

**ANALISIS BEBAN KERJA KARYAWAN MENGGUNAKAN
METODE *FULL TIME EQUIVALENT* DAN *RATING SCALE*
MENTAL EFFORT PADA BAGIAN PRODUKSI DI
CV AUREXELL WONOAYU**

SKRIPSI



Oleh:

ANNISA RAHMI AZIZY

19032010147

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN"

JAWA TIMUR

2024

**ANALISIS BEBAN KERJA KARYAWAN MENGGUNAKAN METODE
FULL TIME EQUIVALENT DAN RATING SCALE MENTAL EFFORT**

PADA BAGIAN PRODUKSI DI CV AUREXELL WONOAYU

SKRIPSI

**Diajukan sebagai Salah Satu Syarat
Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Teknik
Program Studi Teknik Industri**



**Diajukan Oleh:
ANNISA RAHMI AZIZY**

NPM. 19032010147

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK DAN SAINS**

UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN"

**JAWA TIMUR
SURABAYA**

2024

SKRIPSI

**ANALISIS BEBAN KERJA KARYAWAN MENGGUNAKAN METODE
FULL TIME EQUIVALENT DAN RATING SCALE MENTAL EFFORT
PADA BAGIAN PRODUKSI DI CV AUREXELL WONOAYU**

Disusun Oleh:

ANNISA RAHMI AZIZY

19032010147

**Telah Dipertahankan Dihadapan dan Diterima Tim Penguji Skripsi dan
diterima oleh Publikasi Jurnal Sinta 1-3
Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik dan Sains
Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur Surabaya
Pada Tanggal: 13 Desember 2024**

Tim Penguji :

1.

Ir. Endang Pudji W, MMT.
NIP. 19591228 198803 2 001

2.

Ir. Akmal Suryadi, MT.
NIP. 19650112 199003 1 001

Pembimbing

1.

Ir. Rusindiyanto, MT.
NIP. 19650225 199203 4 001

2.

Rizqi Novita Sari, S.ST., MT.
NIP. 21219921 121289

**Mengetahui,
Dekan Fakultas Teknik dan Sains
Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur
Surabaya**

Prof. Dr. Dra. Jarivah, MP.
NIP. 19650403 199103 2 001



KETERANGAN REVISI

Mahasiswa di bawah ini:

Nama : Annisa Rahmi Azizy
NPM : 19032010147
Program Studi : ~~Teknik Kimia~~ / Teknik Industri / ~~Teknologi Pangan~~ / Teknik Lingkungan / ~~Teknik Sipil~~

Telah mengerjakan revisi / ~~tidak ada revisi~~ *) ~~PRA-RENCANA (DESAIN) / SKRIPSI / TUGAS AKHIR~~ Ujian Lisan Periode II Desember, TA 2024/2025.

Dengan Judul : **ANALISIS BEBAN KERJA KARYAWAN MENGGUNAKAN METODE *FULL TIME EQUIVALENT* DAN *RATING SCALE MENTAL EFFORT* PADA BAGIAN PRODUKSI DI CV AUREXELL WONOAYU**

Dosen yang memerintahkan revisi

1. Ir. Rusindiyanto, MT.
2. Ir. Endang Pudji W, MMT.
3. Ir. Akmal Suryadi, MT.

Surabaya, 13 Desember 2024

Menyetujui,

Dosen Pembimbing

Ir. Rusindiyanto, MT.
NIP. 196502251992031001

Catatan: *) coret yang tidak perlu



SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Annisa Rahmi Azizy
NPM : 19032010147
Program Studi : Teknik Industri
Alamat : Ds. Jedongcangkring RT 2 RW 1, Prambon
No. HP : 081389325205
Alamat e-mail : 19032010147@student.upnjatim.ac.id

Dengan ini menyatakan bahwa isi sebagian maupun keseluruhan skripsi saya dengan judul:
ANALISIS BEBAN KERJA KARYAWAN MENGGUNAKAN METODE *FULL TIME EQUIVALENT* DAN *RATING SCALE MENTAL EFFORT* PADA BAGIAN PRODUKSI DI CV AUREXELL WONOAYU

Adalah benar penelitian saya sendiri atau bukan plagiat hasil penelitian orang lain, diselesaikan tanpa menggunakan bahan-bahan yang tidak diijinkan dan saya ajukan sebagai persyaratan kelulusan program sarjana Teknik Industri Fakultas Teknik UPN "Veteran" Jawa Timur. Apabila ternyata pernyataan ini tidak benar, saya bersedia menerima sanksi sesuai peraturan yang berlaku.

Demikian surat pernyataan ini saya buat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Surabaya, 13 Desember 2024

Mengetahui,

Koorprogdi Teknik Industri

Ir. Rusindiyanto, MT
NIP. 19650225 199203 1 001

Yang Membuat Pernyataan

Annisa Rahmi Azizy
19032010147

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan skripsi ini dengan judul “Analisis Beban Kerja Karyawan Menggunakan Metode *Full Time Equivalent* dan *Rating Scale Mental Effort* pada Bagian Produksi di CV Aurexell Wonoayu” dengan baik. Skripsi ini disusun guna memenuhi persyaratan kurikulum pada tingkat sarjana (S1) bagi mahasiswa Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik UPN “Veteran” Jawa Timur.

Penulis menyadari bahwa laporan skripsi ini dapat diselesaikan karena tidak lepas dari bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini perkenankanlah penulis untuk dapat mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Ir. Akhmad Fauzi, M.MT., IPU, selaku Rektor Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur.
2. Ibu Prof. Dr. Dra. Jariyah, M.P., selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur.
3. Bapak Ir. Rusindiyanto, M.T., selaku Koordinator Program Studi Teknik Industri.
4. Bapak Ir. Rusindiyanto, M.T., selaku Dosen Pembimbing I Program Studi Teknik Industri UPN “Veteran” Jawa Timur yang telah membimbing saya dalam menyelesaikan laporan skripsi ini dengan baik, sabar dan penuh pengertian.

5. Ibu Rizqi Novita Sari, S.ST., M.T., selaku Dosen Pembimbing II Program Studi Teknik Industri UPN “Veteran” Jawa Timur yang telah membimbing saya dalam menyelesaikan laporan skripsi ini dengan baik, sabar dan penuh pengertian.
6. Para dosen penguji Program Studi Teknik Industri UPN “Veteran” Jawa Timur yang telah membantu saya dalam memperbaiki laporan skripsi serta bantuan lainnya.
7. Seluruh dosen Program Studi Teknik Industri UPN “Veteran” Jawa Timur yang telah membimbing dan memberikan ilmu yang bermanfaat bagi saya dalam masa perkuliahan ini.
8. Kedua orang tua dan kakak saya yang senantiasa mendoakan saya dan memberi dukungan kepada saya sehingga dapat menyelesaikan laporan skripsi ini.
9. Teman-teman Teknik Industri Angkatan 2019 yang sama-sama berjuang dan telah memberi dukungan selama masa perkuliahan hingga selesainya skripsi ini.
10. Sahabat saya, Aufa, Bintang, dan Nuarita yang telah memberikan semangat, bantuan, juga mendengarkan keluh kesah saya selama masa perkuliahan hingga selesainya skripsi ini.
11. Penyemangat saya saat sedang mengerjakan skripsi yaitu Green Day, My Chemical Romance, Paramore, Blink-182, Avril Lavigne, Evanescence, Red Hot Chili Peppers, Radiohead, SOAD, BMTH, dan lain-lain. Berkat karya-karya mereka saya lebih semangat dalam menyelesaikan laporan skripsi ini.

12. Semua pihak yang mendukung dan memberikan semangat dalam serangkaian kegiatan penelitian dan penyelesaian laporan skripsi ini.
13. Diri saya sendiri yaitu Annisa Rahmi Azizy yang telah berjuang hingga sejauh ini, mampu mengendalikan diri dari berbagai tekanan dan tidak menyerah dalam proses penyusunan laporan skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa laporan skripsi ini masih terdapat kekurangan dan jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu saran, masukan dan kritik yang membangun sangat diharapkan oleh penulis demi kesempurnaan dari laporan skripsi ini. Akhir kata, semoga laporan skripsi ini dapat memberikan manfaat dan menambah ilmu pengetahuan bagi penulis maupun para pembaca, khususnya di bidang Ergonomi.

Surabaya, 8 Agustus 2024

Annisa Rahmi Azizy

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
ABSTRAK	xiv
ABSTRACT	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Asumsi-Asumsi	3
1.5 Tujuan Penelitian.....	4
1.6 Manfaat Penelitian.....	4
1.7 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
2.1 Manajemen Sumber Daya Manusia	7
2.2 Perkembangan Industri Roti di Indonesia	12
2.3 Beban Kerja	13
2.3.1 Beban Kerja Fisik.....	16
2.3.2 Beban Kerja Mental	18
2.3.3 Indikator Beban Kerja.....	20

2.3.4	Aspek-Aspek Beban Kerja.....	21
2.3.5	Dampak Beban Kerja	24
2.3.6	Faktor Yang Mempengaruhi Beban Kerja	25
2.3.7	Pengukuran Beban Kerja.....	27
2.4	Pengukuran Waktu Kerja	29
2.4.1	Pengukuran Waktu Kerja Dengan Jam Henti	29
2.4.2	Uji Keseragaman Data	31
2.4.3	Uji Kecukupan Data.....	33
2.4.4	Kelonggaran (<i>Allowance</i>).....	35
2.4.5	Waktu Baku.....	37
2.5	Metode Analisis Beban Kerja Fisik dan Mental	40
2.5.1	<i>Full Time Equivalent (FTE)</i>	40
2.5.2	<i>Rating Scale Mental Effort (RSME)</i>	44
2.6	Penelitian Terdahulu.....	47
BAB III METODE PENELITIAN		55
3.1	Lokasi dan Waktu Penelitian.....	55
3.2	Identifikasi dan Definisi Operasional Variabel	55
3.2.1	Variabel Terikat	55
3.2.2	Variabel Bebas	55
3.3	Langkah-Langkah Pemecahan Masalah	58
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		65
4.1	Pengumpulan Data Metode <i>Full Time Equivalent</i>	65
4.1.1	Data Jumlah Karyawan	65

4.1.2	Data Pekerja Bagian Produksi.....	65
4.1.3	Data Waktu Kerja dalam Satu Tahun.....	66
4.1.4	Data Elemen Kerja	67
4.1.5	Data Kelonggaran Karyawan	68
4.1.6	Data Kelonggaran pada Stasiun Kerja	72
4.1.7	Data Waktu Siklus.....	73
4.2	Pengumpulan Data Metode <i>Rating Scale Mental Effort</i>	84
4.2.1	Data Kuesioner RSME.....	84
4.3	Pengolahan Data Metode <i>Full Time Equivalent</i>	85
4.3.1	Waktu Siklus Rata-Rata Karyawan.....	85
4.3.2	Waktu Siklus Rata-Rata pada Stasiun Kerja.....	88
4.3.3	Uji Keseragaman dan Kecukupan pada Data Karyawan	89
4.3.4	Uji Keseragaman dan Kecukupan Data pada Stasiun Kerja	93
4.3.5	Faktor Penyesuaian Karyawan.....	95
4.3.6	Faktor Penyesuaian pada Stasiun Kerja	98
4.3.7	Waktu Normal Karyawan	99
4.3.8	Waktu Normal pada Stasiun Kerja.....	103
4.3.9	Waktu Baku Karyawan	104
4.3.10	Waktu Baku pada Stasiun Kerja	107
4.3.11	<i>Full Time Equivalent</i> Karyawan	108
4.3.12	<i>Full Time Equivalent</i> pada Stasiun Kerja.....	127
4.4	Pengolahan Data Metode <i>Rating Scale Mental Effort</i>	131
4.4.1	Uji Kecukupan Data.....	131

4.4.2	Uji Keseragaman Data	132
4.4.3	Nilai <i>Rating Scale Mental Effort</i>	137
4.4.4	Pengkategorian Beban Kerja Mental	138
4.5	Analisa dan Interpretasi	139
4.5.1	Analisa Hasil Beban Kerja Fisik Metode <i>Full Time Equivalent</i> ... 139	
4.5.2	Analisa Hasil Beban Kerja Mental Metode <i>Rating Scale Mental Effort</i>	149
4.6	Usulan Perbaikan untuk Beban Kerja Fisik dan Mental	154
4.6.1	Usulan Perbaikan untuk Beban Kerja Fisik	154
4.6.2	Usulan Perbaikan untuk Beban Kerja Mental.....	155
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		158
5.1	Kesimpulan.....	158
5.2	Saran.....	159

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Nilai Kelonggaran	37
Tabel 2.2 Faktor Penyesuaian <i>Westinghouse</i>	39
Tabel 2.3 Kategori Perhitungan Beban Kerja	41
Tabel 2.4 Penelitian Terdahulu	47
Tabel 4.1 Data Jumlah Karyawan	65
Tabel 4.2 Data Pekerja Bagian Produksi.....	65
Tabel 4.3 Waktu Kerja dalam Tahun 2023	66
Tabel 4.4 Data Uraian Elemen Kerja	67
Tabel 4.5 Data Kelonggaran Karyawan	68
Tabel 4.6 Data Kelonggaran pada Stasiun Kerja	72
Tabel 4.7 Pengukuran Waktu Siklus Operator 1.....	73
Tabel 4.8 Pengukuran Waktu Siklus Operator 2.....	73
Tabel 4.9 Pengukuran Waktu Siklus Operator 3.....	74
Tabel 4.10 Pengukuran Waktu Siklus Operator 4.....	74
Tabel 4.11 Pengukuran Waktu Siklus Operator 5.....	74
Tabel 4.12 Pengukuran Waktu Siklus Operator 6.....	75
Tabel 4.13 Pengukuran Waktu Siklus Operator 7.....	75
Tabel 4.14 Pengukuran Waktu Siklus Operator 8.....	76
Tabel 4.15 Pengukuran Waktu Siklus Operator 9.....	76
Tabel 4.16 Pengukuran Waktu Siklus Operator 10.....	77
Tabel 4.17 Pengukuran Waktu Siklus Operator 11.....	77

Tabel 4.18 Pengukuran Waktu Siklus Operator 12.....	77
Tabel 4.19 Pengukuran Waktu Siklus Operator 13.....	78
Tabel 4.20 Pengukuran Waktu Siklus Operator 14.....	78
Tabel 4.21 Pengukuran Waktu Siklus Operator 15.....	78
Tabel 4.22 Pengukuran Waktu Siklus Operator 16.....	79
Tabel 4.23 Pengukuran Waktu Siklus Operator 17.....	79
Tabel 4.24 Pengukuran Waktu Siklus Operator 18.....	79
Tabel 4.25 Pengukuran Waktu Siklus Operator 19.....	80
Tabel 4.26 Pengukuran Waktu Siklus Operator 20.....	80
Tabel 4.27 Pengukuran Waktu Siklus Operator 21.....	81
Tabel 4.28 Pengukuran Waktu Siklus Operator 22.....	81
Tabel 4.29 Pengukuran Waktu Siklus Operator 23.....	81
Tabel 4.30 Pengukuran Waktu Siklus Stasiun Kerja Membuat Adonan, Menimbang, dan Mencetak.....	82
Tabel 4.31 Pengukuran Waktu Siklus Stasiun Kerja Proses Fermentasi dan Mengoven.....	82
Tabel 4.32 Pengukuran Waktu Siklus Stasiun Kerja Pengisian Krim	83
Tabel 4.33 Pengukuran Waktu Siklus Stasiun Kerja Pengemasan	83
Tabel 4.34 Hasil Rekapitulasi Data Kuesioner RSME	84
Tabel 4.35 Waktu Siklus Rata-Rata Karyawan.....	85
Tabel 4.36 Waktu Siklus Rata-Rata pada Stasiun Kerja.....	88
Tabel 4.37 Uji Keseragaman dan Kecukupan Data Karyawan.....	91
Tabel 4.38 Uji Keseragaman dan Kecukupan Data pada Stasiun Kerja	95

Tabel 4.39 Faktor Penyesuaian Karyawan.....	96
Tabel 4.40 Faktor Penyesuaian pada Stasiun Kerja.....	99
Tabel 4.41 Waktu Normal Karyawan	100
Tabel 4.42 Waktu Normal pada Stasiun Kerja.....	103
Tabel 4.43 Waktu Baku Karyawan	104
Tabel 4.44 Waktu Baku pada Stasiun Kerja	108
Tabel 4.45 Nilai FTE Stasiun Kerja Membuat Adonan, Menimbang, dan Mencetak Operator 1.....	110
Tabel 4.46 Nilai FTE Stasiun Kerja Membuat Adonan, Menimbang, dan Mencetak Operator 2.....	111
Tabel 4.47 Nilai FTE Stasiun Kerja Membuat Adonan, Menimbang, dan Mencetak Operator 3.....	112
Tabel 4.48 Nilai FTE Stasiun Kerja Membuat Adonan, Menimbang, dan Mencetak Operator 4.....	113
Tabel 4.49 Nilai FTE Stasiun Kerja Membuat Adonan, Menimbang, dan Mencetak Operator 5.....	113
Tabel 4.50 Nilai FTE Stasiun Kerja Membuat Adonan, Menimbang, dan Mencetak Operator 6.....	114
Tabel 4.51 Nilai FTE Stasiun Kerja Proses Fermentasi dan Mengoven Operator 7	115
Tabel 4.52 Nilai FTE Stasiun Kerja Proses Fermentasi dan Mengoven Operator 8	115
Tabel 4.53 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengisian Krim Operator 9.....	116

Tabel 4.54 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengisian Krim Operator 10.....	117
Tabel 4.55 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 11.....	117
Tabel 4.56 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 12.....	118
Tabel 4.57 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 13.....	119
Tabel 4.58 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 14.....	119
Tabel 4.59 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 15.....	120
Tabel 4.60 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 16.....	121
Tabel 4.61 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 17.....	121
Tabel 4.62 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 18.....	122
Tabel 4.63 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 19.....	123
Tabel 4.64 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 20.....	124
Tabel 4.65 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 21.....	125
Tabel 4.66 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 22.....	126
Tabel 4.67 Nilai FTE Stasiun Kerja Pengemasan Operator 23.....	127
Tabel 4.68 Nilai FTE pada Stasiun Kerja	129
Tabel 4.69 Uji Kecukupan Data RSME Setiap Indikator	132
Tabel 4.70 Uji Keseragaman Data RSME Setiap Indikator.....	133
Tabel 4.71 Nilai RSME Setiap Operator.....	138
Tabel 4.72 Pengkategorian Beban Kerja Mental Karyawan	139

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Elemen Kerja.....	30
Gambar 2.2 Peta Kontrol.....	32
Gambar 2.3 Keterangan Skala Usaha RSME.....	46
Gambar 3.1 <i>Flowchart</i>	60
Gambar 4.1 Peta Kontrol Indikator BK (Beban Kerja).....	134
Gambar 4.2 Peta Kontrol Indikator KK (Kesulitan Kerja)	134
Gambar 4.3 Peta Kontrol Indikator PK (Performansi Kerja).....	135
Gambar 4.4 Peta Kontrol Indikator UMK (Usaha Mental Kerja).....	136
Gambar 4.5 Peta Kontrol Indikator KgK (Kegelisahan Kerja).....	136
Gambar 4.6 Peta Kontrol Indikator KIK (Kelelahan Kerja)	137

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 Perhitungan Metode *Full Time Equivalent*
- Lampiran 2 Perhitungan Metode *Rating Scale Mental Effort*
- Lampiran 3 Kuesioner RSME
- Lampiran 4 Dokumentasi Kegiatan

ABSTRAK

Saat ini industri roti sudah banyak tersebar di Indonesia, salah satunya yaitu CV Aurexell. Dalam proses produksi di CV Aurexell terdapat beberapa permasalahan yang menimbulkan beban kerja fisik dan mental. Beban kerja fisik terjadi karena para karyawan yang bekerja pada stasiun kerja membuat adonan, menimbang, dan mencetak merasa terbebani secara fisik, dimana mereka harus bekerja dalam keadaan berdiri dalam satu hari penuh sedangkan karyawan pada stasiun kerja lain melakukan pekerjaannya dengan cara yang fleksibel, bisa duduk maupun berdiri. Sementara itu, para karyawan terbebani secara mental karena mereka mengalami stres akibat target produksi yang sering melebihi target harian dengan jumlah karyawan yang terbatas. Untuk mengatasi permasalahan tersebut maka harus dilakukan pengukuran beban kerja untuk mengetahui jumlah karyawan yang optimal. Berdasarkan pengolahan data dengan metode FTE terlihat bahwa beban kerja fisik seluruh karyawan berada dalam kategori normal yaitu berkisar antara 1 sampai dengan 1,28 yang berarti jumlah karyawan di CV Aurexell sudah optimal karena beban kerja fisik normal. Berdasarkan pengolahan data dengan metode RSME, terlihat bahwa operator 7 dan 9 memiliki beban kerja mental masing-masing sebesar 85,33 dan 83 yang tergolong besar, sedangkan operator lain berada tergolong dalam kategori cukup besar. Oleh karena itu perlu dilakukan penambahan 1 karyawan pada stasiun kerja proses fermentasi dan mengoven serta 1 karyawan pada stasiun kerja pengisian krim, sehingga jumlah pekerja optimal yaitu 6 orang pada stasiun kerja membuat adonan, menimbang, dan mencetak, 3 orang pada stasiun kerja proses fermentasi dan mengoven, 3 orang pada stasiun kerja pengisian krim, dan 13 orang pada stasiun kerja pengemasan.

Kata Kunci: Beban Kerja, FTE, Produksi, RSME

ABSTRACT

Currently, the bread industry is widely spread in Indonesia, one of which is CV Aurexell. In the production process at CV Aurexell there are several problems that cause physical and mental workload. Physical workload occurs because employees who work at work stations making dough, weighing and molding feel physically burdened, where they have to work standing all day while employees at other work stations do their work flexibly, being able to sit or standing. Meanwhile, employees are mentally burdened because they experience stress due to production targets which often exceed daily targets with a limited number of employees. To overcome this problem, workload measurements must be carried out to determine the optimal number of employees. Based on data processing using the FTE method, it can be seen that the physical workload of all employees is in the normal category, namely ranging from 1 to 1.28, which means the number of employees at CV Aurexell is optimal because the physical workload is normal. Based on data processing using the RSME method, it can be seen that operators 7 and 9 have a mental workload of 85.33 and 83 respectively, which is classified as large, while the other operators are classified as quite large. Therefore, it is necessary to add 1 employee at the fermentation and oven process work station and 1 employee at the cream filling work station, so that the optimal number of workers is 6 people at the dough making, weighing and molding work station, 3 people at the fermentation process work station and oven, 3 people at the cream filling work station, and 13 people at the packaging work station.

Keywords: *FTE, Production, RSME, Workload*