

ABSTRAK

Perencanaan sumber daya manusia ini sangat dibutuhkan agar beban kerja yang ada dapat seimbang dengan jumlah karyawan yang tersedia. Penelitian ini bertujuan untuk pengukuran beban kerja menggunakan Metode *Full Time Equivalent* untuk menentukan jumlah tenaga kerja optimal pada PT Sport Glove Indonesia Cabang Plumbon, Yogyakarta.

PT Sport Glove Indonesia menerapkan sistem kerja 1 *shfit* dengan jam kerja 9 jam dari jam (07.30 – 16.30 WIB). Perusahaan menargetkan produksi 1.246 pcs sarung tangan per hari (156 pcs/jam), produksi aktual hanya mencapai 900 pcs. permasalahan yang terjadi karena adanya penumpukan pada proses *lining* (jahit sambung *thumb lining* dan jahit lipat *lining*) serta proses *body* atas (jahit maci dan jahit sambung maci), di mana keempat elemen kerja ini memiliki waktu proses lebih dari 1 menit, jauh di atas rata-rata 25,76 detik.

Berdasarkan hasil penelitian yang sudah dilakukan diperoleh bahwa sebelum dilakukan penyesuaian tenaga kerja dengan jumlah tenaga kerja awal yaitu 44 tenaga kerja, proses *lining* memiliki nilai beban kerja sebesar 1,39 dan proses *body* atas sebesar 1,46 masuk dalam kategori *overload*. pada proses *body* bawah sebesar 3,10 dan proses *assembly* sebesar 1,22 masuk dalam kategori beban kerja normal. Setelah dilakukan perhitungan dan penyesuaian jumlah tenaga kerja berdasarkan total beban kerja pada masing-masing proses, diperoleh bahwa beban kerja pada proses *lining* menjadi 1,04, *body* atas 1,09, *body* bawah 0,77, dan *assembly* 0,97 keempatnya masuk dalam kategori beban kerja normal. Setelah dilakukan penyesuaian jumlah tenaga kerja berdasarkan hasil analisis FTE, jumlah tenaga kerja optimal menjadi 57 orang, yang terdiri dari 16 orang pada proses *lining*, 12 orang pada proses *body* atas, 4 orang pada proses *body* bawah, dan 25 orang pada proses *assembly*. Penyesuaian jumlah tenaga kerja bertujuan untuk mencapai keseimbangan beban kerja di setiap proses agar target produksi dapat tercapai secara efisien tanpa menimbulkan kelebihan atau kekurangan tenaga kerja.

Kata kunci: Pengukuran beban kerja, *Full Time Equivalent* (FTE), tenaga kerja optimal, PT Sport Glove Indonesia, proses produksi sarung tangan (2025).

ABSTRACT

Human resource planning is essential to ensure that the workload is balanced with the number of employees available. This study aims to measure workload using the Full Time Equivalent (FTE) method to determine the optimal number of workers at PT Sport Glove Indonesia, Plumbon Branch, Yogyakarta.

PT Sport Glove Indonesia implements a single-shift work system with 9 working hours, from 07:30 AM to 04:30 PM (WIB). The company targets a daily production of 1,246 pairs of gloves (equivalent to 156 pairs/hour), but the actual production only reaches 900 pairs per day. The problem occurs due to bottlenecks in the lining process (thumb lining joining and lining folding) as well as in the upper body process (maci sewing and maci joining), where all four of these work elements take more than 1 minute per unit, which is significantly above the average process time of 25,76 seconds.

Based on the research findings, before workforce adjustments were made, the total number of workers was 44. The workload value for the lining process was 1.39 and for the upper body process was 1.46, both of which fall into the overload category. Meanwhile, the lower body process had a workload of 3.10, and the assembly process had a workload of 1.22, both categorized as normal. After adjusting the number of workers based on the total workload of each process, the workload values were reduced to 1.04 for the lining process, 1.09 for the upper body, 0.77 for the lower body, and 0.97 for the assembly, with all four processes falling into the normal workload category. As a result of the FTE-based workforce adjustment, the optimal number of workers became 57, consisting of 16 in the lining process, 12 in the upper body, 4 in the lower body, and 25 in the assembly process. These adjustments aim to balance the workload across all processes to help the company reach its production targets efficiently without causing either a labor surplus or shortage.

Keywords: *Workload measurement, Full Time Equivalent (FTE), optimal manpower, PT Sport Glove Indonesia, glove production process (2025).*