

INTISARI

PT Delami Nitya Mandita memiliki Departemen Produksi Penjahitan (*Sewing*) yang dibagi menjadi beberapa bagian, yaitu *Line 1*, *Line 2*, *Line 3*, *Line 4*, suport line dan line khusus *rework* celana *after wash*. Unit penjahitan *line 4* yang memproduksi kemeja atau *shirt*. Mesin produksi disusun sesuai dengan peta proses, dimana *line Assembling* dan *line persiapan* dipisahkan. *Line persiapan* terdiri dari penjahitan kerah, lengan, badan depan dan belakang. Pada awal bulan Maret 2015 terhitung selama 10 hari kerja mengalami penurunan *output* dengan rata-rata 238 *pcs* kerah yang dihasilkan sedangkan target yang harus dicapai adalah 320 *pcs*/hari. Tidak tercapainya target produksi tersebut merupakan masalah yang terjadi karena *layout* mesin yang kurang optimal. Dengan demikian, mengoptimalkan penyusunan tata letak mesin akan menghasilkan *output* yang maksimal.

Penyusunan *layout* mesin yang kurang optimal, terlihat dari proses join daun dan kaki kerah yaitu operator harus melewati 2 proses atau 2 mesin sebelumnya untuk mendapatkan komponen kaki kerah kemudian melanjutkan penjahitan daun ke kaki kerah. Hal tersebut merupakan masalah pada *layout* mesin yang tidak memperhatikan terjadinya ketidakseimbangan lintasan produksi (*bottlenecking*).

Oleh karena itu, penting dilakukan *relayout* mesin atau penyusunan ulang tata letak mesin pada penjahitan kerah di *line 4* Departemen Produksi Penjahitan (*Sewing*) sebagai upaya untuk meningkatkan *output* bagian kerah. *Relayout* mesin dilakukan dengan cara menyusun tata letak mesin pada proses jahit join daun dan kaki kerah tidak perlu melewati 2 proses atau 2 mesin sebelumnya. Operator tersebut sudah mendapatkan 2 komponen yaitu daun dan kaki kerah dari tempat yang sejajar dengan letak mesinnya. *Relayout* mesin tersebut membuat waktu lebih efisien pada proses penjahitan join daun dan kaki kerah.

Hasil dari *relayout* mesin ini didapatkan rekomendasi *layout* mesin yang menghasilkan *output* melebihi target seharusnya. Rata-rata target sebelum perbaikan *layout* mesin atau *relayout* mesin adalah 262 *pcs* dengan persentase pencapaian target 81,8%, sedangkan setelah *relayout* mesin 374 *pcs* dan persentase pencapaian target 116,8%.