

## INTISARI

PT Seikou Seat Cover merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri otomotif dan pakaian jadi. Produk yang dihasilkan tentunya harus berkualitas dan memenuhi standar produk yang ditentukan, supaya *buyer* merasa puas akan produk yang dihasilkan. Produk yang dihasilkan tidak boleh adanya produk jadi yang cacat, karena sesuai dengan moto perusahaan yaitu *zero defect*.

Alur proses produksi PT Seikou Seat Cover meliputi persiapan bahan baku, pembuatan pola, *grading* pola, *marker*, *spreading*, pemotongan, penomoran, pembundelan, persiapan bahan pembantu, penjahitan, penyempurnaan, pemeriksaan dan pengiriman. Salah satu tantangan yang dihadapi oleh PT Seikou Seat Cover adalah meningkatnya permintaan order pada *style* K2FK. Akibat meningkatnya permintaan order pada *style* K2FK, maka diberlakukan penambahan jam kerja dengan sistem *shift* yang awalnya hanya terdapat satu *shift* menjadi dua *shift* sebagai upaya mencapai target yang telah ditentukan. Meningkatnya permintaan produksi dan pada *style* K2FK yang merupakan sarung jok kendaraan roda dua yang ketika terjadi *defect sewing*, produk tersebut tidak bisa dilakukan perbaikan dan produk harus dilakukan pergantian, Akibatnya permintaan pemotongan untuk perbaikan produksi pun meningkat sehingga diberlakukan *shift* pada departemen *cutting* PT Seikou Seat Cover. Oleh karena itu diperlukan suatu metode atau cara yang dapat digunakan oleh pihak perusahaan dalam usaha meningkatkan produktivitas di bagian *cutting*, karena sebab itulah penulis menyusun tugas akhir tentang *spreading* yang bisa menjadi tantangan tersendiri bagi penulis dalam melakukan perubahan dengan mengamati perbandingan dan penerapan metode *spreading* manual jenis *one way* dan *two way*.

Dilakukan pengamatan pada bagian produksi PT Seikou Seat Cover pada tanggal 27 Maret – 31 Maret 2023, khususnya di bagian *cutting*. Untuk menyelesaikan penelitian ini, tahapan pertama yaitu penyusunan rencana pengamatan, kemudian menganalisa jenis *spreading one way*, melakukan studi pustaka untuk penyelesaian masalah, lalu melakukan studi lapangan, selanjutnya percobaan penerapan metode *two way*, selanjutnya pengolahan data perbandingan waktu dari metode *spreading* manual jenis *one way* dan *two way*, yang terakhir dilakukan diskusi, kesimpulan dan saran sebagai upaya meningkatkan produktivitas di bagian *cutting*.

Berdasarkan hasil pengamatan dan perbandingan penerapan yang telah dilakukan, waktu metode *spreading* manual jenis *two way* lebih efektif dibanding dengan metode *spreading* manual jenis *one way* dari segi waktu, hasil dari jenis *spreading two way* membutuhkan waktu untuk penggelaran 50 tumpukan sebesar 2606 detik, sedangkan hasil dari jenis *spreading one way* membutuhkan waktu untuk penggelaran 50 tumpukan sebesar 2920 detik dan memiliki selisih 314 detik. Berdasarkan kualitas hasil pemotongan pun untuk metode *spreading* manual jenis *two way* tidak terjadi masalah dan masih masuk kedalam toleransi potong sebesar 0,5 cm untuk masing-masing panjang dan lebar, berbeda dengan jenis *spreading one way* yang merupakan metode *spreading* standar perusahaan tidak terjadi masalah pada pemotongan. Dari hasil perbandingan penerapan metode *spreading* manual jenis *one way* dan *two way* menunjukkan bahwa metode *spreading* manual jenis *two way* dapat diterapkan diperusahaan sebagai peningkatan produktivitas produksi pada *style* K2FK di departemen *cutting* PT Seikou Seat Cover.