

INTISARI

PT J yang dijadikan sebagai lokasi dalam penelitian ini merupakan perusahaan Penanaman Modal Asing (PMA) yang mengkhususkan diri dalam pakaian rajut (*knitting*). Industri garmen merupakan sektor industri yang menghasilkan produk pakaian dalam skala besar. Menciptakan sistem kerja yang efektif dan efisien diperlukan adanya tata kelola perusahaan dan sistem produksi yang baik, dalam proses produksi tidak jarang perusahaan dihadapkan dengan berbagai macam kendala, salah satunya pada proses pembuatan produk *sweat pant style 677428* di *line B 25* dan *B 26* tidak tercapainya target *output* produksi. Penyebab terjadinya kendala tersebut adanya penumpukan pada proses pemasangan saku kanan dan kiri, serta pemasangan *waistband*. Proses penumpukan tersebut disebabkan adanya gerakan operator yang tidak efektif, sehingga berdampak terhadap lamanya waktu pengerjaan dan target *output* tidak tercapai. Pada saat melakukan observasi *output* produksi di *line B 25* menghasilkan 361 *pieces*/per 1 hari, *B 26* menghasilkan 482 *pieces*/per 1 hari dari hasil *output* tersebut seharusnya mencapai sebanyak 1.063 pcs, hal ini menghambat pada proses pengiriman.

Hasil pengamatan tersebut, upaya yang dilakukan untuk memperbaiki kendala yang terjadi dengan dilakukan studi gerakan terhadap operator jahit pada proses pemasangan saku kanan dan kiri, serta pemasangan *waistband*. Studi gerakan merupakan analisis terhadap beberapa bagian badan pekerja dalam menyelesaikan pekerjaannya agar gerakan yang tidak efektif dapat dikurangi bahkan dihilangkan sehingga akan diperoleh penghematan waktu kerja. Penelitian ini dilakukan dengan menganalisis elemen-elemen gerakan tangan kiri dan tangan kanan operator selama bekerja berdasarkan teori Therblig. Metode yang digunakan yaitu metode *micromotion study*, dimana pada saat penelitian menggunakan kamera dalam mengambil gerakan operator untuk dianalisis, metode ini dipilih karena lebih efektif dalam menentukan proses apa yang harus diperbaiki. Setelah dilakukan analisis terhadap gerakan operator, selanjutnya dilakukan perbaikan gerakan operator sesuai dengan peta tangan kiri dan tangan kanan yang telah dibuat.

Berdasarkan hasil penelitian, untuk melihat dampak perubahan yang terjadi dari perbaikan gerakan pada operator yang dilakukan yaitu dengan melihat perbandingan waktu antara waktu aktual sebelum dan setelah perbaikan. Pada proses pembuatan produk *sweat pant style 677428*, operator *line B 25* dan *B 26* menyelesaikan pemasangan saku kanan dan saku kiri dengan melakukan 39 gerakan sebelum perbaikan. Proses pemasangan *waistband*, operator di *line B 25* melakukan 42 gerakan, sedangkan operator *line B 26* dalam menyelesaikan pekerjaannya melakukan gerakan sebanyak 39 gerakan. Setelah melakukan perbaikan gerakan pada operator jumlah gerakan setiap proses menjadi berkurang, yaitu pada proses pemasangan saku kanan dan saku kiri di *line B 25* menjadi 25 gerakan, *line B 26* menjadi 30 gerakan. Pada proses pemasangan *waistband* di *line B 25* menjadi 23 gerakan dan *line B 26* menjadi 20 gerakan. Berdasarkan hasil penelitian studi gerakan yang telah dilakukan terdapat peningkatan *output* produksi dengan menggunakan waktu aktual setelah perbaikan. Perbandingan waktu aktual mencapai 9%, dimana peningkatan *output* produksi yang semula di *line B 25* 1.542 pcs/per 4 hari menjadi 2.860 pcs/per 4 hari, sedangkan di *line B 26* yang semula 1.781 pcs/per 4 hari menjadi 2.882 pcs/per 4 hari. Hal tersebut membuktikan bahwa adanya peningkatan selama 4 hari kerja.