

ABSTRAK

OPTIMALISASI JOB PERFORMANCE OPERATOR BAGIAN TWISTER MENGGUNAKAN METODA *TIME STUDY* DAN *WORK SAMPLING*

*Perubahan order yang diterima suatu perusahaan seringkali fluktuatif, sementara tenaga kerja yang tersedia tidak sesuai. Sementara produktifitas tenaga kerja sendiri masih banyak yang dibawah standar, sedangkan tuntutan saat ini agar perusahaan mampu bersaing harus bisa membuat produk dengan biaya yang kompetitif. Salah satu faktor yang mempengaruhi biaya produksi adalah jumlah tenaga kerja dan produktifitasnya. Dengan metode *Time Study* dan *work sampling*, maka bisa dihitung tenaga kerja yang optimal sesuai dengan jumlah order yang ada dan produktifitas tenaga kerja bisa diukur dan dikendalikan. Dalam proses operasional mesin Twister dengan metode *time study* didapat waktu baku 3.74 jam untuk setiap proses operasional satu unit mesin. Dengan jumlah karyawan Twister yang ada saat ini seharusnya bisa menghasilkan 78 mesin per hari, namun aktualnya pencapaian rata-rata per hari di tahun 2015 hanya 59 mesin/hari. Sedangkan dengan metode *work sampling* didapatkan bahwa produktifitas tenaga kerja di unit mesin Twister sebesar 82,65 %. Hal ini disebabkan karena seringnya terjadi ketidaklancaran sirkulasi sarana produksi dan perlunya pengarahan terhadap tenaga kerja tentang produktifitas.*

Kata kunci: Time Study, Work Sampling, operasional proses, produktifitas