

INTISARI

PT Agung Busana Lestari merupakan perusahaan yang bergerak di industri manufaktur di bidang pakaian jadi yang menghasilkan berbagai produk lokal maupun ekspor. Perusahaan menerapkan sistem *CMT (Cut, Make, and Trim)*, lokasi perusahaan terletak di Jalan Sukasari Nomor 8 RT 06 RW 05 Kelurahan Sambongjaya, Kecamatan Mangkubumi Kota Tasikmalaya Jawa Barat.

Penelitian ini dilakukan pada pesanan kemeja lengan pendek dengan *Style Teratai ARFF* sebagai objek penelitian. Data yang didapatkan kemeja lengan pendek *Style Teratai ARFF* di produksi sebanyak 564 pcs. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan terdapat perbedaan waktu aktual sehingga berdampak pada hasil output yang dihasilkan tidak mencapai target yang seharusnya, pada saat proses *ironing* di bagian *finishing* didapatkan dua proses yang menyebabkan pemborosan waktu pada *Style Teratai ARFF*, kedua proses tersebut yaitu *placket* badan depan kanan-kiri dan *side seam* kanan-kiri.

Hasil pengamatan pada proses *ironing* kemeja tersebut, upaya yang dilakukan untuk memperbaiki pemborosan waktu yaitu dengan dilakukan *motion study* (studi gerakan) terhadap operator *ironing*. *Motion study* merupakan metode untuk pemetaan sistem kerja dengan menganalisis gerakan anggota tubuh saat bekerja yang diuraikan dalam elemen-elemen gerakan bertujuan untuk mengurangi adanya pemborosan gerakan dan pemborosan waktu. Dalam hal ini, *motion study* dilakukan dengan menganalisis elemen-elemen gerakan tangan kiri dan tangan kanan operator selama proses *ironing Style Teratai ARFF*.

Setelah dilakukan analisis lalu dilakukan pengamatan terhadap *motion study* pada line *ironing finishing* bagian 3 operator cepat sebagai standarisasi atau acuan setelah itu dilakukan evaluasi dan terhadap 3 operator lambat gerakan yang tidak dilakukan pada 3 operator cepat yang kemudian akan dilakukan penerapan langsung oleh 3 operator lambat sebanyak 2 proses *ironing*. Dari penerapan tersebut, dilakukan Analisa kembali terhadap perbaikan gerakan yang dilakukan apakah sudah sesuai untuk meningkatkan output.

Dari hasil pengamatan pada saat penelitian, untuk melihat hasil perubahan yang terjadi pada perbaikan gerakan operator yaitu dengan melihat perbandingan antara sebelum dan sesudah penerapan studi gerakan operator yang dilihat acuan pada 3 operator cepat dan dilakukan perbaikan pada 3 operator lambat. Sebelum dilakukannya penerapan pada 3 operator lambat mendapatkan hasil *check time* 3- 4 menit sedangkan setelah di berikan nya perbaikan gerakan menjadi 2 menit rata-rata tiap 3 operator lambat.