

INTISARI

PT Leading Garment Industries yang dijadikan sebagai lokasi dalam penelitian ini merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur pakaian jadi. Perusahaan mempertahankan sistem kerja yang baik dalam upaya pencapaian target produksinya untuk menghasilkan produk sesuai dengan permintaan dan kebutuhan konsumen. Namun dalam usahanya tersebut, tidak jarang perusahaan dihadapkan dengan berbagai macam kendala, salah satunya yaitu tidak tercapainya target proses produksi *style* Volcan Villarica LS. Produk yang dijalankan yaitu berupa produk *Men's T-Shirt style order* Volcan Villarica *Long Sleeve* (LS). Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, terdapat kendala terhadap pencapaian target pada proses produksinya yaitu proses *mark + fold and topstitch binding back neck + loop hangtag and open stitch* (proses nomor 9) dimana proses dikerjakan oleh satu orang operator jahit. Tidak tercapainya target pada proses produksi karena terdapat gerakan operator yang tidak efektif, sehingga berdampak terhadap lamanya waktu pengerjaan dan *output* yang dihasilkan. Pada tiga hari pertama proses produksi nomor 9, operator hanya mampu menghasilkan *output* proses produksi dengan rata-rata sebanyak 29 *pcs/jam*, dari total target yang seharusnya dicapai ialah sebanyak 61 *pcs/jam*. Tentunya hal ini menghambat proses produksi yang sedang berjalan.

Dari hasil pengamatan tersebut, upaya yang dilakukan untuk memperbaiki kendala yang terjadi ialah dengan dilakukan studi gerakan terhadap operator jahit proses nomor 9. Studi gerakan merupakan metode pemetaan sistem kerja dengan menganalisis gerakan anggota tubuh saat bekerja yang diuraikan dalam elemen-elemen gerakan dengan tujuan untuk mengurangi pemborosan gerakan. Dalam kasus ini, studi gerakan dilakukan dengan menganalisis elemen-elemen gerakan tangan kiri dan tangan kanan operator selama proses produksi nomor 9. Setelah dilakukan analisa terhadap gerakan operator, selanjutnya dilakukan evaluasi terhadap gerakan yang dianggap kurang efektif untuk dilakukan perbaikan dengan cara menghilangkan, menyederhanakan, atau memperbaiki gerakan-gerakan tersebut. Dari hasil evaluasi gerakan yang dilakukan, kemudian disusun kembali rencana perbaikan untuk dilakukan penerapan langsung oleh operator jahit proses nomor 9. Dari penerapan tersebut, kemudian kembali dilakukan evaluasi terhadap perbaikan gerakan yang dilakukan apakah sudah memenuhi tujuannya untuk meningkatkan *output* proses produksi atau masih perlu dilakukan pengamatan lebih lanjut.

Berdasarkan hasil pengamatan dan penelitian, untuk melihat dampak perubahan yang terjadi dari perbaikan gerakan operator yang dilakukan yaitu dengan melihat perbandingan antara sebelum dan setelah penerapan studi gerakan operator. Didapatkan gerakan operator yang semula 46 gerakan menjadi lebih efektif hingga 25 gerakan dengan selisih 21 gerakan tidak efektif yang dihilangkan dan diperbaiki, serta *output* yang dihasilkan semula 29 *pcs/jam*, setelah dilakukan perbaikan *output* mencapai 52 *pcs/jam* dengan selisih peningkatan *output* sebanyak 23 *pcs/jam*. Dari hasil pengamatan, penelitian, dan penerapan yang dilakukan dapat dilihat bahwa terdapat peningkatan kinerja dan *output* yang dihasilkan oleh operator jahit proses produksi nomor 9, dimana peningkatan *output* proses produksi mencapai 79,3%.