



Analisis Produktifitas Teknisi Menggunakan Metode Full Time Equivalent Dan Objective Matrix Di Pt Eurokars Surya Utama

Ardy Septian¹, Asep Endih Nurhidayat²

Universitas Indraprasta PGRI, Indonesia

ardyseptian154@gmail.com¹, aennoerhidayat@gmail.com²

Received: 25-01-2023

Accepted: 27-01-2023

Published: 29-01-2023

Abstract

Introduction: The research in this thesis is motivated by problems in aftersales services at PT Eurokars Surya Utama, namely the accumulation of units in Waiting Bay and the occurrence of time delays exceeding service estimates. The purpose of this study is to analyze the productivity of technicians using the full-time equivalent and objective matrix methods at PT Eurokars surya utama. **Method:** The research method used in this study is the study of data. For the data analysis method, this study uses the Full Time Equivalent & OMAX method. **Results:** The results of this study show that all technicians do excessive work or get a fairly high workload from checking to finishing and also low productivity due to lack of labor. This was obtained based on the results of the FTE method, which was more than 1 and was declared overloaded and the OMAX method which showed the productivity result of the HR ratio of 0.008. The result of 0.008 is the lowest result of the 5 ratios processed. **Conclusion:** It is necessary to evaluate employee performance and apply FTE and OMAX methods as a basis for determining employee workload so as to prevent overload.

Keywords : Full Time Equivalent, OMAX, Overload.

Abstrak

Pendahuluan: Penelitian dalam skripsi ini dilatarbelakangi oleh adanya permasalahan dalam pelayanan aftersales di PT Eurokars Surya Utama yaitu penumpukan unit di Waiting Bay dan terjadinya keterlambatan waktu melebihi estimasi pelayanan. Tujuan dalam penelitian ini adalah untuk menganalisis produktifitas teknisi menggunakan metode full time equivalent dan objective matrix di PT Eurokars surya utama. **Metode:** Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah studi data. Untuk metode analisis data, penelitian ini memakai metode Full Time Equivalent & OMAX. **Hasil Pembahasan:** Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa semua teknisi melakukan pekerjaan yang berlebihan atau mendapat beban kerja yang cukup tinggi mulai dari memeriksa hingga finished dan juga rendahnya produktivitas akibat kurangnya tenaga kerja. Hal itu didapatkan berdasarkan hasil metode FTE yaitu lebih dari 1 dan dinyatakan overload dan metode OMAX yang menunjukkan hasil produktivitas rasio SDM sebesar 0,008. Hasil 0,008 merupakan hasil terendah dari 5 rasio yang diolah. **Kesimpulan:** Perlu dilakukan evaluasi kinerja karyawan serta penerapan metode FTE dan OMAX sebagai dasar untuk mengetahui beban kerja karyawan sehingga dapat mencegah terjadinya overload.

Kata Kunci: Full Time Equivalent, OMAX, Overload.

Corresponding Author: Ardy Septian
E-mail: ardyseptian154@gmail.com



Pendahuluan

Kinerja karyawan merupakan salah satu faktor yang berpengaruh terhadap keberhasilan suatu organisasi maupun perusahaan (Daulay, Kurnia, and Maulana 2019). 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) (Tridoyo and Sriyanto 2014). Beban kerja yang terlalu berat atau terlalu ringan akan mengakibatkan terjadinya inefisiensi kerja (Matiro et al. 2021). 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 (Ajitia, Ghantar, and Prasetya 2017). Dalam persaingan bisnis pelayanan jasa otomotif masa kini, perusahaan penyedia layanan jasa otomotif dituntut untuk mampu memberikan pelayanan yang sebaik-baiknya dan dapat memberikan strategi pelayanan yang terbaik, guna memberikan kepuasan kepada pelanggan, sehingga perusahaan mampu memenangkan persaingan dengan perusahaan penyedia layanan jasa otomotif lain yang sejenis. Dengan melakukan penerapan waktu kerja yang akurat melalui pemanfaatan peluang dalam meningkatkan pelayanan, sehingga posisi atau kedudukan perusahaan di pasar dapat ditingkatkan atau dipertahankan (Khatimah 2020). Jika produk atau jasa yang dipasarkan unggul, maka konsumen akan merasa puas dan kemudian menjadi loyal terhadap produk atau jasa tersebut (Rohmawati 2018). Jika keadaan tersebut terjadi secara terus-menerus dan dalam jangka yang panjang, maka perusahaan akan berkembang menjadi lebih besar lagi.

PT. Eurokars Surya Utama merupakan perusahaan Otomotif yang bergerak di bidang Sales dan Aftersales kendaraan roda empat pada brand kendaraan ternama asal jepang yaitu Mazda. Mazda sendiri merupakan brand otomotif yang berkembang pesat sesuai perkembangan zaman. Seiring berjalannya waktu mazda mencoba untuk menjadi bagian dari brand otomotif yang mengarah ke pelayanan berkelas premium, untuk itu mazda menargetkan kepada setiap jaringan dealer untuk memberikan pelayanan premium. Untuk itu diperlukannya produktifitas teknisi yang baik dalam pelayanan purna jual atau aftersales untuk menunjang hal tersebut.

Pengukuran beban kerja karyawan terkadang dilakukan hanya berdasarkan perkiraan, namun hal ini akan berakibat pada penggunaan sumber daya manusia yang tidak kompatibel di dalam perusahaan. Setiap pekerja memiliki tanggung jawab untuk menyelesaikan sejumlah pekerjaan dalam waktu tertentu yang merupakan beban kerja bagi para pekerja. Analisa beban kerja bertujuan untuk menentukan kinerja karyawan untuk menyelesaikan pekerjaan sesuai dengan yang didelegasikan kepada satu karyawan (Diana 2019). Beban kerja adalah jumlah target kerja atau target hasil yang akan dicapai dalam satuan waktu tertentu (Aristi and Hafiar 2014). Beban kerja juga didefinisikan sebagai teknik manajemen yang dilakukan secara sistematis untuk mendapatkan informasi tentang efektivitas dan efisiensi organisasi berdasarkan volume kerja (Mahawati et al. 2021). Penentuan beban kerja didasarkan pada kemampuan karyawan untuk melakukan tugas standar. Standar kemampuan rata-rata karyawan mengacu pada kemampuan standar yang menunjukkan besarnya energi yang diberikan oleh karyawan atau kelompok untuk mendapatkan hasil.

Aspek pelayanan sangatlah penting bagi perkembangan bisnis perusahaan. Setiap perusahaan harus berusaha memberikan pelayanan yang optimal, karena terciptanya kepuasan pelanggan dapat memberikan manfaat (Nurjanah 2021). Manfaat yang di peroleh antara lain terciptanya hubungan yang baik antara perusahaan dengan pelanggan dan loyalitas. Berikut ini merupakan data-data yang didapatkan pada PT Eurokars Surya Utama:

Tabel 1. Data Teknisi Bulan Januari 2021

Teknis	Jam Tersedia	Flate Rate	Actual	Unit Entry	Average Day
Dani	9900	7272	4537	49	1,88
Dede	9900	3072	2096	26	1,00
Eko	9900	7989	4435	34	1,31
Riski	9900	7369	4351	51	1,96
Yoko	9900	4710	2811	36	1,38
Total	49500	29512	18230	196	7,54
Average	990	5902,40	3646,00		

Sumber : PT.Eurokars Surya Utama

Berdasarkan table diatas dapat diketahui data teknisi dan Jam Tersedia yang dialokasikan kepada setiap teknisi sama rata. Berdasarkan table diatas penulis tertarik untuk mengambil judul "Analisis Produktifitas Teknisi Dengan Menggunakan Metode Full Time Equivalent Dan Objective Matrix di PT Eurokars Surya Utama". Dengan tujuan untuk mengetahui beban kerja setiap teknisi berdasarkan jam kerja yang tersedia, waktu yang diberikan, dan actual waktu yang dikerjaka teknisi.

Metode Penelitian

Penelitian ini di lakukan di PT. Eurokars Surya Utama Di Jl. Teuku Nyak Arief Rt.008 Rw.002 Kel.Grogol Selatan. Kec. Kebayoran Lama, Kota Jakarta Selatan, Daerah Khusus Ibu Kota Jakarta 12240. Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan melakukan pengamatan langsung di perusahaan yang menjadi objek penelitian. Teknik pengumpulan data yang dilakukan adalah data primer yang meliputi wawancara dan observasi peninjauan secara langsung ditempat penelitian yaitu di PT. Eurokars Surya Utama dengan Membaca referensi yang berkaitan tentang Produktivitas Teknisi. Dan data sekunder yang meliputi dokumen-dokumen perusahaan yang berupa laporan laporan produktivitas teknisi. Teknik analisis data yang digunakan adalah:

1. Melakukan uji keseragaman data pada data yang diperoleh sebelumnya Uji Keseragaman data (waktu tersedia, waktu repair service dan waktu terpakai) Uji Keseragaman Data Pada penelitian ini dilakukan dengan melihat peta control yang diolah melalui Software RStudio.
2. Melakukan perhitungan terhadap data yang diperoleh dari proses sebelumnya, Perhitungan menggunakan *Software RStudio*.
 - a. Melakukan inisialisasi awal terhadap data yang telah diperoleh sebelumnya.
 - b. Menentukan Perhitungan awal.
 - c. Menghitung waktu tersedia, waktu repair service dan waktu terpakai.
 - d. Mengurutkan Nilai waktu dari yang terkecil sampai terbesar.

- e. Untuk mendapatkan nilai FTE dari suatu proses kerja adalah sebagai berikut : $FTE = Total\ Working\ hours/year$.

Hasil dan Pembahasan

Pada PT. Eurokars Surya Utama terjadi beberapa kendala yaitu terjadinya penumpukan Unit in waiting Bay, terjadinya keterlambatan waktu melebihi estimasi selesai dan belum dicapainya beban kerja yang efektif untuk setiap teknisi. Semua permasalahan yang terjadi dapat diatasi dengan menggunakan metode Full Time Equivalent dan Objective Matrix. Adapun dilakukan analisis hasil pengolahan data melalui beberapa tahapan sebagai berikut:

1. Analisis Pengolahan Data Dengan Menggunakan Metode FTE

Metode perhitungan beban kerja dengan full time equivalent (FTE) adalah metode dimana waktu yang digunakan untuk menyelesaikan berbagai pekerjaan dibandingkan terhadap waktu kerja efektif yang tersedia (Muhardiansyah and Widharto 2018). FTE bertujuan menyederhanakan pengukuran kerja dengan mengubah jam beban kerja ke jumlah orang yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan tertentu (Adawiyah and Sukmawati 2013). (Zainal and Ramadhanti 2019) mengungkapkan implikasi dari nilai FTE terbagi menjadi 3 jenis yaitu overload, normal, dan underload.

Berdasarkan dari hasil yang telah diperoleh didapatkan hasil rekapitulasi data sebagai berikut:

Tabel 2. Rekapitulasi Hasil FTE

Teknisi	FTE	Keterangan
Dani	24,847	Overload
Dede	23,294	Overload
Eko	28,535	Overload
Riski	27,565	Overload
Yoko	28,147	Overload
Total	132,39	Overload

Berdasarkan dari hasil tabel 2. diketahui bahwa semua teknisi mengalami atau melakukan pekerjaan yang berlebihan atau dalam arti beban kerja yang cukup tinggi mulai dari memeriksa hingga finished.

2. Analisis Pengolahan Data dengan Menggunakan Metode OMAX

Produktivitas total merupakan produktivitas keseluruhan dari setiap kriteria yang dikalikan dengan bobot tiap masing-masing kriteria (Pramestari 2018). Produktivitas yang terjadi di tiap bulannya berubah-ubah ada yang naik dan ada yang turun, fluktuasi naik turunnya produktivitas di tiap bulanya disebabkan oleh banyak faktor. Analisa pencapaian skor untuk masing-masing kriteria yaitu analisis yang bertujuan untuk melihat skor masing-masing kriteria rasio produktivitas terhadap nilai standart berada diatas, tepat ataupun dibawah. Berikut adalah hasil yang telah didapatkan sebagai berikut :

a. Analisis rekapitulasi hasil kuesioner OMAX

Pada tahapan ini dilakukan dengan menggunakan kuisisioner untuk mengetahui presentasi 5 kriteria yang saling berkaitan guna melihat presentase

terendah sebagai fokus utama perbaikan. Berikut adalah hasil rekapitulasi hasil kuisisioner dari 40 responden yang telah didapatkan sebagai berikut:

Tabel 3. Rekapitulasi Hasil FTE

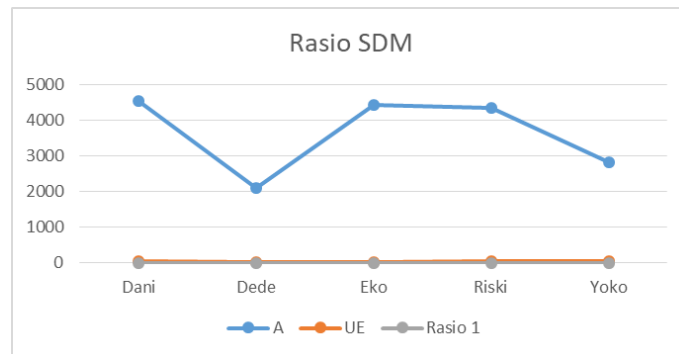
Responden	X1	X2	X3	X4	X5	Total
Orang ke-1	5	2	2	3	1	13
Orang ke-2	2	2	1	3	4	12
Orang ke-3	4	5	4	5	3	21
Orang ke-4	1	5	3	3	5	17
Orang ke-5	3	1	2	1	1	8
Orang ke-6	3	2	5	2	5	17
Orang ke-7	5	2	1	1	4	13
Orang ke-8	1	1	3	5	1	11
Orang ke-9	1	3	4	5	5	18
Orang ke-10	1	3	5	5	2	16
Orang ke-11	5	2	5	1	4	17
Orang ke-12	1	3	2	3	3	12
Orang ke-13	2	5	2	3	4	16
Orang ke-14	5	1	5	5	3	19
Orang ke-15	2	2	1	3	5	13
Orang ke-16	4	1	3	3	4	15
Orang ke-17	1	5	4	1	4	15
Orang ke-18	2	5	5	5	2	19
Orang ke-19	3	3	1	4	3	14
Orang ke-20	2	3	1	4	3	13
Orang ke-21	5	4	1	3	5	18
Orang ke-22	2	1	5	2	2	12
Orang ke-23	3	2	1	1	3	10
Orang ke-24	4	3	2	3	1	13
Orang ke-25	1	1	5	5	4	16
Orang ke-26	4	2	4	1	3	14
Orang ke-27	4	3	1	5	2	15
Orang ke-28	2	4	2	4	1	13
Orang ke-29	2	4	5	1	3	15
Orang ke-30	4	2	1	4	5	16
Orang ke-31	5	5	2	4	4	20
Orang ke-32	2	3	1	5	2	13
Orang ke-33	5	3	2	5	4	19
Orang ke-34	2	3	3	2	3	13
Orang ke-35	1	5	5	5	1	17
Orang ke-36	1	4	5	5	4	19
Orang ke-37	4	2	3	1	1	11
Orang ke-38	3	3	3	3	1	13
Orang ke-39	4	4	4	2	5	19
Orang ke-40	5	5	5	5	4	24
Total	116	119	119	131	124	609
%	0,19	0,20	0,20	0,22	0,20	100%

Berdasarkan dari hasil tabel 3 diketahui bahwa hasil kriteria X1 (SDM) yang paling rendah dalam kinerja. Untuk memastikan kebenarannya oleh sebab itu dihitung rasio produktivitas ditahap selanjutnya.

b. Analisis hasil 5 kriteria yang telah didapatkan

1) Analisis Kriteria 1

Rasio 1 merupakan rasio yang digunakan sebagai dasar dalam penentuan kriteria efisiensi dalam penggunaan sumber Tenaga jam kerja. Di rasio 1 ini 68 menunjukkan banyaknya unit mobil yang dikerjakan atau di handle dibandingkan dengan jumlah ManPower jam Kerja yang digunakan. Kondisi yang ideal bagi perusahaan agar proses produksi menjadi efisien adalah saat jumlah Jamkerja Man power adalah sama atau lebih kecil dengan jumlah mobil yang dikerjakan. Jumlah tenaga kerja yang tersedia di dalam menghandel mobil per bulan akan mmpengaruhi secara signifikan dari produktivitas perusahaan. Perolehan skor untuk rasio 1 pada dapat dilihat pada grafik berikut:

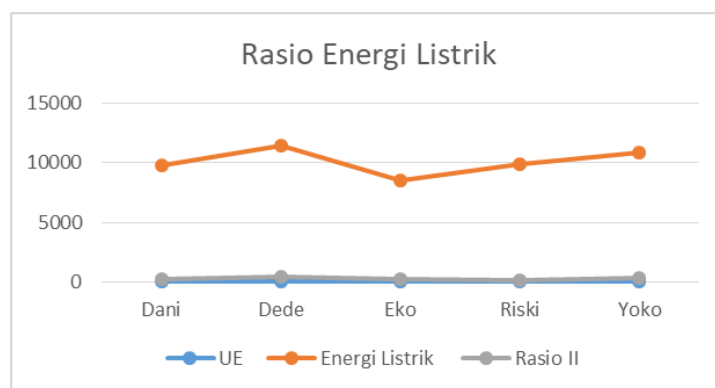


Gambar 1. Rasio SDM

Berdasarkan hasil gambar 1. diketahui bahwa tingkat terendah pada teknisi bernama eko.

2) Analisis Kriteria 2

Rasio 2 ini menunjukkan banyaknya unit yang dihandle (mobil yang dikerjakan) dibandingkan dengan penggunaan energi listrik yang dipakai dalam rentang waktu perbulan. Melalui rasio ini perusahaan menginginkan efisiensi dalam pemakaian energi listrik di dalam proses pengerjaan servis mobil. Rasio ini mempunyai tingkat kepentingan yang tinggi bagi perusahaan yang berarti pengeluaran perusahaan untuk energi mempunyai jumlah yang besar. Oleh karena itu kondisi yang ideal bagi perusahaan adalah saat dimana pembagi sama atau lebih kecil dari periode sebelumnya dalam penguunaan energi listrik tersebut. Perolehan skor untuk rasio 1 pada dapat dilihat pada grafik berikut:

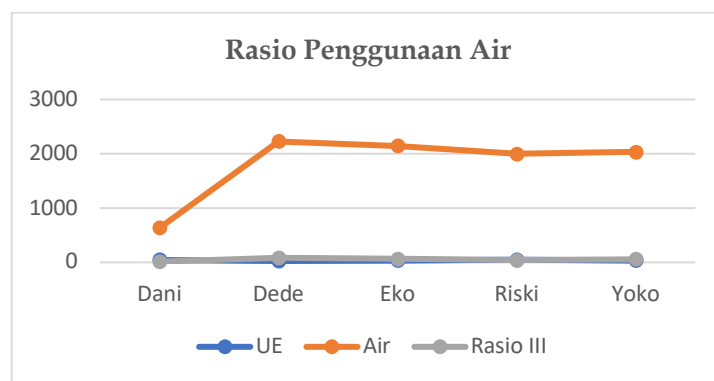


Gambar 2. Hasil Rasio Energi Listrik

Berdasarkan hasil gambar 2. diketahui bahwa tingkat terendah pada teknisi bernama riski.

3) Analisis Kriteria 3

Rasio 3 ini merupakan perbandingan antara banyaknya unit handling dengan penggunaan sumber daya air. Penggunaan Air ini digunakan untuk mencuci dan membersihkan mobil yang telah selesai dikerjakan untuk diserahkan kepada customer supaya mobil dalam keadaan bersih. Dan juga penggunaan air ini digunakan untuk keperluan-keprluan lain karyawan, misal untuk mencuci tangan dan lain-lain. Rasio ini dikatakan baik apabila penggunaan air dibawah atau sama dengan unit handling mobil. Semakin sedikit penggunaan air maka produktivitas perusahaan akan semakin baik. Perolehan skor untuk rasio 3 dapat dilihat pada grafik berikut:

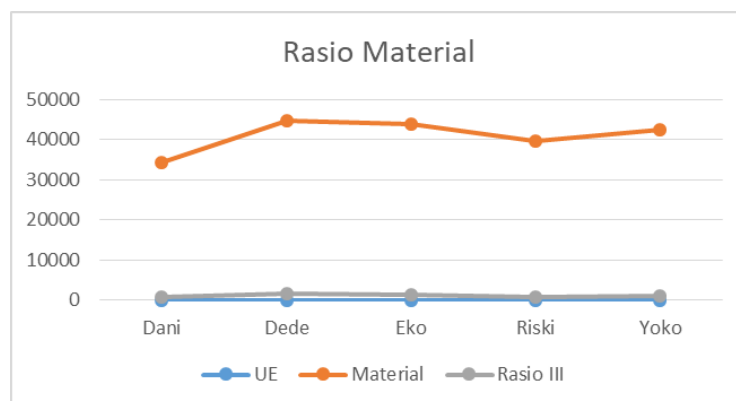


Gambar 3. Hasil Rasio Penggunaan Air

Berdasarkan hasil gambar 3. diketahui bahwa tingkat terendah pada teknisi bernama dani.

4). Analisis Kriteria 4

Rasio 4 ini merupakan Kriteria yang digunakan sebagai dasar dalam penentuan kriteria efisiensi penggunaan material atau bahan yang digunakan untuk proses perawatan atau perbaikan kendaraan. Kriteria ini merupakan perbandingan antara jumlah mobil yang selesai dikerjakan dengan pemakaian material atau bahan setiap bulannya. Perolehan skor untuk rasio 4 dapat dilihat pada grafik berikut:

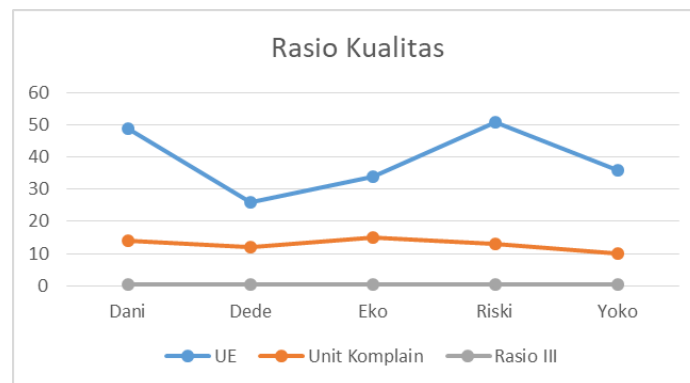


Gambar 4. Hasil Rasio Material

Berdasarkan hasil gambar 4. diketahui bahwa tingkat terendah pada teknisi bernama dani.

5). Analisis Kriteria 5

Rasio 5 ini merupakan rasio kualitas yang dimana merupakan perbandingan antara unit selesai dikerjakan dengan customer complain. Rasio ini adalah rasio yang menunjukkan dimana suatu perusahaan harus mempunyai tingkat kualitas yang baik. Perolehan skor untuk rasio 5 dapat dilihat pada grafik berikut:



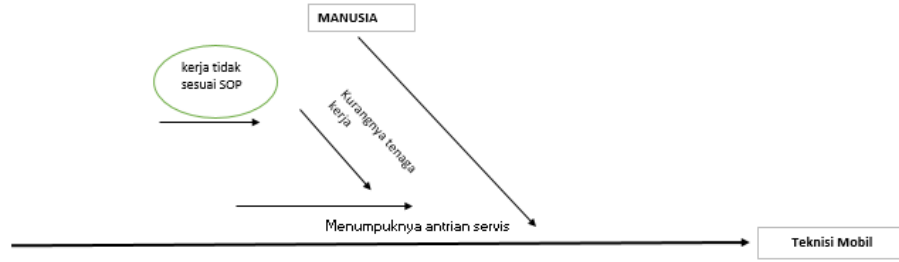
Gambar 5. Hasil Rasio Kualitas

Berdasarkan hasil gambar 5. diketahui bahwa tingkat terendah pada teknisi bernama riski.

Berdasarkan dari ke-5 rasio tersebut dapat disimpulkan bahwa tingkat terendah yang didapatkan yaitu dari rasio 1 atau rasio SDM. Hal ini harus dilakukan perbaikan terlebih lagi tingkat hasil pada metode FTE menunjukkan hasil beban kerja yang sangat tinggi maka pada tahapan selanjutnya dilakukan usulan dengan menggunakan *fishbone* dan penambahan kerja.

3. Analisis Usulan Perbaikan Dengan *Fishbone*

Dari analisa produktivitas yang telah dilakukan, maka dapat diketahui tingkat produktivitas yang paling rendah untuk dilakukan evaluasi guna mengetahui akar permasalahan yang terjadi di dalam tingkat produktivitas tersebut. Untuk mengetahui akar permasalahan yang terjadi digunakan metode diagram *fishbone* (Ekawati and Rachman 2017). Dari hasil analisa produktivitas dapat diketahui bahwa peroduktivitas yang paling rendah adalah produktivitas pada kriteria SDM yakni dengan jumlah skor 0,08. Sehingga pada produktivitas kriteria kualitas perlu dilakukan perencanaan perbaikan dengan mencari penyebab utama dari akar permasalahan yang ditimbulkan. Berikut adalah gambar *Fishbone* yang telah didapatkan sebagai berikut:



Gambar 6. Hasil Fishbone

Berdasarkan dari hasil yang telah diperoleh bahwa dari hasil metode FTE dan metode OMAX diketahui bahwa karyawan yang mengalami tingkat produktivitas terendah. Oleh sebab itu dilakukan pengolahan dengan menggunakan fishbone khusus pada bagian SDM. Untuk lebih jelasnya pada tabel 5W+1H sebagai berikut:

Tabel 4. 5W + 1 H

Permasalahan	Pernyataan	Deskripsi	Tindakan
kerja tidak sesuai SOP	Manusia	What (apa)	penambahan tenaga kerja
	Why (mengapa)	Apa yang harus dilakukan ?	agar tidak terjadi penumpukkan
	Where (dimana)	Mengapa yang harus dilakukan ?	dipabrik
	When (kapan)	Dimana yang harus dilakukan ?	secepatnya
	Who (siapa)	Kapan cara melakukannya ?	kepala bagian dan atasan" lainnya
	How (bagaimana)	Siapa yang harus melakukannya ?	perekrutan tenaga kerja tambahan
		How (bagaimana)	Bagaimana cara melakukannya ?

Berdasarkan hasil tabel 4.13 diketahui bahwa fokus perbaikan dengan penambahan karyawan pada tahapan selanjutnya.

4. Analisis Usulan Penambahan Tenaga Kerja Teknisi

Pada dasarnya kebutuhan pekerja pada setiap perusahaan didasarkan pada besarnya tingkat beban kerja pada suatu pekerjaan. Apabila beban kerja yang dirasakan terlalu tinggi, maka perlu adanya penyesuaian beban kerja dengan menambah pekerja atau membagi beban kerja kepada pekerja lain. Dalam menghitung kebutuhan pekerja pada metode FTE dapat digunakan rumus sebagai berikut:

$$\text{Jumlah TK Seharusnya} = \frac{\text{Waktu Normal}}{(\text{waktu Kerja Efektif} \times \text{Jumlah TK Sekarang})}$$

Keterangan:

TK = Tenaga Kerja

Sehingga berdasarkan rumus tersebut, kebutuhan tenaga kerja yang diperlukan sebesar 19 orang.

Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan simpulan sebagai berikut: 1) Terjadinya penumpukan Unit Di waiting Bay terjadi akibat kurangnya tenaga kerja. Hal itu didapatkan dari hasil metode FTE yaitu dari 5 teknisi didapatkan hasil sebesar 23 sampai dengan 29. Angka tersebut sangatlah besar dimana ketentuan berdasarkan hasil metode FTE lebih dari 1 dinyatakan overload. overload bahwa semua teknisi mengalami atau melakukan pekerjaan yang berlebihan atau dalam arti beban kerja yang cukup tinggi mulai dari memeriksa hingga finished. 2) Keterlambatan terjadi akibat rendahnya produktivitas semua teknisi. Berdasarkan dari hasil yang telah didapatkan dengan menggunakan metode OMAX didapatkan hasil produktivitas rasio SDM didapatkan hasil 0,008. Hasil 0,008 merupakan hasil terendah dari 5 rasio yang diolah. Oleh sebab itu rendahnya produktivitas terjadi akibat kurangnya tenaga kerja. 3) Berdasarkan dari hasil yang diperoleh dari kedua metode tersebut diketahui bahwa tingkat beban kerja sangat tinggi di tambah produktivitas karyawan yang sangat rendah. Oleh sebab itu dilakukan perhitungan penambahan tenaga kerja. Dari hasil yang telah didapatkan diketahui jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan sebanyak 19 orang.

Daftar Pustaka

- Adawiyah, Wildanur, and Anggraini Sukmawati. 2013. "Analisis Beban Kerja Sumber Daya Manusia Dalam Aktivitas Produksi Komoditi Sayuran Selada (Studi Kasus: CV Spirit Wira Utama)." *Jurnal Manajemen Dan Organisasi* 4 (2): 128-43.
- Ajitia, N, Muhammad Ghantar, and Arik Prasetya. 2017. "Efektivitas Manpower Planning Dengan Menggunakan Metode Analisis Beban Kerja (Work Load Analysis) Berdasarkan Pendekatan Full TIME Equivalent (Studi Pada Divisi Pengembangan Karir, Organisasi, Dan Kompetensi Di PT. Pupuk Kalimantan Timur Tbk. Bontang, Ka." Brawijaya University.
- Aristi, Nindi, and Hanny Hafiar. 2014. "Analisis Beban Kerja Tenaga Pendidik Dan Kependidikan Di Fakultas Y Universitas X." *Jurnal Kajian Komunikasi* 2 (1): 53-60.
- Daulay, Raihanah, Efry Kurnia, and Irvan Maulana. 2019. "Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Kinerja Karyawan Pada Perusahaan Daerah Di Kota Medan." In *Prosiding Seminar Nasional Kewirausahaan*, 1:209-18.
- Diana, Yana. 2019. "Pengaruh Beban Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Di Housekeeping Departement Pada Hotel Bintang Lagoon Resort." *JUMANT* 11 (2): 193-206.
- Ekawati, Ratna, and Riza Andrika Rachman. 2017. "Analisa Pengendalian Kualitas Produk Horn PT. MI Menggunakan Six Sigma." *Journal Industrial Servicess* 3 (1a).
- Khatimah, Khusnul. 2020. "Analisis Peranan Strategi Pemasaran Pada Toko Alda Elektronik Banjarmasin." universitasislamKalimantan MAB.
- Mahawati, Ani, Ika Yuniwati, Rolyana Ferinia, Puspita Puji Rahayu, Tiara Fani, Anggri Puspita Sari, Retno Astuti Setijaningsih, Qurnia Fitriyatunur, Ayudia Popy Sesilia, and Isti Mayasari. 2021. *Analisis Beban Kerja Dan Produktivitas Kerja*. Yayasan Kita Menulis.
- Matiro, Moh Alyafi Dg, Raman S Mau, Abdul Rasyid, and Fentje Abdul Rauf. 2021. "Pengukuran Beban Kerja Menggunakan Metode Full Time Equivalent (FTE) Pada Divisi Proses PT. Delta Subur Permai." *Jambura Industrial Review (JIREV)* 1 (1): 30-39.
- Muhardiansyah, Hanan, and Yusuf Widharto. 2018. "Workload Analysis Dengan Metode Full Time Equivalent (FTE) Untuk Menentukan Kebutuhan Tenaga Kerja Pada Dept. Produksi Unit Betalactam PT. Phapros, Tbk." *Industrial Engineering Online Journal* 6 (4).
- Nurjanah, Nurjanah. 2021. "Analisis Kepuasan Konsumen Dalam Meningkatkan Pelayanan Pada Usaha Laundry Bunda." *JURNAL MAHASISWA* 1 (1): 117-28.
- Pramestari, Diah. 2018. "Penentuan Kriteria Perbaikan Produktivitas Pada Suatu Departemen Kerja Dengan Menggunakan Metode Objective Matrix (OMAX)." *IKRA-ITH TEKNOLOGI: Jurnal Sains & Teknologi* 2 (2): 9-19.
- Rohmawati, Zunita. 2018. "Kualitas, Harga Dan Keragaman Produk Terhadap Loyalitas Pelanggan." *Jurnal Riset Entrepreneurship* 1 (2): 19-29.
- Tridoyo, Tridoyo, and Sriyanto Sriyanto. 2014. "Analisis Beban Kerja Dengan Metode Full Time Equivalent Untuk Mengoptimalkan Kinerja Karyawan Pada Pt Astra International Tbk-Honda Sales Operation Region Semarang." *Industrial Engineering Online Journal* 3 (2).
- Zainal, Rabin Ibnu, and Raspuji Ramadhanti. 2019. "Need Analysis of Non-Permanent Employees with Full Time Equivalent (FTE) Method." *Jurnal Apresiasi Ekonomi* 7 (3): 267-85.