

## INTISARI

Produktivitas merupakan hal yang diperhatikan oleh perusahaan. Penelitian dilakukan di *sewing line* 22 proses produksi yang memiliki *repeat order*. Penelitian dilakukan karena produktivitas *sewing line* 22 memiliki produktivitas di bawah 50% yaitu 44,31%. *Sewing line* lainnya yang mengerjakan *T-Shirt style* 244N022D memiliki produktivitas 51,55% dan 52,86%. Produktivitas rendah disebabkan oleh target produksi yang tidak sesuai dengan SDM, lingkungan kerja, dan budaya kerja sehingga target tidak tercapai. PT JIG menghitung target produksi menggunakan waktu standar perusahaan pusat (PT JIT Jepara). Perbaikan waktu standar dilakukan dengan menghitung waktu standar di PT JIG sesuai dengan SDM, lingkungan kerja, dan budaya kerja.

Peta proses dibuat agar proses produksi terlihat dengan rinci dan runtun, sehingga memudahkan proses perhitungan waktu sesuai dengan urutan proses produksi. Perhitungan waktu standar dilakukan dengan metode *time study* dengan melakukan penilaian faktor penyesuaian, dan perhitungan waktu longgar (*allowance*). Perhitungan waktu standar dilakukan dengan melakukan pengambilan waktu untuk setiap tahapan proses produksi, pengambilan waktu dilakukan sebanyak enam kali. Waktu yang telah didapatkan berupa waktu siklus selanjutnya dilakukan pengolahan data. Pengolahan data dilakukan dari uji kecukupan data, uji keseragaman data, dilanjut pengolahan data waktu siklus menjadi waktu standar. Waktu standar baru yang telah didapatkan selanjutnya dapat diimplementasikan untuk menghitung target produksi. Perhitungan target produksi menggunakan standar waktu baru akan menghasilkan target produksi yang berbeda dengan perhitungan sebelumnya, yang menggunakan standar waktu perusahaan pusat (PT JIT). Produktivitas dapat dihitung dengan membagi hasil *output* produksi dengan *target output*. Implementasi penggunaan waktu standar baru proses produksi *T-Shirt style* 244N022D yang sesuai untuk PT JIG menghasilkan target *output* dan produktivitas yang berbeda. Implementasi dilakukan selama 6 hari kerja. Target produksi menggunakan waktu standar baru menghasilkan target yang lebih sedikit, sehingga operator bekerja dengan lebih tenang dengan hasil *output* meningkat, sehingga produktivitas juga meningkat.

Hasil penggunaan waktu standar baru untuk menghitung target produksi *T-Shirt style* 244N022D menyebabkan produktivitas meningkat. Peningkatan produktivitas yang semula memiliki rata-rata produktivitas sebesar 44,31% meningkat rata-rata produktivitasnya menjadi 54,50%. Peningkatan produktivitas belum optimal mencapai target perusahaan sebesar 70%. Peningkatan produktivitas yang kurang optimal dikarenakan masih terdapat faktor lain yang mempengaruhi produktivitas.