

## ABSTRAK

Pada pertengahan tahun 2020 kasus Covid-19 di Indonesia meningkat sangat pesat, Rabbani Factory CV Suho Garmino bangkit dan menjadikan adanya Covid-19 ini sebagai peluang dimana perusahaan melakukan jasa maklon Pakaian Alat Pelindung Diri (APD) hazmat dan Apron Medis. Adaptasi perusahaan dari memproduksi busana muslim dan seragam sekolah menjadi sebagian memproduksi APD dan Apron Medis, keterlambatan lini produksi Apron Medis terjadi karena belum adanya standar operasional.

Tujuan penelitian ini untuk dapat melakukan penentuan waktu baku dalam pembuatan Apron Medis, untuk mengetahui beban kerja yang dialami oleh operator dalam pembuatan Apron Medis dan untuk menentukan jumlah oprator yang optimal dalam pembuatan Apron Medis di Rabbani Factory CV. Suho Garmino dengan menggunakan *time study* dan *work sampling*.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa penentuan waktu baku tercepat dalam pengerjaannya ada pada operator proses gabung tali dengan waktu 15 detik atau 0,25 menit sedangkan waktu terlama terdapat pada proses pasang kerah dengan waktu 154 detik atau 2,57 menit, Beban kerja yang diperoleh dari hasil pengelolaan data untuk pekerjaan yang tidak dapat mencapai target perusahaan pada perhitungan awal terdapat 63% sedangkan pada perhitungan usulan terdapat 38% Dan jumlah operator optimal proses produksi Apron Medis pada perhitungan awal terdapat 23 orang operator sedangkan pada perhitungan usulan adalah 20 orang operator pada setiap lini produksi.

Kata kunci: *Waktu Baku, Beban Kerja, jumlah operator optimal.*

## ABSTRACT

*In the middle of 2020 the Covid-19 cases in Indonesia increased very rapidly, Rabbani Factory CV Suho Garmino rose and made this Covid-19 an opportunity where the company provided tolling services for Personal Protective Equipment (PPE) hazmat clothing and medical aprons. The company's adaptation from producing Muslim clothing and school uniforms to partially producing PPE and Medical Aprons, delays in the Medical Apron production line occur due to the absence of operational standards.*

*The purpose of this study was to determine the standard time in the manufacture of Medical Apron, to determine the workload experienced by the operator in the manufacture of Medical Apron and to determine the optimal number of operators in the manufacture of Medical Apron at Rabbani Factory CV. Suho Garmino by using time study and work sampling.*

*The results showed that the fastest standard time in the process was on the operator of the rope joining process with a time of 15 seconds or 0.25 minutes while the longest time was in the collar attaching process with a time of 154 seconds or 2.57 minutes. The workload obtained from the management results data for jobs that cannot reach the company's target in the initial calculation there are 63% while in the calculation of the proposal there are 38% And the optimal number of operators of the Medical Apron production process in the initial calculation there are 23 operators while in the calculation of the proposal is 20 operators on each production line.*

**Keywords:** Standard Time, Workload, optimal number of operators.