

ABSTRAK

Penelitian dilakukan pada proses produksi *Roll Up Banner* di salah satu perusahaan yaitu PT. XYZ yang bergerak di bidang industri percetakan. Proses pembuatan *Roll Up Banner* tersebut terdiri dari proses desain atau pembuatan gambar, proses cetak, dan proses *finishing*.

Berdasarkan hasil observasi yang telah dilakukan bahwa proses produksi pada PT.XYZ masih belum optimal dimana masih terdapat ketidakseimbangan beban kerja antar operator. Dari permasalahan tersebut dilakukan penelitian yang bertujuan untuk mengetahui bagaimana beban kerja operator dan mengetahui jumlah kebutuhan tenaga kerja yang optimal. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Work Load Analysis* dan *Full Time Equivalent (FTE)*, merupakan sebuah metode analisis beban kerja untuk mengukur lama waktu penyelesaian kerja.

Hasil penelitian menunjukkan terdapat ketidakseimbangan beban kerja dari 5 operator, dimana ada 2 operator memiliki beban kerja yang melebihi normal dan 3 lainnya memiliki beban kerja yang jauh dari normal. Upaya yang dilakukan dalam pemerataan kerja adalah menambah jumlah operator sebanyak 1 operator dibagian Operator Mesin Indoor I dan *Finishing*. Dari perbaikan ini meningkatkan nilai keseimbangan dari sebelumnya 39% menjadi 72%.

Kata kunci: Work Load Analysis and Full Time Equivalent, Pemerataan beban kerja, *Roll-up Banner*