

# **OPTIMALISASI TENAGA KERJA PADA PT DC DI BIDANG *PRODUCTION AND REPAIRMENT* DENGAN MENGUNAKAN *METODE FULL TIME EQUIVALENT (FTE)***

**Farhan Ihsan Putra**

## **ABSTRAK**

PT. DC adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi dan mereparasi pompa. Salah satu permasalahan pada PT. DC yaitu keterlambatan reparasi pada produk *LP Drain Pump* akibat kinerja yang kurang optimal dari tenaga kerja yang menyebabkan produk sudah di *assembly* tetapi masih kurang *balance* sehingga terjadi keterlambatan pada pengiriman produk *LP Drain Pump*. Pada penelitian ini, metode yang digunakan adalah *Full Time Equivalent (FTE)*. Beban kerja yang diterima tiap operator mesin dan jumlah tenaga kerja yang sesuai dengan beban kerja yang dilakukan pada bidang *production and repairment* antara lain stasiun kerja *cutting* sebesar 1.09 dan 5 orang, *welding* sebesar 0.63 dan 3 orang, *painting* sebesar 0.74 dan 2 orang, *straighten* sebesar 0,36 dan 1 orang, bubut sebesar 0.54 dan 3 orang, HBM sebesar 0.6 dan 3 orang, *milling* sebesar 0.59 dan 2 orang, *balancing* sebesar 0,45 dan 1 orang, *assembly* sebesar 0.42 dan 2 orang, *hydrotest* sebesar 0.50 dan 2 orang, *packaging* sebesar 0.53 dan 2 orang. Mayoritas stasiun kerja memiliki beban kerja *underload*, disebabkan oleh pekerja yang kurang memanfaatkan waktu dengan baik contohnya waktu lembur (*overtime*). Untuk itu perusahaan perlu memperketat pengontrolan pekerja di bidang *production and repairment* agar tidak terjadi lagi keterlambatan.

**Kata Kunci:** Tenaga Kerja, Sumber Daya Manusia, Beban Kerja, *Full Time Equivalent (FTE)*

# **PT. DC MANPOWER OPTIMIZATION IN PRODUCTION AND REPAIRMENT DEPARTMENT USING FULL TIME EQUIVALENT (FTE) METHOD**

**Farhan Ihsan Putra**

## **ABSTRACT**

*PT.DC is a manufacturing company that manufactures and repairs pumps. One main problem in PT.DC is the delay in repairs to the LP Drain Pump product due to suboptimal performance of the workforce which causes the product to be assembled but still lacking balance so there is a delay in the delivery of the LP Drain Pump product. In this research, the method used is Full Time Equivalent (FTE). Workload received by each machine operator and the number of workers by the workload carried out in the field of production and repairment are for cutting work stations by 1.09 and 5 people, welding by 0.63 and 3 people, painting by 0.74 and 2 people, straighten of 0.36 and 1 person, lathe of 0.54 and 3 people, HBM of 0.6 and 3 people, milling of 0.59 and 2 people, balancing of 0.45 and 1 person, assembly of 0.42 and 2 people, hydrotest of 0.50 and 2 people, packaging of 0.53 and 2 people. The majority of work stations have underloaded workloads, caused by workers who do not utilize their time properly, for example over time. For this reason, companies need to tighten workers' control in the field of production and repairment so that there is no delay.*

**Keywords:** *Manpower, Human Resources, Workload Analysis, Full Time Equivalent (FTE)*