

ABSTRAK

Beban kerja adalah salah satu faktor yang mempengaruhi kinerja karyawan. Masalah akan terjadi jika beban kerja yang diterima oleh karyawan tidak sesuai. Seperti contoh ada karyawan yang memiliki beban kerja berlebih (overload), sementara karyawan lainnya memiliki beban kerja yang kurang (underload). Masalah seperti ini juga terjadi pada Konveksi Gradaie Vendor, sehingga perlu dilakukan penelitian untuk mengetahui kondisi beban kerja yang selanjutnya dapat digunakan untuk merencanakan jumlah karyawan. Metode yang digunakan adalah full time equivalent (FTE) untuk mengetahui beban kerja setiap operator dengan mengubah jam beban kerja ke jumlah orang yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan tertentu. Dari hasil penelitian didapatkan bahwa terdapat ketidakseimbangan beban kerja pada 8 operator dimana 8 operator mempunyai beban kerja yang underload atau nilai diantara 0-0,99 yang terdapat pada bagian potong, sablon, jahit dan quality control. Optimalisasi kinerja tenaga kerja dapat dilakukan dengan mengubah komposisi uraian elemen kegiatan masing-masing tenaga kerja atau mengurangi jumlah tenaga kerja berdasarkan perhitungan Full Time Equivalent.

Kata kunci: Beban Kerja, Full Time Equivalent, Beban Kerja Berlebih (Overload), Beban Kerja Kurang (Underload), Konveksi Gradatie Vendor



ABSTRACT

Workload is one of the factors that affect employee performance. Problems will occur if the workload received by employees is not appropriate. For example, there are employees who have an excess workload (overload), while other employees have a less workload (underload). Problems like this also occur in Gradatie Vendor Convection, so it is necessary to do research to determine the condition of the workload which can then be used to plan the number of employees. The method used is full time equivalent (FTE) to determine the workload of each operator by changing the hours of workload to the number of people needed to complete a particular job. From the results of the study, it was found that there was an imbalance of workloads on 8 operators where 8 operators had underloaded workloads or values between 0-0.99 which were found in the cutting, screen printing, sewing and quality control sections. Optimization of workforces performance can be carried out by changing the composition of the description of the elements of the activities of each labor workforces or reducing the number of workers based on the calculation of Full Time Equivalent.

