

Abstrak

Salah satu cara untuk bertahan ditengah persaingan industri manufaktur harus menerapkan pengelolaan sumber daya manusia yang baik. Pengelolaan sumber daya manusia yang baik diharapkan dapat menghasilkan tenaga kerja yang efektif dan efisien sehingga akan mendorong tercapainya visi misi dan tujuan perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui jumlah beban kerja karyawan dengan menggunakan metode *Full Time Equivalent*. UD. Kuala Jaya merupakan sebuah industri manufaktur yang memproduksi mebel dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 7 orang. Terdapat 6 proses produksi yaitu pengetaman, pembuatan barang, pendempulan, pengampelasan dan pengecatan. Berdasarkan hasil perhitungan menggunakan metode *Full Time Equivalent* jumlah beban kerja pada proses pengetaman terdapat 2 operator yang beban kerjanya masih *underload* dengan nilai FTE 0,84 dan 0,851, pada proses pembuatan barang dan pengecatan ada 3 operator dengan nilai FTE 2,548, 2,498 dan 1,469 atau *Overload* dan pada proses pendempulan dan pengampelasan Normal dengan nilai FTE 1,20 dan 1,203. Untuk mengoptimalkan kinerja karyawan dapat dilakukan usulan pemerataan beban kerja sesuai dengan perhitungan jumlah tenaga kerja dan penyusunan kembali *Job description*.

Kata Kunci : Beban Kerja, Full Time Equivalent, Kebutuhan Tenaga Kerja, Manajemen Sumber Daya Manusia

Abstract

One way to survive amidst business competition in the manufacturing industry is to implement good human resource management. Good human resource management is expected to produce an effective and efficient workforce that will encourage the achievement of the company's vision, mission and goals. UD. Kuala Jaya is a manufacturing industry that produces furniture with a workforce of 7 people. There are 6 production processes, namely grinding, making goods, caulking, sanding and painting. This research aims to determine employee workload using the Full Time Equivalent method. Based on the results of calculations using the Full Time Equivalent method, the amount of workload in the drilling process is that there are 2 operators whose workload is still underloaded with FTE values of 0.84 and 0.851, in the manufacturing and painting process there are 3 operators with FTE values of 2.548, 2.498 and 1.469 or Overload and at Normal caulking and sanding process with FTE values of 1.20 and 1.203. To optimize employee performance, proposals for equalizing the workload can be made by calculating the number of workers and rearranging job descriptions.

Key words : *Workload, Full Time Equivalent, Worker Needs, Human Resources*