

INTISARI

Saat proses produksi order *style pants* MP 61310 di PT Seikou Seat Cover ditemukan adanya perbedaan proses pembuatan *belt loop* antara Bagian R&D dan Bagian Produksi. Proses pembuatan *belt loop* oleh operator produksi memiliki proses tambahan yaitu proses *cutting* di bagian *belt loop* untuk proses *overdeck*. Proses tambahan tersebut termasuk pada kegiatan pemborosan yaitu pemborosan (*excess processing*). Dalam proses produksi perlu diupayakan untuk mengurangi bahkan menghilangkan proses yang tidak diperlukan demi meningkatkan efektifitas dan efisiensi produksi. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menghilangkan proses tambahan (*excess processing*) tersebut. Sehingga proses pembuatan *belt loop* dapat lebih cepat dan mudah akibat dari adanya pengurangan waktu proses.

Dalam penelitian ini untuk menghilangkan proses tambahan (*excess processing*) dilakukan penyelesaian masalah menggunakan metode PDCA. Pada tahap perencanaan (*plan*) cara yang digunakan untuk mengumpulkan data masalah adalah dengan menggunakan peta proses, pengukuran waktu dan mengolah data waktu. Tujuan dari pembuatan dua peta proses *belt loop* yaitu untuk membandingkan kedua peta proses penjahitan *belt loop* tersebut sehingga dapat ditentukan urutan kerja pembuatan *belt loop* yang lebih efektif dan efisien. Pengukuran waktu dan mengolah data waktu dilakukan untuk mengetahui waktu baku setiap proses pembuatan *belt loop style pants* MP 61310. Dalam mengidentifikasi masalah cara yang digunakan yaitu dengan *fishbone chart*. Diharapkan dengan diketahuinya akar penyebab masalah dapat menciptakan standar solusi yang dapat menjadi pencegah masalah terjadi kembali.

Hasil dari rangkaian penelitian yang telah dilakukan dapat diketahui bahwa terdapat dua akar penyebab untuk masalah adanya proses tambahan (*excess processing*) pada pembuatan *belt loop*. Solusi yang dinilai tidak mengeluarkan biaya lebih yaitu merubah ukuran lebar pola *belt loop* dari 4,5 cm menjadi 4 cm. Setelah dilakukan perubahan ukuran lebar pola *belt loop* komponen *belt loop* dapat langsung dijahit tanpa adanya proses tambahan. Setelah diperiksa tidak ada perubahan ukuran lebar hasil jadi *belt loop* dan tidak ada gelembung pada hasil jadi *belt loop*, kualitas hasil jadi *belt loop* tetap standar sesuai keinginan *costumer*. Tindakan yang dilakukan untuk menghindari pemborosan terulang kembali yaitu dengan menstandarkan ukuran lebar pola dari ukuran 4,5 cm menjadi 4 cm dan perubahan tersebut diberlakukan pada pembuatan marker. Setelah hilangnya proses tambahan (*excess processing*) pada pembuatan *belt loop* maka total waktu yang dibutuhkan dalam pembuatan *belt loop* berkurang menjadi 279,48 detik dari sebelumnya 304,35 detik *per piece*.