

INTISARI

PT Globalindo Intimates yang dijadikan lokasi penelitian merupakan perusahaan manufaktur penyedia jasa yang memproduksi produk *intimate wear*. Perusahaan ini mempertahankan sistem kerja yang baik dalam upaya pencapaian target produksinya untuk menghasilkan produk sesuai dengan permintaan dan kebutuhan konsumen, salah satunya yang tidak mencapai target proses produksi yaitu *style XYZ*. Produk ini merupakan pakaian dalam atas wanita yang diproduksi pada salah satu *sewing line B*. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan terdapat perbedaan waktu baku aktual dengan waktu standar yang diberikan perusahaan sehingga berdampak pada hasil *output* yang dihasilkan tidak mencapai target yang seharusnya, didapatkan bahwa terdapat lima proses utama yang menyebabkan pemborosan waktu pada *style XYZ* di *line B*. Kelima proses produksi tersebut yaitu *join outer cover to pad at the neckline & underarm, trim even all around, join centre front and back to cup, double needle under bust binding, insert wire to wire casing manually*. *Standard Allowed Minute* untuk produksi *bra style XYZ* yaitu 12.52 menit/1 pcs, sedangkan pada *sewing line B* waktu yang dibutuhkan lebih lama dari yang seharusnya yaitu mencapai 16.07 menit/1 pcs *bra style XYZ* hal ini menyebabkan efisiensi produksi *sewing line B* hanya mencapai 77.9%. Tentunya hal ini akan berdampak pada hasil *output* dan proses produksi yang sedang berjalan.

Dari hasil pengamatan tersebut, upaya yang dilakukan untuk memperbaiki kendala yang terjadi dengan dilakukan studi gerakan terhadap operator jahit kelima proses tersebut. Studi gerakan merupakan metode pemetaan sistem kerja dengan menganalisis gerakan anggota tubuh saat bekerja yang diuraikan dalam elemen-elemen gerak dengan tujuan untuk mengurangi pemborosan gerakan. Dalam hal ini, studi gerakan dilakukan dengan menganalisis elemen-elemen gerakan tangan kiri dan tangan kanan operator selama proses produksi kelima proses *style XYZ*. Setelah dilakukan analisa terhadap studi gerakan pada *sewing line B*, kemudian dilakukan pengamatan terhadap studi gerakan pada *line A* yang merupakan *line* dengan standarisasi gerakan pada *style XYZ*, setelah itu dilakukan evaluasi terhadap gerakan yang dianggap tidak dilakukan pada operator *sewing line A* yang kemudian akan dilakukan penerapan langsung oleh operator jahit lima proses utama. Dari penerapan tersebut, kemudian dilakukan analisa kembali terhadap perbaikan gerakan yang dilakukan apakah sudah memenuhi tujuan untuk meningkatkan *output*.

Berdasarkan hasil pengamatan dan penelitian, untuk melihat dampak perubahan yang terjadi dari perbaikan gerakan operator yang dilakukan yaitu dengan melihat perbandingan antara sebelum dan sesudah penerapan studi gerakan operator. didapatkan bahwa waktu baku aktual yang dihasilkan semula 16.07 menit, setelah dilakukan perbaikan terjadi pengurangan menjadi 13.34 menit dengan masing masing selisih *output* dari kelima proses tersebut yaitu 26 pcs, 11 pcs, 15 pcs, 12 pcs, dan 2 pcs. Dari hasil pengamatan, penelitian, dan penerapan yang dilakukan dapat dilihat bahwa adanya peningkatan kinerja dan *output* yang dihasilkan pada lima proses produksi *bra style XYZ* pada *line B* yang membuat efisiensi produksi meningkat menjadi 84,7%.