this method, it is known that the workload in the coated spare parts production line is not balanced from 10 operators who work, where 3 operators with high workloads or overload, 5 operators with normal workloads, and 2 operators with low workloads or underload. The results of the calculation show that the workload has a negative effect on operator performance. The proposed improvement is by adding 2 operators and mutating horizontally, the results obtained are an optimal workforce of 12 people, with workloads in the normal and low (underload) categories.

Keywords: Full Time Equivalent (FTE), workload measurement, labor, human resources