

## INTISARI

Benang merupakan salah satu hal penting yang harus menjadi perhatian, karena tidak jarang terjadi kekurangan benang yang dapat merugikan perusahaan. Kerugian yang akan terjadi diantaranya terjadi penundaan produksi dan terjadi penundaan pengiriman barang.

*Down vest style 01215F017A colour black* merupakan salah satu *style* yang di produksi di PT Pan Brothers 12 dan mengalami masalah kekurangan benang pada saat proses produksi serta mengalami keterlambatan proses pemesanan ulang sehingga mengalami penundaan proses produksi. Hal ini terjadi karena kesalahan perhitungan konsumsi benang yang dibutuhkan pada saat perencanaan produksi. Perhitungan kebutuhan benang per *pcs* pada *down vest style 01215F017A* oleh Departemen *IE* sebesar 0,095 *cones*.

Pengamatan yang dilakukan untuk mengetahui kebutuhan benang optimal sebagai berikut:

1. Membuat contoh uji sesuai dengan kelas *seam* dan *stitch* yang digunakan pada penjahitan *Down Vest style 01215F017A colour black*.
2. Mengurai benang tiap 1cm jahitan dan dilakukan pengukuran sesuai dengan dengan perhitungan konsumsi benang cara *coats*.
3. Menentukan titik pemesanan kembali kebutuhan benang (*Re Order Point*).

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan diperoleh hasil sebagai berikut :

1. Hasil perhitungan kebutuhan benang optimal menunjukkan bahwa untuk memproduksi setiap *pcs down vest style 01215F017A* membutuhkan benang sebesar 0,105 *cones* dari yang sebelumnya 0,095 *cones*.
2. Hasil perhitungan kebutuhan benang optimal untuk memproduksi 51.006 *pcs down vest style 01215F017A colour black* membutuhkan benang sebesar 5.356 *cones* dari yang sebelumnya sebesar 4846 *cones*.
3. Hasil perhitungan perusahaan dengan kebutuhan benang optimal menunjukkan bahwa terdapat perbedaan kebutuhan benang sebesar 510 *cones* untuk memproduksi 51.006 *pcs down vest style 01215F017A colour black*.
4. Hasil penentuan titik pemesanan kembali menunjukkan bahwa ketika perusahaan mengalami kekurangan benang, perusahaan harus melakukan pemesanan kembali ketika stok yang dimiliki masih sebesar 1.140 *cones*. Apabila perusahaan menerapkan perhitungan optimal, maka perusahaan juga dapat menentukan titik pemesanan kembali ketika stok yang dimiliki masih sebesar 1.260 *cones* untuk memproduksi *style* selanjutnya.