

TUGAS AKHIR

**PENENTUAN WAKTU STANDAR DAN PENGUKURAN
WAKTU KERJA UNTUK MENGETAHUI JUMLAH
PRODUKSI PADA PEMBUATAN SONGKOK
(Studi Kasus : Home Industri Achamd Rochman)**



Disusun Oleh :

MUHAMMAD SUBHAN AFIFI
NBI : 1411900174

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

2023

TUGAS AKHIR
PENENTUAN WAKTU STANDAR DAN PENGUKURAN
WAKTU KERJA UNTUK MENGETAHUI JUMLAH
PRODUKSI PADA PEMBUATAN SONGKOK
(Studi Kasus: Home Industri Achmad Rochman)



Disusun Oleh:
MUHAMMAD SUBHAN AFIFI
NBI: 1411900174

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA
2023

TUGAS AKHIR
PENENTUAN WAKTU STANDAR DAN PENGUKURAN
WAKTU KERJA UNTUK MENGETAHUI JUMLAH
PRODUKSI PADA PEMBUATAN SONGKOK
(Studi Kasus: Home Industri Achmad Rochman)

Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Strata Satu (S1)

Pada Program Studi Teknik Industri

Fakultas Teknik

Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Disusun Oleh :

MUHAMMAD SUBHAN AFIFI

NBI : 1411900174

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA
2023

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR

Nama : Muhammad Subhan Afifi
NBI : 1411900174
Program Studi : Teknik Industri
Judul Tugas Akhir : Penentuan Waktu Standar Dan Pengukuran Waktu Kerja Untuk Mengetahui Jumlah Produksi Pada Pembuatan Songkok

Tugas Akhir ini telah disetujui
Tanggal 19 Juni 2023

Disetujui Oleh :
Dosen Pembimbing



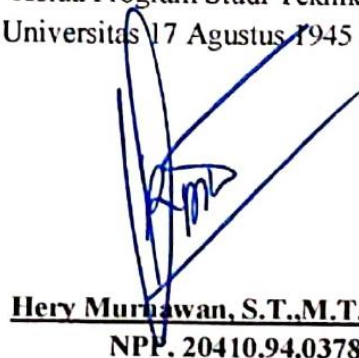
Istantyo Yuwono, S.T., M.T
NPP.20410.94.0381

Dekan Fakultas Teknik
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya



Dr. Ir. Saifyo, M. Kes., IPU., ASEAN Eng
NPP. 20410.90.0197

Ketua Program Studi Teknik Industri
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya



Hery Murnawan, S.T., M.T., CSCA
NPP. 20410.94.0378

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

LEMBAR PENETAPAN PANITIA PENGUJI

Nama : Muhammad Subhan Afifi
NBI : 1411900174
Program Studi : Teknik Industri
Judul Tugas Akhir : Penentuan Waktu Standar Dan Pengukuran Waktu Kerja Untuk Mengetahui Jumlah Produksi Pada Pembuatan Songkok

Tugas Akhir ini Telah di Uji pada : Tanggal 9 Juni 2023

Panitia Penguji Tugas Akhir Berdasarkan Surat Keputusan Dekan Fakultas
Teknik Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Ketua	Istantyo Yuwono, S.T., M.T	NPP : 20410.94.0381
Anggota	Erni Puspanantasari Putri, ST., M.Eng., Ph.D	NPP : 20410.96.04792
	Ir. Asmungi, MT	NPP : 20410.96.0442

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

SURAT PERNYATAAN ORIGINALITAS

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Muhammad Subhan Afifi
NBI : 1411900174
Program Studi : Teknik Industri

Menyatakan bahwa ini Sebagian maupun keseluruhan Tugas Akhir saya yang berjudul :

“PENENTUAN WAKTU STANDAR DAN PENGUKURAN WAKTU KERJA UNTUK MENGETAHUI JUMLAH PRODUKSI PADA PEMBUATAN SONGKOK”

Adalah benar-benar hasil karya intelektual mandiri, diselesaikan tanpa menggunakan bahan-bahan yang tidak diizinkan, dan bukan merupakan karya pihak lain yang saya akui sebagai bahan karya sendiri.

Semua referensi yang dikutip maupun dirujuk telah ditulis secara lengkap pada daftar Pustaka. Apabila ternyata pernyataan ini tidak benar, saya bersedia menerima sanksi sesuai peraturan yang berlaku.

Lamongan, 19 Juni 2023
Yang membuat pernyataan,



Muhammad Subhan Afifi
1411900174



UNIVERSITAS
17 AGUSTUS 1945
SURABAYA

BADAN PERPUSTAKAAN
Jl. SEMOLOWARU 45 SURABAYA
TELP. 031 593 1800 (Ext. 311)
e-mail : perpus@untag-sby.ac.id

LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai Civitas Akademik Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Muhammad Subhan Afifi
NBI : 1411900174
Program Studi : Teknik Industri
Jenis Karya : Tugas Akhir

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, saya menyetujui untuk memberikan kepada badan Perpustakaan Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya *Hak Bebas Royalti Noneklusif (Nonexclusive Royalty-Free Right)*, atas karya saya yang berjudul :

“PENENTUAN WAKTU STANDAR DAN PENGUKURAN WAKTU KERJA UNTUK MENGETAHUI JUMLAH PRODUKSI PADA PEMBUATAN SONGKOK”

Dengan *Hak Bebas Royalti Noneklusif (Nonexclusive Royalty-Free Right)*, Badan Perpustakaan Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya berhak menyimpan, mengalihkan media atau memformat, mengolah dalam bentuk pangkatan data (Database), merawat, mempublikasikan karya ilmiah saya selama tetap tercantum nama saya sebagai penulis.

Dibuat Di : Univeritas 17 Agustus 1945 Surabaya
Pada Tanggal : 19 Juni 2023

Yang menyatakan,



Muhammad Subhan Afifi

1411900174

KATA PENGANTAR

Puja dan syukur atas kehadiran Allah SWT atas segala Rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir yang berjudul **“PENENTUAN WAKTU STANDAR DAN PENGUKURAN WAKTU KERJA UNTUK MENGETAHUI JUMLAH PRODUKSI PADA PEMBUATAN SONGKOK”**. Tugas Akhir ini merupakan salah satu syarat akademik yang harus dipenuhi oleh mahasiswa untuk mendapatkan gelar Sarjana (S1) di Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya.

Dalam Penyusunan Tugas Akhir ini penulis menyadari bahwa semuanya tidak akan terwujud tanpa adanya saran, dorongan dan bimbingan dari beberapa pihak. Oleh karena itu pada kesempatan yang berbahagia ini penulis ingin mengucapkan terima kasih yang tak terhingga kepada :

1. Ayah, ibu dan mbah saya tercinta yang selalu mengerti, menemani dan selalu memberikan doa, memberikan dukungan dan dorongan baik moril dan material serta banyak berkorban demi keberhasilan dari mulai awal kuliah sampai proses penyelesaian tugas akhir ini.
2. Mbak, Kakak dan adik-adik Tiara, Naila yang sudah membuat saya semangat berkuliah dan selalu memberi dukungan dan bisa menaikkan derajat orang tua.
3. Bapak Achmad Rochman selaku pemilik dari *Home Industry Achmad Rochman* administrasi dan seluruh pekerja yang sudah berkenan dan memberikan kesempatan untuk penyelesaian penelitian ini.
4. Bapak Istantyo Yuwono, ST., MT. yang selalu sabar memberikan bimbingan, arahan serta nasihat dan selalu meluangkan waktu dan fikiran kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan Tugas Akhir dengan baik dan tepat waktu.
5. Bapak Hery Murnawan, ST., MT. selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya yang telah

memberikan kesempatan, ilmu dan pengalaman yang bermanfaat selama perkuliahan.

6. Bapak dan Ibu dosen pengajar Program Studi Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya yang telah memberikan ilmu dan pengalaman yang bermanfaat selama perkuliahan.
7. Grup For Palestine yang sudah Bersama-sama memeberikan semangat juga saling memabatu selama 4 tahun suka maupun duka dan semoga persahabatan sampai rambut memutih, Sukses untuk keluarga Palestine.
8. Pengurus Struktual UKM Bola Voli 2021 atas kesolidan, kebersamaan, kekompakan, kenangan kita waktu menjadi pengurus dan semua hal yang pernah kita lalui Bersama yang tidak pernah sama lupakan dan saya rindukan. Sukses untuk Semua Struktural UKM 2021.
9. Keluarga besar UKM Bola Voli atas pengalamanan dan kebesamaannya selama 4 tahun dimasa perkuliahan. Kalian semua hebat. Banyak kenangan yang tidak mungkin saya lupakan dan saya akan rindukan Semoga UKM bola Voli terus berprestasi.
10. Keluarga besar Kos Naim yaitu Barok, Syahril, Ilham, Andro, Alif, Samsul, Reza, dan Mas Frans yang selalu menjadikan suasana kos penuh selalu kegembiraan walaupun semuanya penuh tekanan. dan selalu menjaga kebersamaan. Mungkin kenangan itu tidak pernah saya lupakan, dan sukses untuk kalian semua anak rantau.
11. Seluruh Teman-teman Teknik Industri 2019 yang saling memberikan dukungan dan pengalaman untuk kesuksesan Bersama.
12. Pihak-pihak lain bisa penulis sebutkan satu persatu yang telah memberikan sedikit atau banyak dalam menyelesaikan tugas akhir ini. Semoga kalian diberikan kesuksesan.
13. Diri Penulis yang begitu luar biasa, terima kasih sudah mempercayai diri sendiri hingga sanggup menyelesaikan Tugas Akhir ini dengan Baik, hal ini adalah salah satu pembuktian saya bisa.

Karena itu, penulis menerima segala bentuk kritik maupun saran yang diberikan untuk perbaikan di masa yang akan datang.

Akhir kata, penulis berharap dengan disusunnya Tugas Akhir ini dapat bermanfaat bukan hanya menjadi syarat kelulusan, namun juga dapat bermanfaat bagi segala pihak yang membutuhkan bahan referensi atau yang lain.

Lamongan, 19 Mei 2023

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR.....	iii
LEMBAR PENETAPAN PANITIA PENGUJI.....	iv
SURAT PERNYATAAN ORIGINALITAS	v
LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI.....	vi
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRAK	x
DAFTAR ISI.....	xii
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR TABEL.....	xvii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	7
1.3 Tujuan Penelitian	7
1.4. Ruang Lingkup Penelitian.....	8
1.4.1. Batasan Masalah.....	8
1.4.2. Asumsi.....	8
1.5. Manfaat Penelitian.....	8
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	9
2.1 Pengukuran Waktu Kerja	9
2.1.1 Definisi Waktu Baku.....	9
2.1.2 Manfaat Waktu Baku	9
2.1.3 Pengukuran Waktu Kerja Dengan Jam Henti (<i>Stop Watch Time Study</i>)	9
2.2 Pengukuran Kerja Dengan Metoda Sampling Kerja (<i>Work Sampling</i>) ...	10
2.2.1 Uji Keseragaman Data	10
2.2.2 Uji Kecukupan Data	11
2.2.3 Penyesuaian Waktu Standard dengan <i>Performance Rating</i>	12
2.2.4 Perhitungan Waktu Normal (W_n)	22
2.2.5 Perhitungan Waktu Longgar (<i>Allowance</i>).....	23
2.2.6 Perhitungan Waktu Standart (W_s).....	26
2.2.7 Perhitungan <i>Output</i> Standart (OS)	26
2.3 Keseimbangan Lintasan Produksi (<i>Line balancing</i>).....	26
2.3.1 Waktu Siklus (<i>cycle time</i>)	26
2.3.2 Jumlah Minimal dari Stasiun Kerja.....	27

2.3.3 Balance Delay	27
2.4 Metode <i>Work Load Analysis</i> (WLA)	28
2.5 Penelitian Terdahulu	29
BAB III METODE PENELITIAN	33
3.1 Tahapan Penelitian	33
3.1.1 Alur Penelitian.....	33
3.1.1.1 Identifikasi dan perumusan masalah	33
3.1.1.2 Studi lapangan	33
3.1.1.3 Studi Literatur	33
3.1.1.4 Pengumpulan Data	34
3.1.1.5 Pengolahan Data.....	34
3.2.2 Tempat.....	36
3.2.3 Waktu Penelitian	36
3.2.4 Jadwal Penelitian.....	36
3.2 Flowchart Penelitian.....	37
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	39
4.1 Pengumpulan Data	39
4.1.1 Data Mesin dan Jumlah Operator	39
4.2. Pengolahan Data.....	41
4.2.1 Pengukuran Waktu Kerja	41
4.2.1.1 Songkok Standar	49
4.2.1.1.1 Uji Keseragaman Data	49
4.2.1.1.2 Uji Kecukupan Data.....	52
4.2.1.1.3 Perhitungan performace rating	54
4.2.1.1.4 Perhitungan Waktu Normal.....	58
4.2.1.1.5 Perhitungan Waktu Longgar (Allowance Time)	60
4.2.1.1.6 Perhitungan Waktu Standar.....	62
4.2.1.1.7 Perhitungan Output standar	65
4.2.1.2 Songkok AC	67
4.2.1.2.1 Uji keseragaman data	67
4.2.1.2.2 Uji kecukupan data.....	72
4.2.1.2.3 Perhitungan performance rating	76
4.2.1.2.4 Perhitungan Waktu Normal.....	80
4.2.1.2.5 Perhitungan Waktu Longgar	84
4.2.1.2.6 Perhitungan waktu standar	87
4.2.1.2.7 Perhitungan Output Standar	91
4.2.1.3 Songkok Susun.....	95

4.2.1.3.1 Uji keseragaman data	95
4.2.1.3.2 Uji kecukupan data.....	99
4.2.1.3.3 Perhitungan performance rating	102
4.2.1.3.4 Perhitungan Waktu Normal.....	105
4.2.1.3.5 Perhitungan Waktu Longgar	108
4.2.1.3.6 Perhitungan waktu standar	111
4.2.1.3.7 Perhitungan Output Standar	114
4.3 Analisis Data	118
4.3.1 Perhitungan Line Balancing	118
4.3.2 Perhitungan Motode <i>Work Load Analysis</i> (WLA)	134
4.3.3 Analisis Biaya	140
BAB V PENUTUP	153
5.1 Kesimpulan	153
5.2 Saran.....	154
DAFTAR PUSTAKA	155
LAMPIRAN	157

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Produk Songkok home industry Achmad Rohman	1
Gambar 1. 2 Jenis-jenis songkok.....	2
Gambar 1. 3 Aliran proses produksi songkok AC.....	3
Gambar 2. 1 Gambar Precedence Diagram	28
Gambar 4. 1 Grafik Peta kendali potong bosbosan bawah.....	49
Gambar 4. 2 Grafik peta kendali Potong bosbosan Bawah.....	68
Gambar 4. 3 Grafik peta kendali bosbosan bawah songkok susun	96
Gambar 4. 4 Precedence Diagram pada songkok standar	119
Gambar 4. 5 Precedence Diagram pada songkok AC	120
Gambar 4. 6 Precedence Diagram pada songkok Susun	121

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Data Permintaan Home industri Achmad Rohman Tahun 2022.....	4
Tabel 1. 2 Grafik Data Produksi Tahun 2022	4
Tabel 1. 3 Pengamatan Waktu Kerja Perkitan Bosbosan Songkok AC	5
Tabel 1. 4 Pengamatan Waktu Kerja Perkitan Bosbosan Songkok Standart	6
Tabel 1. 5 Pengamatan Waktu Kerja Perkitan Bosbosan Songkok Susun	6
Tabel 2. 1 Performance Ratings dan Sistem Westinghouse	15
Tabel 2. 2 Rating Performa Skill metode Westinghouse	15
Tabel 2. 3 Rating Performa Effort metode Westinghouse	19
Tabel 2. 4 Rating Performa conditions metode Westinghouse	21
Tabel 2. 5 Rating Performa consistency metode Westinghouse	22
Tabel 2. 6 kelonggaran untuk menghilangkan kelelahan	25
Tabel 2. 7 Penelitian Terdahulu	29
Tabel 3. 1 Lembar Pengamatan Pengukuran waktu kerja	34
Tabel 3. 2 Rencana Penelitian	36
Tabel 4. 1 Data mesin dan jumlah operator songkok Standart.....	39
Tabel 4. 2 Data mesin dan jumlah operator Songkok AC.....	40
Tabel 4. 3 Data mesin dan jumlah operator Songkok Susun.....	41
Tabel 4. 4 Pengukuran waktu kerja Songkok Standart	42
Tabel 4. 5 Pengukuran waktu kerja Songkok AC	44
Tabel 4. 6 Pengukuran waktu kerja Songkok Susun	47
Tabel 4. 7 Hasil Uji kecukupan data	50
Tabel 4. 8 Hasil Uji Kecukupan Data	53
Tabel 4. 9 Performance Rating Potong bosbosan Bawah	55
Tabel 4. 10 hasil perhitungan Performance Rating	56
Tabel 4. 11 Perhitungan Waktu Normal.....	58
Tabel 4. 12 Performance Rating Bosbosan bawah songkok Standar.....	60
Tabel 4. 13 Tabel hasil perhitungan Allowance.....	61
Tabel 4. 14 Perhitungan Waktu standar songkok standar	63
Tabel 4. 15 Hasil perhitungan output standar.....	65
Tabel 4. 16 Hasil Uji Kecukupan data	69
Tabel 4. 17 Perhitungan Uji kecukupan data songkok Standar.....	73
Tabel 4. 18 Performance rating bosbosan bawah songkok standar.....	76
Tabel 4. 19 Hasil perhitungan performance rating songkok Standar	77
Tabel 4. 20 perhitungan waktu normal songkok AC.....	80

Tabel 4. 21 Performance Rating Bosbosan bawah songkok AC	84
Tabel 4. 22 Hasil perhitungan waktu longgar songkok AC	84
Tabel 4. 23 Hasil perhitungan waktu standar songkok AC.....	88
Tabel 4. 24 Hasil perhitungan output standar songkok AC	91
Tabel 4. 25 Hasil perhitungan uji keseragaman data.....	97
Tabel 4. 26 Perhitungan Uji kecukupan data songkok Susun	100
Tabel 4. 27 Perhitungan performance rating	102
Tabel 4. 28 Hasil perhitungan performance rating songkok susun	102
Tabel 4. 29 perhitungan waktu normal songkok Susun	105
Tabel 4. 30 Performance Rating Bosbosan bawah songkok Susun	108
Tabel 4. 31 Hasil perhitungan waktu longgar	109
Tabel 4. 32 perhitungan waktu standar songkok AC	112
Tabel 4. 33 Hasil perhitungan output standar.....	115
Tabel 4. 34 Perbandingan Jumlah Produksi	117
Tabel 4. 35 waktu proses songkok standar.....	121
Tabel 4. 36 waktu proses songkok AC.....	122
Tabel 4. 37 waktu proses songkok susun	123
Tabel 4. 38 perhitungan bobot posisi pada songkok Sandar	124
Tabel 4. 39 perhitungan bobot posisi pada songkok Sandar	125
Tabel 4. 40 perhitungan bobot posisi pada songkok susun	126
Tabel 4. 41 Daftar kerja masinng masing posisi	126
Tabel 4. 42 Daftar kerja masinng masing posisi	127
Tabel 4. 43 Daftar kerja masinng masing posisi	128
Tabel 4. 44 Hasil perhitungan NMin Balance Delay songkok Standar.....	130
Tabel 4. 45 Hasil perhitungan NMin Balance Delay songkok AC	132
Tabel 4. 46 Hasil perhitungan NMin Balance Delay songkok Susun	133
Tabel 4. 47 waktu proses masing-masing songkok.....	135
Tabel 4. 48 perhitungan Work Load Analysis (WLA) songkok standar.....	136
Tabel 4. 49perhitungan Work Load Analysis (WLA) songkok AC.....	137
Tabel 4. 50 perhitungan Work Load Analysis (WLA).....	139
Tabel 4. 51 perhitungan biaya Tenaga kerja kondisi awal songkok standar	142
Tabel 4. 52 perhitungan biaya Tenaga kerja kondisi awal songkok susun	143
Tabel 4. 53 perhitungan biaya Tenaga kerja kondisi awal songkok AC	144
Tabel 4. 54 Perhitungan biaya pengurangan tenaga kerja songkok standar.....	145
Tabel 4. 55 Perhitungan biaya pengurangan tenaga kerja songkok Susun.....	146
Tabel 4. 56 Perhitungan biaya pengurangan tenaga kerja Songkok AC	147

Tabel 4. 57 perhitungan biaya Tenaga kerja penambahan overtime songkok AC	148
Tabel 4. 58 Berbandingan biaya tenaga kerja	150
Tabel 4. 59 Perbandingan Tenaga Kerja	151

ABSTRAK

Home Industry Achmad Rochman merupakan perusahaan yang bergerak pada pembuatan songkok, pada produksi songkok memiliki 3 jenis yaitu songkok AC, Songkok Standart dan songkok Susun, salah satu merek songkok yaitu Achmad Rochman. Namun *Home Industry* Achmad Rochman target produksinya belum memenuhi permintaan setiap bulan dikarenakan perusahaan tidak memiliki waktu standar, agar dapat merencanakan operator yang tepat ketika permintaan tinggi. Pekerjaan dengan sistem *make to order* dan permintaan selalu berubah-ubah. Industri tidak memiliki safety stock dengan jumlah yang banyak dikarenakan ukuran berbeda-beda. Hasil dari penggunaan metode *Work Sampling* yaitu didapatkan waktu standar pada songkok Standar 1099,33 detik atau 18,32 menit, songkok AC 1189,13 detik atau 19,82 menit dan songkok Susun 1129,29 detik atau 18,82 Menit. Berdasarkan Waktu *cycle time* pada proses produksi songkok Standar yaitu 480 detik, songkok AC 480 detik dan songkok susun 472,13 detik. Kemudian menggunakan metode *Work Load Analysis* (WLA) menghasilkan didapatkan pengoptimalan tenaga kerja pada dan penambahan 2 tenaga kerja dengan biaya Rp. 1.800.000 per hari dan jika melakukan overtime dengan biaya Rp. 5.514.104 per hari untuk pekerja jahit sum.

Kata Kunci: Waktu Standar, *Cycle Time*, *Work Load Analysis*.

ABSTRACT

Home Industry Achmad Rochman is a company engaged in the manufacture skullcaps, in the production of skullcaps there are 3 types namely AC caps, Standard Songkok and Susun, one of the songkok brands is Achmad Rochman. However, Home Industry Achmad Rochman production target has not met demand every month because the company does not have a standard time, so that it can plan the right operator when demand is high. Work with a make to order system and requests are always changing. The industry does not have a large number of safety stocks due to different sizes. The results of using the Work Sampling method are that the standard time for the Standard skullcap is 1099.33 seconds or 18.32 minutes, the AC skullcap is 1189.13 seconds or 19.82 minutes and the Stacking skullcap is 1129.29 seconds or 18.82 minutes. Based on the cycle time in the standard skullcap production process, namely 480 seconds, AC skullcap 480 seconds and stacking skullcap 472.13 seconds. Then using the Work Load Analysis (WLA) method resulted in optimizing the workforce and adding 2 workers at a cost of Rp. 1,800,000 per day and if overtime it costs Rp. 5,514,104 per day for sum sewing workers.

Keyword : Standard Time, Cycle Time, Work Load Analysis.