

## RINGKASAN

PT Mitra Global Prima adalah perusahaan yang bergerak di bidang garmen dengan bentuk badan hukum Perseroan Terbatas (PT) yang didirikan pada 3 Oktober 2005 dengan Surat Izin Usaha Pemerintah NO. 503.4/041/2971-DISPENMO/2005. PT Mitra Global Prima berlokasi di Jalan Cibaligo Blok Mancong No. 268 A Cimahi, Jawa Barat diatas lahan dengan luas tanah 16.000 m<sup>2</sup>. Perusahaan ini termasuk perusahaan dengan status Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) yang didapat dari beberapa pemegang saham. Komposisi kepemilikan saham berdasarkan persentase jumlah saham yang ditanam. PT Mitra Global Prima menggunakan struktur organisasi yang berbentuk garis. Dalam struktur organisasinya tidak terdapat staf ahli yang membantu memberikan saran atau masukan untuk perusahaan. Jumlah karyawan hingga Desember 2016 adalah 254 orang dengan komposisi berdasarkan latar belakang pendidikan lulusan SD sebesar 4,72%, SMP 44,48%, SMA 46,85% dan perguruan tinggi sebesar 3,93% yang tersebar dalam klasifikasi kerja non shift.

Pada awal didirikan, PT Mitra Global Prima hanya menerima *makloon* dari perusahaan-perusahaan garmen lain. Namun, setelah satu tahun berdiri mulai mempunyai pesanan sendiri dengan pemesan tetap Outerstuff melalui *Agent* Outerstuff di Indonesia yaitu IBMA (Intra Benua Maju Abadi) dan AMES Indah International. PT Mitra Global Prima memproduksi pakaian jadi sesuai dengan pesanan. Jenis produksi yang dihasilkan antara lain *Jog Pant, Jacket, Tee, Polo Shirt, Creapper, dan T-Shirt*. PT Mitra Global Prima memiliki jumlah mesin produksi sebanyak 257 unit terhitung hingga Desember 2016. Mesin-mesin produksi tersebut berupa mesin gelar-susun kain, mesin potong, mesin jahit jarum satu dan dua, mesin obras, mesin *overdeck*, mesin *bartack*, mesin lubang dan pasang kancing dan lain-lain. PT Mitra Global Prima memiliki 7 lini jahit dengan kapasitas produksi mencapai 25.000 potong per minggu. Sarana penunjang produksi di PT Mitra Global Prima terdiri dari tenaga listrik yang terpasang berasal dari PLN sebesar 400 kVA dengan daya terpakai 250 kVA. Perusahaan memiliki satu unit ketel uap dengan kapasitas tekanan sebesar 10 Bar, sedangkan sarana penunjang produksi lainnya, yaitu pendingin udara, kompresor, air, penanganan limbah dan pergudangan.

Pada bagian akhir, diskusi mengenai analisa efektifitas penerapan pemasangan *marker* dengan alat bantu jarum pentul. Pemilihan diskusi ini dilatarbelakangi oleh tercecernya *marker* komponen hasil potong setelah pemotongan. Hal ini disebabkan karena jumlah jarum pentul tidak sesuai dengan jumlah pola *marker* pada *marker*. Dengan jumlah jarum pentul yang lebih sedikit dari jumlah pola pada *marker* sehingga jarum pentul yang digunakan pada satu pola *marker*, setelah pemotongan jarum pentul tersebut digunakan lagi untuk pola yang lain. Pembahasan dalam diskusi ini terlebih dahulu melakukan kegiatan mengkaji dan menganalisa proses penerapan metode pemasangan *marker* dengan alat bantu jarum pentul dan kemudian memberikan solusi upaya untuk meningkatkan efektifitasnya. Saran untuk perusahaan adalah melakukan penambahan jumlah jarum pentul pada saat pemasangan *marker* yang disesuaikan dengan jumlah pola pada *marker* agar hasil pola tidak tercecercer dan *marker* dapat menempel pada semua komponen hasil potong. Kemudian membuat pengelompokkan warna pada jarum pentul yang dilapisi kain perca agar komponen hasil potong dapat disortir dengan mudah.