



Pengukuran Beban Kerja Menggunakan Metode *Full Time Equivalent* (FTE) Pada Divisi Proses PT. Delta Subur Permai

Moh Alyafi Dg. Matiro*[‡], Raman S. Mau**, Abdul Rasyid ***, Fentje Abdul Rauf ****

*, **, ***, ****Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Gorontalo, Jl. Jenderal Sudirman No.6 Kota Gorontalo, Indonesia 96128

(yapi.alyafi@gmail.com, ramanmau17@gmail.com, abdulrasyid@ung.ac.id, fentjerauf@ung.ac.id)

[‡]Penulis Koresponden; Moh Alyafi Dg. Matiro, Tel: 085242903372, yapi.alyafi@gmail.com

Diterima: 10.12.2020 Disetujui: 29.04.2021 Diterbitkan: 01.05.2021

Abstrak- Kinerja karyawan merupakan salah satu faktor yang berpengaruh terhadap keberhasilan suatu organisasi maupun perusahaan. Dengan kinerja yang optimal dan sesuai prosedur maka akan diperoleh hasil yang optimal pula. Beban kerja yang terlalu berat atau terlalu ringan akan mengakibatkan terjadinya inefisiensi kerja. Beban kerja *overload* mengindikasikan bahwa jumlah pekerja yang dipekerjakan tidak sesuai dengan beban kerja yang diterima sehingga dapat menyebabkan kelelahan fisik maupun psikologis yang berakibat pada menurunnya produktivitas karena kelelahan bekerja. Tujuan penelitian ini adalah penentuan beban kerja menggunakan metode *Full Time Equivalent* (FTE) untuk dapat mengatasi penurunan produktivitas kerja. Untuk mendapatkan nilai FTE dari suatu proses kerja harus menggunakan perhitungan *Work load Analisis* dengan menggunakan persamaan total waktu aktivitas, *Allowance*, dan total waktu tersedia. Dari hasil penelitian ini di dapatkan hasil *Work Load Analysis* dalam menentukan beban kerja dan usulan jumlah karyawan yang ideal yakni *ramp operator* 144% (usulan 2 orang), *Operator Sterilizer* 65% (usulan 1 orang), *tipppler operator* 84% (usulan 1 orang) *pressing operator* 44% (usulan 1 orang), *Clarification operator* 86% (usulan 1 orang) dan *karnel operator* 69% (usulan 1 orang).

Kata Kunci : *Full Time Equivalent (FTE), Work Load Analysis, Allowance, Total Waktu Aktivitas, Total Waktu Tersedia.*

Measurement Of Work Load Using Full Time Equivalent (FTE) Method in The Processing Division of PT. Delta Subur Permai

Abstract- employee performance is one of the factors that influence the success of an organization or company. With optimal performance and according to procedures, optimal results will also be obtained. Workloads that are too heavy or too light will result in work inefficiency. Overloaded workload indicates that the number of workers employed is not in accordance with the workload received, so it can cause physical and psychological fatigue which results in decreased productivity due to fatigue at work. The purpose of this research is to determine the workload using the Full Time Equivalent (FTE) method to overcome the decrease in work productivity. To get the FTE value of a work process, you must use the Work load Analysis calculation using the equation for total activity time, allowance, and total time available. From the results of this study, the results of the Work Load Analysis in determining the ideal workload and the proposed number of employees are obtained, namely the ramp operator of 144% (proposal of 2 people), 65% of Sterilizer Operators (suggestion of 1 person), 84% of operator tippler (suggestion of 1 person) pressing operator 44% (suggestion 1 person), Clarification operator 86% .

Keywords : *full time equivalent (FTE), Work Load Analysis, Allowance, Total Time, Total Availabe Time*

1. Pendahuluan

Sumber daya manusia dalam organisasi menjadi suatu bidang ilmu manajemen khusus yang dikenal dengan manajemen sumber daya manusia. Manajemen sumber daya manusia sangatlah penting dan memiliki banyak tantangan, sebab manusia memiliki karakteristik yang sangat berbeda dibandingkan dengan sumber daya yang lain. Manajemen sumber daya manusia merupakan program, aktivitas untuk mendapatkan sumber daya manusia, mengembangkannya, memelihara dan mendayagunakannya untuk mendukung organisasi mencapai tujuannya[1]. Ketersediaan SDM yang dibutuhkan untuk pelaksanaan tugas pada masa yang akan datang sangat penting untuk memastikan bahwa kegiatan perusahaan dapat terlaksana dengan baik[2].

Kinerja karyawan merupakan salah satu faktor yang berpengaruh terhadap keberhasilan suatu organisasi maupun perusahaan. Dengan kinerja yang optimal dan sesuai prosedur maka akan diperoleh hasil yang optimal pula.

Beban kerja yang dibebankan pada pekerja terjadi dalam tiga kondisi yaitu beban kerja normal (*fit*), beban kerja berlebih (*overload*) dan beban kerja yang terlalu rendah (*underload*)[3].

Full Time Equivalent (FTE) merupakan jumlah tenaga kerja (orang) yang dibutuhkan untuk melakukan/menyelesaikan serangkaian kegiatan tertentu pada periode tertentu. Perhitungan volume kerja diperoleh dengan mengalikan frekuensi dengan durasi dan jumlah sumber daya manusia yang dibutuhkan untuk melakukan pekerjaan tertentu[4]. Pekerjaan adalah suatu hubungan yang melibatkan dua pihak antara perusahaan dengan para karyawan/pekerja[5].

Beban kerja yang terlalu berat atau terlalu ringan akan mengakibatkan terjadinya inefisiensi kerja. Beban kerja *overload* mengindikasikan bahwa jumlah pekerja yang dipekerjakan tidak sesuai dengan beban kerja yang diterima sehingga dapat menyebabkan kelelahan fisik maupun psikologis yang berakibat pada menurunnya produktivitas karena kelelahan bekerja.

PT. delta subur permai adalah perusahaan yang bergerak dibidang produksi kelapa sawit, dan memiliki 4 divisi salah satunya adalah divisi proses yang memproduksi CPO dan karnel yang mempunyai 9 stasiun kerja melibatkan 10 operator mesin yang bekerja selama 7 jam yang dimana aktivitas dan metode kerja yang dikerjakan para operator tersebut berbeda. Divisi proses belum pernah melakukan perhitungan beban kerja, sehingga diperlukan perhitungan beban kerja untuk mengetahui seberapa besar beban kerja pada divisi proses tersebut.

2. Metode penelitian

2.1 *ful time equivalent (FTE)*

Penelitian ini dimulai dengan pengumpulan data yang akan digunakan dalam penelitian ini. Data primer penelitian diantaranya adalah data tentang aktivitas kerja setiap stasiun kerja, waktu kerja untuk setiap aktivitas kerja utama serta waktu untuk aktivitas kerja pendukung. Selain itu terdapat jumlah frekuensi kerja serta durasi pekerjaan. Sedangkan data sekunder yang diperlukan pada penelitian ini adalah nama seluruh departemen pada perusahaan, jumlah karyawan setiap departemen, alur produksi, mesin dan peralatan yang digunakan pada proses produksi. Data primer didapatkan melalui observasi langsung serta pengukuran waktu aktivitas kerja.

Pada tahap pengolahan data, dilakukan perhitungan beban kerja menggunakan metode *full time equivalent*, yaitu membandingkan jam kerja dengan waktu kerja efektif untuk menentukan karyawan ideal yang dibutuhkan dalam setahun.. Dari tahap pengolahan data akan dibuat presentasi beban kerja. Hasil dari pengolahan data tersebut kemudian diverifikasi, maka dapat menentukan jumlah karyawan yang optimal.

Full Time Equivalent adalah salah satu metode analisis beban kerja yang berbasis waktu dengan cara mengukur lama waktu penyelesaian pekerjaan kemudian waktu tersebut dikonversikan ke dalam indeks nilai *FTE*[6]. untuk mendapatkan nilai *FTE* dari suatu proses kerja adalah sebagai berikut [7]:

$$FTE = \frac{\text{(Total waktu aktivitas+Allowance)}}{\text{Total waktu tersedia}} \dots \dots \dots (1)$$

Dimana Total Waktu Aktivitas, Allowance Dan Total Waktu Tersedia dapat dihitung melalui persamaan sebagai berikut :

- Total Waktu Aktivitas = total waktu kegiatan
Total waktu aktivitas = total waktu kegiatan.
- *Allowance* = Kelonggaran x Jumlah Hari Setahun x Jam Kerja Sehari.
- Total waktu tersedia = Jumlah hari dalam setahun X jumlah jam kerja sehari

FTE bertujuan untuk menyederhanakan pengukuran kerja dengan mengubah jam kerja ke jumlah orang yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan tertentu[8].

Melakukan analisis beban kerja dengan *FTE* terdapat lima langkah yang perlu dilakukan yaitu[9].

- Menetapkan unit kerja beserta kategori tenaganya.
- Menetapkan waktu kerja yang tersedia selama satu tahun.

Data yang dibutuhkan untuk menetapkan waktu kerja dalam setahun adalah [10]:

- Hari kerja.
- Cuti tahunan.
- Pendidikan dan pelatihan
- Hari libur nasional
- Ketidakhadiran kerja
- Waktu kerja

3. Hasil dan pembahasan

3.1 pengolahan data

Pengambilan data dilakukan dengan interview dan observasi di divisi proses PT Delta subur permai pada masing-masing jabatan. Data yang diambil terdiri dari data kegiatan pekerjaan tiap pekerja yang mengacu pada job description, durasi waktu pekerjaan, frekuensi pekerjaan, dan jenis kegiatan apakah kegiatan tersebut bersifat harian, mingguan, bulanan atau tahunan. Adapun jumlah karyawan tiap stasiun sebagai berikut.

Tabel 1 Jumlah karyawan pada divisi proses

Nama jabatan	Jumlah Karyawan
Ramp Operator	1
Operator Sterilizer	1
Operator tippler	1
Clarification operator	1
Pressing Operator	1
Karnel Operator	1
Power House Operator	2
Boiler Operator	3

3.2 waktu kerja efektif

Dalam pengambilan data waktu kerja efektif dalam penelitian ini menggunakan data sekunder berupa kalender kerja tahun 2020 yang dikeluarkan resmi oleh pemerintah republik Indonesia. Berdasarkan data kalender kerja tersebut maka selanjutnya dapat dilakukan perhitungan jumlah hari kerja efektif pada tahun 2020 yang ditunjukkan pada Tabel 2. Perhitungan jumlah hari kerja efektif pada Tabel 2 maka dapat dihitung pula jumlah jam kerja efektif dengan jam kerja per hari sehingga didapatkan jumlah jam kerja efektif tahun 2020 sebesar 1.953 jam.

Tabel 2 jumlah hari kerja efektif

Keterangan		Jumlah hari
Jumlah hari dalam setahun	(a)	365 hari
Jumlah hari cuti bersama(b)		9 hari
jumlah hari cuti individu(c)		12 hari
jumlah hari libur nasional (d)		13 hari
jumlah hari minggu dalam setahun (e)		52 hari
Jumlah hari kerja efektif (a-b-c-d-e)		279 hari

3.3 Allowance/kelongsaran

Pada kondisi aktual dilapangan seorang operator tidak akan mampu bekerja secara terus-menerus. Oleh karena itu diperlukan nilai faktor kongsaran (*allowance*) yang merupakan waktu khusus untuk keperluan seperti kebutuhan pribadi, kebutuhan melepas lelah, dan kebutuhan lain yang diluar kendali operator.

Keterlambatan bisa disebabkan oleh berbagai faktor yang sulit dihindarkan atau bisa disebut *unavoidable delay* akan tetapi kadang kala ada juga faktor yang sebetulnya dapat dihindarkan. Dengan demikian keterlambatan yang besar tidak akan diperhatikan untuk menghitung waktu bakum [6].

pada penelitian kali ini, nilai faktor kongsaran ditetapkan berdasarkan tabel *ILO (international labour oraganitazion)*. Penilaian factor kongsaran pada penelitian kali ini dilakukan oleh peneliti sendiri dan disetujui oleh pihak perusahaan berdasarkan hasil pengamatan langsung di lapangan.

3.4 Kegiatan Aktivitas Operator

Untuk mengetahui aktivitas dari operator atau karyawan di divisi proses yaitu dengan menggunakan metode *interview* yaitu bertemu secara langsung dengan para operator/karyawan yang bersangkutan untuk memberikan informasi secara detail mengenai pekerjaan yang dilakukan setiap harinya, selain itu juga menggunakan arsip dari perusahaan tentang jobdes dari masing-masing karyawan. Berikut adalah aktifitas yang dilakukan pada masing” operator.

Tabel 3. Allowance

Nama jabatan	Kategori allowance Berdasarkan tabel ILO												Σ %
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	
<i>Ramp Operator</i>	5	4	2	0	0	0	0	0	2	1	4	2	20
<i>Operator Sterilizer</i>	5	4	2	0	0	0	0	0	2	1	4	2	20
<i>Operator tippler</i>	5	4	2	0	0	0	0	0	2	1	4	2	20
<i>Clarification operator</i>	5	4	2	0	0	0	5	2	5	4	1	2	30
<i>Pressing Operator</i>	5	4	2	0	0	0	0	2	5	4	1	2	25
<i>Karnel Operator</i>	5	4	2	0	0	0	0	2	5	4	1	2	25

Tabel 4. Kegiatan Ramp operator

kegiatan	periode	Durasi (menit)	Frek	Jumlah SDM	Konversi dalam setahun	Beban kerja (orang-Menit)
Menyiapkan lori yang siap dimasukan TBS	harian	8	4	1	279	8928
Melakukan pengisian TBS ke dalam Lori	harian	19	16	1	279	84816
Mengangkat brondolan/buah yang jatuh di lantai	harian	24	2	1	279	13392
Memindahkan lori yang siap di rebus dalam sterilizer	harian	6	20	1	279	33480
Pembersihan stasiun	harian	16	1	1	279	4464
Beban kerja unit perhari						145080

Tabel 5. Kegiatan Sterilizer

kegiatan	periode	Durasi (menit)	Frek	Jumlah SDM	Konversi dalam setahun	Beban kerja (orang-Menit)
Membuka pintu rebusan	harian	7	4	1	279	7812
Memasukan lori kedalam rebusan	harian	7	4	1	279	7812
Menutup pintu rebusan	harian	7	4	1	279	7812
Mengisi log sheet	harian	1	16	1	279	4464
Menetapkan siklus waktu rebusan	harian	5	4	1	279	5580
Membuka valve	harian	3	12	1	279	10044
Pembersihan stasiun	harian	25	1	1	279	6975
Pembersihan bagian dalam masing masing rebusan	harian	264	1	1	12	3168
Beban kerja unit perhari						53667

Tabel 6. Kegiatan Operator Tippler

kegiatan	periode	Durasi (menit)	Frek	Jumlah SDM	Konversi dalam setahun	Beban kerja (orang-Menit)
Mengambil lori dan memasukan kedalam tippler	harian	6	6	1	279	10044
Menuangkan isi Lori kedalam conveyor	harian	13	16	1	279	58032
Mengisi log sheet	harian	0.24	32	1	279	45.46
Membersihkan area stasiun	harian	30	1	1	279	8370
Beban kerja unit perhari						76491.46

Tabel 7 . Kegiatan pressing operator

kegiatan	periode	Durasi (menit)	Frek	Jumlah SDM	Konversi dalam setahun	Beban kerja (orang-Menit)
Menyalakan panel stasiun	harian	1	1	1	279	279
Mengisi buah kedalam digester	harian	10	1	1	279	2790
pengecekan tempratur orasional digester	harian	0.4	7	1	279	781.2
Pengecekan ampere digester tiap jam	harian	0.23	7	1	279	449.19
Memberhentikan inclined bunch conveyor apabilaisi digester telah mencapai $\frac{3}{4}$ dari volume total	harian	0.3	10	1	279	837
Mengatasi tersumbatnya digester	harian	8	3	1	279	6696
Mengosongkan isi press	harian	10	3	1	279	8370
Membersihkan area stasiun	harian	8	1	1	279	2232
Beban kerja unit perhari						22434.39

Tabel 8 . Kegiatan clarification operator

kegiatan	periode	Durasi (menit)	Frek	Jumlah SDM	Konversi dalam setahun	Beban kerja (orang-Menit)
Mengjalankan mesin	Harian	1	1	1	279	279
Mengisi log sheet	Harian	1	7	1	279	1953
Pengecekan vibrating screen	Harian	6	1	1	279	1674
Pengecekan tempratur crude oil tank	Harian	2	6	1	279	3348
Pemeriksaan pompa pada crude oil tank agar berfungsi dengan baik	Harian	4	1	1	279	1116
Pengecekan kebocoran pada pipa dan fittings pada crude oil tank	Harian	3	2	1	279	1674
Pembersihan crude oil tank secara menyeluruh	Tahunan	130	1	1	1	130
Membuang pasir buangan sand cyclone secara rutin	Harian	9	3	1	279	7533
menyetel steam	Harian	5	4	1	279	5580
Pengecekan tempratur continuous settling tank	Harian	2	6	1	279	3348
Pembersihan continuous settling tank	Tahunan	134	1	1	1	134
Pengecekan tempratur sludge tank	Harian	1	6	1	279	1674
Pemersihan sludge tank secara menyeluruh	Tahunan	126	1	1	1	126
Pengecekan tempratur sludge buffer tank	Harian	3	6	1	279	5022
Pembersihan sludge buffer tank secara menyeluruh	Tahunan	120	1	1	1	120
Pembersihan nosel dari centrifuge	Harian	20	3	1	279	16740
Mengirim minyak ke storage	Harian	1	1	1	279	279
Pembersihan area stasiun	Harian	37	2	1	279	20646
Beban kerja unit perhari						65796

Tabel 9 . Kegiatan Nut and karnel Operator

kegiatan	periode	Durasi (menit)	Frek	Jumlah SDM	Konversi dalam setahun	Beban kerja (orang-Menit)
Menghidupkan panel mesin	Harian	1	1	1	279	279
Mengatur <i>damper fan</i> dan <i>depericapper</i>	Harian	6	1	1	279	1674
Mengeluarkan kotoran yang muncul di <i>polishing drum</i>	Harian	1	28	1	279	7812
Membersihkan Nut yang berhamburan diatas <i>Nut hopper</i>	Harian	6	1	1	279	1674
Mengontrol <i>Nut hopper</i> agar tidak penuh atau kosong	Harian	2	6	1	279	3348
Pembersihan area <i>ripple mill</i>	Harian	7	2	1	279	3906
Memonitoring loses karnel	Harian	8	6	1	279	13392
Pemeriksaan vibrating <i>screen claybath</i>	Harian	3	1	1	279	837
Pembersihan endapan deposit CaCO_3 pada parit buangan	Harian	15	1	1	279	4185
Penggantian air <i>hydrocyclone</i>	Harian	6	1	1	279	1674
Pemeriksaan tekanan pompa <i>Hidroyclone</i>	Harian	3	4	1	279	3348
Pengecekan agar tidak ada terjadinya kebocoran pada <i>gland packing</i> pompa	Harian	2	6	1	279	3348
Mengacek tempratur karnel silo	Harian	3	6	1	279	5022
Memastikan baskulator padatan dapat berputar tanpa ada hambatan	Harian	4	1	1	279	1116
<i>Beban kerja unit perhari</i>						51615

3.5 Perhitungan Work Load Analysis

Untuk perhitungan pada masing-masing jabatan yaitu diantaranya dengan menggunakan ketentuan-ketentuan sebagai berikut.

1. *Allowance* = kelonggaran X jumlah hari setahun X jam kerja sehari.
2. Total waktu aktivitas = total waktu kegiatan.
3. Total waktu tersedia = Jumlah hari dalam setahun X jumlah jam kerja sehari.

Sehingga dapat mengetahui berapa beban kerja dan jumlah ideal tenaga kerja dalam setahun dengan menggunakan rumus sebagai berikut [5].

Perhitungan pada Ramp operator

- *Allowance* = kelonggaran X jumlah hari setahun X jam kerja sehari
= 20% X 279 X 420
= 23436 menit dalam satu tahun
- Total waktu aktivitas = 145080 menit
- Total waktu tersedia = 117180 menit

Sehingga:

$$FTE = \frac{(\text{Total waktu aktivitas} + \text{Allowance})}{\text{Total waktu tersedia}}$$

$$FTE = \frac{(145080 + 23436)}{117180}$$

$$FTE = 1,44$$

$$FTE = 144\%$$

Jadi beban kerja pada ramp operator sebesar 1,44 yang berarti total kebutuhan tenaga kerja pada posisi ini yaitu sejumlah 2 orang.

Pada bagian ini akan dilakukan pembahasan pada hasil pengolahan data yang dilakukan pada bagian sebelumnya, sehingga hasil pengolahan data dapat mudah dipahami.

Setelah dilakukan pengamatan menggunakan metode yang ada maka di dapatkan hasil dari setiap stasiun sebagai berikut.

1. Ramp Operator

Standar beban kerja untuk satu orang yaitu 100% sehingga jika beban kerja melebihi standar maka jabatan tersebut di tambahkan karyawan untuk menyelesaikan beban kerja tersebut. Beban kerja pada operator loading ramp yaitu 144%, untuk memenuhi beban kerja tersebut maka dibutuhkan 2 orang karyawan. Pada posisi ini terdapat 1 orang karyawan sehingga perbandingan perhitungan belum sesuai dengan keadaan saat ini di perusahaan.

2. Operator Sterilizer

Standar beban kerja untuk satu orang yaitu 100% sehingga jika beban kerja melebihi standar maka jabatan tersebut di tambahkan karyawan untuk menyelesaikan beban kerja tersebut. Beban kerja pada operator loading ramp yaitu 65%, untuk memenuhi beban kerja tersebut maka dibutuhkan 1 orang karyawan. Pada posisi ini terdapat 1 orang karyawan sehingga perbandingan perhitungan sudah sesuai dengan keadaan saat ini di perusahaan.

3. Operator tippler

Standar beban kerja untuk satu orang yaitu 100% sehingga jika beban kerja melebihi standar maka jabatan tersebut di tambahkan karyawan untuk menyelesaikan beban kerja tersebut. Beban kerja pada operator loading ramp yaitu 87%, untuk memenuhi beban kerja tersebut maka dibutuhkan 1 orang karyawan. Pada posisi ini terdapat 1 orang karyawan sehingga perbandingan perhitungan sudah sesuai dengan keadaan saat ini di perusahaan.

4. Pressing Operator

Standar beban kerja untuk satu orang yaitu 100% sehingga jika beban kerja melebihi standar maka jabatan tersebut di tambahkan karyawan untuk menyelesaikan beban kerja tersebut. Beban kerja pada operator loading ramp yaitu 44%, untuk memenuhi beban kerja tersebut maka dibutuhkan 1 orang karyawan. Pada posisi ini terdapat 1 orang karyawan sehingga perbandingan perhitungan sudah sesuai dengan keadaan saat ini di perusahaan.

5. Clarification operator

Standar beban kerja untuk satu orang yaitu 100% sehingga jika beban kerja melebihi standar maka jabatan tersebut di tambahkan karyawan untuk menyelesaikan beban kerja tersebut. Beban kerja pada operator loading ramp yaitu 86%, untuk memenuhi beban kerja tersebut maka dibutuhkan 1 orang karyawan. Pada posisi ini terdapat 1 orang karyawan sehingga perbandingan perhitungan belum sesuai dengan keadaan saat ini di perusahaan.

6. Nut and Kernal Operator

Standar beban kerja untuk satu orang yaitu 100% sehingga jika beban kerja melebihi standar maka jabatan tersebut di tambahkan karyawan untuk menyelesaikan beban kerja tersebut. Beban kerja pada operator loading ramp yaitu 69%, untuk memenuhi beban kerja tersebut maka dibutuhkan 1 orang karyawan. Pada posisi ini terdapat 1 orang karyawan sehingga perbandingan perhitungan sudah sesuai dengan keadaan saat ini di perusahaan.

Setelah dilakukan analisa beban kerja pada operator proses produksi dan di dapatkan hasil sebagai berikut.

Tabel 10. Kebutuhan tenaga kerja

nama jabatan	beban kerja	jumlah tenaga kerja berdasarkan perhitungan (orang)	jumlah tenaga kerja aktual
Ramp Operaror	144 %	2	1
Operator Sterilizer	65%	1	1
Operator tippler	84%	1	1
Clarification operator	87%	1	1
Pressing Operator	44%	1	1
Karnel Operator	69%	1	1

4 Penutup

4.1 Kesimpulan

- Dengan melakukan penelitian *workload analysis* perusahaan dapat menentukan berapa jumlah karyawan ideal untuk masing-masing jabatan dalam setiap tahunnya. Beban kerja yang terdapat pada perusahaan PT. Delta Subur Permai divisi bagian proses, beban kerja pada *ramp operator* 165%, beban kerja pada *Operator Sterilizer* 65%, beban kerja pada *tippler operator* 84%, beban kerja pada *pressing operator* 44%, beban kerja pada *Clarification operator* 86%, beban kerja pada *karnel operator* 69% .
- Berdasarkan beban kerja tiap jabatan yang telah dihitung maka dapat diketahui usulan kebutuhan jumlah tenaga kerja dalam kebijakan rekrutmen mendatang. Adapun Usulan jumlah tenaga kerja *ramp operator* adalah 2 orang, Usulan jumlah Pekerja *Operator Sterilizer* adalah 1 orang, Usulan jumlah Pekerja *tippler operator* adalah 1 orang, Usulan jumlah Pekerja *pressing operator* jumlah Pekerja *Clarification operator* adalah 1 orang, Usulan jumlah Pekerja *karnel operator* adalah 1 orang.

4.2 Saran

Setelah dilakukan pengolahan data beban kerja metode FTE pada setiap jabatan departemen produksi unit betalactam, maka saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut ;

- Perusahaan terus meneruskan menelitian beban kerja dengan metode FTE pada unit dan divisi lain yang ada di PT Delta Subur Permai.
- Perusahaan harus melakukan peninjauan ulang dalam membuat kebijakan rekrutmen pekerja di tahun mendatang.

Daftar Pustaka

- [1] A. A. Prima, “Analisis Beban Kerja Terhadap Tenaga Kerja Analis Kimia Dengan Metode Full Time Equivalent Di Divisi Technology Development Departemen R&D-Analytical Development Pt Xyz,” *J. Pasti*, Vol. Xii, No. 2, Pp. 154–168.
- [2] D. T. Wardanis, “Analisis Beban Kerja Tenaga Rekam Medis Rumah Sakit Bedah Surabaya Menggunakan Metode FTE,” *J. Adm. Kesehat. Indones.*, vol. 6, no. 1, p. 53, 2018, doi: 10.20473/jaki.v6i1.2018.53-60.
- [3] T. Y. T. Kusuma and M. F. S. Firdaus, “Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Optimal untuk Peningkatan Produktifitas Kerja (Studi Kasus: UD. Rekayasa Wangdi W),” *Integr. Lab J.*, vol. 7, no. 2, pp. 26–36, 2019.
- [4] P. Lestari and E. Trisyulianti, “Analisis Beban Kerja dan Kebutuhan Karyawan (Direktorat Operasional Kantor Pusat) PT Perkebunan Nusantara VIII,” *J. Manaj. dan Organ.*, vol. 9, no. 3, pp. 181–190, 2018, doi: 10.29244/jmo.v9i3.28223.
- [5] A. Febriantoro, “Menentukan Kebutuhan Tenaga Kerja Dengan Metode FTE (Full Time Equivalent) Pada Pekerjaan Shutdown Di PT Patriatama Mandiri Makassar,” pp. 30–36, 2019.
- [6] Tridoyo and Sriyanto, “Analisis Beban Kerja Dengan Metode Full Time Equivalent Untuk Mengoptimalkan Kinerja Karyawan Pada PT Astra International Tbk-Honda Sales Operation Region Semarang,” *J. Undip*, vol. 3, no. 2, pp. 1–8, 2014.
- [7] N. Hudaningsih and R. Prayoga, “Analisis Kebutuhan Karyawan Dengan Menggunakan Metode Full Time Equivalent (FTE) Pada Departemen Produksi PT. Borsya Cipta Communica,” *J. Tambora*, vol. 3, no. 2, pp. 98–106, 2019.
- [8] E. M. S. dan M. M. Darmawan1*, “Pengukuran Waktu Baku Dan Analisis Beban Kerja Pada Proses Filling Dan Packing Produk Lulur,” *J. ASIMETRIK J. Ilm. Rekayasa Inov.*, vol. 2.1,

- Janua, pp. 51–61, 2020.
- [9] H. N. Anisa and H. Prastawa, “Analisis Beban Kerja Pegawai Dengan Metode Full Time Equivalent (FTE) (Studi Kasus pada PT . PLN (Persero) Distribusi Jateng dan DIY),” *J. Undip*, pp. 1–8, 2019, [Online]. Available: <https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/ieoj/article/download/22988/21028>.
- [10] W. S. Madiun and A. L. Kakerissa, “Analisis Beban Kerja Karyawan Bagian Produksi Dengan Menggunakan Metode Full Time Equivalent (Fte) Di Ud Roti Alvine,” *Arika*, vol. 11, no. 2, pp. 89–96, 2017, doi: 10.30598/arika.2017.11.2.89.