

INTISARI

PT Pan Brothers 12 merupakan salah satu anak cabang PT Pan Brothers Tbk yang berada di Boyolali Jawa Tengah dan bergerak dibidang industri pakaian jadi (*garment apparel*). Perusahaan ini bekerja melayani satu hanya 1 (*buyer*) pembeli yaitu Uniqlo. Hal ini membantu perusahaan menjadi lebih fokus dalam pengerjaan produk yang dipesan dengan jaminan hasil produk yang berkualitas tinggi. Produk yang berkualitas bukan hanya dilihat dari produk jadinya, tetapi juga terhadap proses kerja dan waktu penyelesaian yang sesuai dengan kesepakatan antara pihak pembeli dengan perusahaan. Cara kerja sangat berpengaruh terhadap waktu kerja, dimana kedua hal ini akan berkaitan satu sama lain.

Order yang dikerjakan oleh PT Pan Brothers 12 bervariasi, salah satunya adalah produk jaket yaitu *Bonded Jacket style 075A*. Hasil produksi untuk order jaket tidak sesuai dengan target produksi yang diharapkan yaitu sebanyak 300 pcs/hari. Pada proses pengamatan didapati bahwa pengerjaan produk ini mengalami beberapa kendala, salah satunya adalah lamanya waktu proses penyeterikaan *deco tape* bagian *sleeve reglan* badan depan dan badan belakang sisi kanan dan kiri. Pengerjaan dilakukan oleh 4 orang operator, dengan rata-rata waktu pengerjaan untuk 1 pc yaitu 8.7 menit yang berpengaruh terhadap target produksi yaitu dengan rata-rata 38 pcs per operator dalam 1 hari.

Gerakan kerja operator diindikasikan sebagai penyebab lamanya waktu kerja yang mengakibatkan target produksi tidak tercapai. Pengamatan yang dilakukan menunjukkan banyaknya gerakan tangan operator yang berlebihan atau tidak diperlukan menjadi penyebab banyaknya waktu yang terbuang. Kendala ini kemudian diberlakukannya perbaikan terhadap gerakan kerja operator, yaitu dengan mengurangi ataupun menghilangkan gerakan yang tidak diperlukan dan melakukan perbaikan terhadap gerakan yang dianggap perlu disederhanakan.

Hasil perbaikan berlangsung secara bertahap. Perkembangan perbaikan terhadap gerakan operator terlihat dalam waktu 3 hari. Dilihat dari hasil produksi perhari yang terus meningkat setelah dilakukannya perbaikan gerakan yaitu dengan hasil produksi dapat dikerjakan sebanyak 250 pcs pada hari pertama setelah perbaikan dan terus meningkat pada hari ketiga yaitu 300 pcs yang berarti hasil produksi telah tercapai. Selain hasil produksi yang tercapai, waktu pengerjaan penyeterikaan menjadi berubah