

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Sumber daya manusia merupakan salah satu faktor utama yang menentukan keberhasilan proses produksi dalam suatu perusahaan, terutama pada industri manufaktur skala kecil yang masih mengandalkan tenaga kerja manual. Pada industri manual kemampuan tenaga kerja menjadi penentu utama dalam menyelesaikan setiap tahapan produksi. Oleh karena itu, pembagian pekerjaan harus disesuaikan dengan kapasitas kerja masing-masing pekerja agar seluruh aktivitas produksi dapat berlangsung secara efektif, efisien, dan mampu mencapai target produksi yang telah ditetapkan perusahaan. Apabila pembagian pekerjaan tidak sesuai dengan kapasitas waktu kerja yang dimiliki oleh seorang tenaga kerja, maka dapat mengakibatkan ketidakseimbangan beban kerja. Kondisi tersebut berpotensi menyebabkan sebagian pekerja menerima beban kerja yang lebih tinggi dibandingkan pekerja lainnya, sedangkan sebagian pekerja lainnya dapat memiliki beban kerja yang lebih rendah. Dalam jangka panjang, ketidakseimbangan beban kerja dapat memengaruhi efektivitas proses produksi, pencapaian target produksi, serta pemanfaatan tenaga kerja di dalam perusahaan (Bozzetti et al., 2024).

Beban kerja merupakan salah satu faktor penting yang perlu diperhatikan dalam pengelolaan sumber daya manusia di suatu perusahaan. Beban kerja dapat diartikan sebagai sejumlah tugas atau pekerjaan yang harus diselesaikan oleh tenaga kerja dalam waktu tertentu. Setiap pekerja memiliki kemampuan yang berbeda dalam menyelesaikan pekerjaannya, sehingga pembagian beban kerja perlu diperhatikan. Apabila beban kerja yang diberikan terlalu besar, maka pekerja dapat mengalami kelelahan yang berdampak pada penurunan kinerja. Sebaliknya, jika beban kerja terlalu rendah maka waktu kerja tidak dimanfaatkan secara optimal. Kondisi tersebut dapat memengaruhi produktivitas serta efisiensi kerja di perusahaan. Oleh karena itu, diperlukan analisis beban kerja untuk mengetahui kesesuaian antara pekerjaan yang diberikan dengan kemampuan tenaga kerja sehingga tercipta kondisi kerja yang lebih efektif (Viscariello et al., 2025).

UD. Bersama Jaya Sejahtera (BJS) merupakan usaha yang bergerak dibidang produksi batako dengan proses produksi yang masih dilakukan secara manual. Yang beralamat di Jl. Medan-Banda Aceh, Reuleut Timur, Kec. Muara Batu, Kabupaten Aceh Utara, Aceh. Proses produksi meliputi persiapan bahan baku, pencampuran bahan, pengisian cetakan, pemadatan, pembukaan cetakan, pengeringan dan pemeriksaan kualitas. Kegiatan tersebut dilaksanakan oleh 3 orang pekerja dengan pembagian tugas yang berbeda yaitu pekerja pertama bertanggung jawab pada persiapan bahan baku dan pemeriksaan kualitas, pekerja kedua melakukan pencampuran bahan sedangkan pekerja ketiga melakukan proses pencetakan mulai dari pengisian adonan kedalam cetakan hingga meletakkan hasil pencetakan ditempat pengeringan. Kegiatan produksi dilaksanakan setiap hari selama 8 jam dimulai dari pukul 09.00 – 17.00 WIB.

Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik usaha, target produksi batako yang ditetapkan perusahaan adalah sebanyak 500 batako per hari untuk memenuhi kebutuhan produksi harian perusahaan. Namun, berdasarkan hasil observasi langsung yang dilakukan peneliti pada kondisi kerja normal, jumlah produksi aktual yang dihasilkan hanya mencapai 420 batako atau sebanyak 14 batch produksi dimana setiap batch menghasilkan 30 batako. Dengan demikian, terdapat selisih sebesar 80 batako dari target yang telah ditetapkan perusahaan dengan hasil kondisi aktual. Kondisi tersebut menunjukkan adanya kesenjangan antara target produksi perusahaan dan hasil produksi aktual sehingga diperlukan evaluasi untuk mengidentifikasi faktor faktor yang mempengaruhi belum tercapainya target produksi tersebut.

Dalam proses produksi yang masih dilakukan secara manual, pencapaian target produksi sangat dipengaruhi oleh penggunaan waktu kerja setiap pekerja dalam menyelesaikan aktivitas produksinya. Perusahaan telah melakukan pembagian tugas berdasarkan jenis pekerjaan, namun hingga saat ini belum pernah dilakukan pengukuran beban kerja secara kuantitatif berdasarkan penggunaan waktu kerja. Akibatnya, perusahaan belum memiliki dasar yang objektif untuk mengetahui apakah waktu kerja yang digunakan oleh masing-masing pekerja telah sesuai dengan kapasitas kerjanya atau masih terdapat ketidakseimbangan beban

kerja yang dapat mempengaruhi pencapaian target produksi. Kondisi tersebut menunjukkan perlunya dilakukan analisis beban kerja sebagai dasar untuk mengevaluasi pemanfaatan waktu kerja pada setiap pekerja sehingga perusahaan dapat memperoleh informasi yang objektif dalam menentukan kebutuhan tenaga kerja maupun perbaikan pembagian pekerjaan.

Salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengukur beban kerja berdasarkan penggunaan waktu kerja adalah *Full Time Equivalent* (FTE). Metode FTE digunakan untuk membandingkan total waktu yang dibutuhkan dalam menyelesaikan seluruh aktivitas kerja dengan waktu kerja efektif yang tersedia sehingga dapat diketahui tingkat beban kerja masing-masing pekerja. Hasil analisis menggunakan metode FTE mampu memberikan gambaran mengenai kondisi beban kerja tenaga kerja, apakah berada pada kondisi normal, rendah, maupun tinggi. Informasi tersebut dapat digunakan sebagai dasar bagi perusahaan dalam mengevaluasi pembagian pekerjaan serta menentukan alternatif perbaikan yang sesuai dengan kondisi perusahaan. Dalam penelitian ini, hasil analisis FTE tidak hanya digunakan untuk mengetahui tingkat beban kerja setiap pekerja, tetapi juga sebagai dasar dalam memberikan rekomendasi yang realistis sesuai dengan kondisi operasional UD. Bersama Jaya Sejahtera. Berdasarkan uraian tersebut, maka penulis melakukan penelitian dengan judul **"Analisis Beban Kerja Untuk Menentukan Tenaga Kerja Optimal Menggunakan Metode *Full Time Equivalent* (FTE) Pada Proses Produksi Batako Di UD. Bersama Jaya Sejahtera (BJS)"**.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana tingkat beban kerja tenaga kerja pada proses produksi batako di UD. Bersama Jaya Sejahtera (BJS) berdasarkan metode *Full Time Equivalent* (FTE)?

2. Berapa jumlah tenaga kerja optimal pada proses produksi batako di UD. Bersama Jaya Sejahtera (BJS) berdasarkan metode *Full Time Equivalent* (FTE)?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Memberikan gambaran kondisi beban kerja tenaga kerja pada produksi batako di UD. Bersama Jaya Sejahtera (BJS) berdasarkan analisis menggunakan metode *Full Time Equivalent* (FTE)
2. Memberikan rekomendasi jumlah tenaga kerja yang optimal sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam upaya mengurangi beban kerja dan kelelahan tenaga kerja.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang penulis harapkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Memberikan gambaran kondisi beban kerja tenaga kerja pada proses produksi batako sebagai dasar evaluasi bagi perusahaan.
2. Menjadi bahan pertimbangan dalam menentukan jumlah tenaga kerja yang optimal, baik melalui penambahan maupun pengurangan tenaga kerja sesuai kebutuhan produksi.
3. Membantu meningkatkan pencapaian target produksi yang belum optimal serta mengurangi beban kerja berlebih dan kelelahan tenaga kerja.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

1.5.1 Batasan Masalah

Agar penelitian ini lebih terarah dan tidak meluas, maka batasan masalah yang digunakan adalah sebagai berikut:

1. Penelitian hanya difokuskan pada proses produksi batako di UD. Bersama Jaya Sejahtera (BJS).

2. Analisis dilakukan pada tenaga kerja yang terlibat langsung dalam proses produksi batako.
3. Penelitian tidak membahas aspek biaya dan faktor di luar proses kerja.

1.5.2 Asumsi

Adapun asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Kondisi perusahaan tidak mengalami perubahan selama masa penelitian berlangsung.
2. Proses produksi batako dilakukan secara manual dengan metode kerja yang tetap selama penelitian.
3. Kemampuan tenaga kerja dianggap tidak berubah selama proses pengamatan.