

ABSTRAK

Pekerjaan operator *Packing* gula 1kg PT Kebun Tebu Mas merupakan proses pengemasan dengan dua mesin semi otomatis yang dilakukan pada shift 2 dengan jumlah operator 6 orang. Permasalahan yang dialami pada operator 1 terlalu banyak beban kerja nya atau yang menjaga mesin didalam ruangan yang sering mengalami trouble mesin dan mengganti plastik yang cukup lama sehingga perlu dilakukan evaluasi dan perbaikan terhadap alokasi beban kerja operator. Penelitian dilakukan guna mengetahui seberapa besar presentase waktu kerja tiap operator dengan menggunakan metode *stopwatch time study* untuk mencari waktu baku, lalu *Gang Process Chart* digunakan sebagai pembagian alokasi tugas operator untuk mengetahui seberapa sering operator melakukan waktu kerja nya. Selanjutnya menghitung utilitas operator sistem *existing* menghasilkan nilai dengan rentang 0,2% - 71%. Setelah usulan perbaikan dilakukan menghasilkan utilitas operator sebesar 26% - 51% dengan hasil ini selisih nilai utilitas operator tidak terlalu besar. Hasil penelitian merekomendasikan bahwa rancangan alokasi beban kerja dengan mengurangi satu operator. Usulan tersebut dengan empat operator yang saling bantu serta pembagian elemen kerja lebih seimbang.

Kata kunci : *Gang Process Chart*, *Stopwatch Time Study*, Sistem *Existing*, Utilitas Operator.

ABSTRACT

The work of the 1kg sugar Packing operator at PT Kebun Tebu Mas is a packaging process with two semi-automatic machines carried out on shift 2 with 6 operators. The problem experienced by operator 1 is too much workload or the one who maintains the machine in the room who often experiences machine trouble and replaces the plastic for a long time so that an evaluation and improvement of the operator's workload allocation is needed. The study was conducted to determine how much percentage of each operator's working time is using the stopwatch time study method to find the standard time, then the Gang Process Chart is used as a division of operator task allocation to determine how often the operator does his work time. Furthermore, calculating the utility of the existing system operator produces a value with a range of 0.2% - 71%. After the proposed improvements were made, the operator's utility was 26% - 51% with this result, the difference in the operator's utility value was not too large. The results of the study recommend that the workload allocation design be reduced by one operator. The proposal with four operators who help each other and the division of work elements is more balanced.

Keywords: Existing System, Gang Process Chart, Operator Utility, Stopwatch Time Study.