

INTISARI

Proses pembuatan jaket wanita *style* WJ0280 di PT Shafira Laras Persada dengan target produksi 60 potong / hari dengan waktu pengerjaan selama 16 hari dikerjakan di lini 1 dan 2 dengan total operator 20 orang mengalami masalah yaitu target produksi per hari tidak dapat tercapai sejumlah 60 potong atau 100%. Hal tersebut dikarenakan beberapa masalah yang menjadi hambatan, salah satu yang paling berpengaruh adalah karena adanya proses pemasangan *zipper* yang tidak sesuai dengan ketentuan perusahaan. Proses pembuatan jaket wanita dengan *style* WJ0280 menggunakan aksesoris berupa *zipper* dan lining. Fungsi *zipper* adalah untuk menyatukan dua bagian atau lebih. Ukuran *zipper* harus disesuaikan dengan pakaian yang akan dikenakan.

Ukuran *zipper* yang tidak sesuai harus di potong dengan tahapan proses tertentu dan alat tertentu dikarenakan *zipper* terdiri dari beberapa komponen. Hambatan tersebut membuat produktivitas tidak dapat tercapai dengan rata-rata 81,91 % atau sebanyak 49 potong / hari.

Produktivitas yang tidak dapat tercapai tersebut harus segera ditangani dengan cara melakukan perubahan metode pemasangan *zipper*. PT Shafira laras Persada memiliki tiga orang *helper*, dua orang bertugas untuk proses trimming dan satu orang bertugas untuk proses bundling. Fungsi *helper* adalah untuk membantu operator jahit agar dapat mencapai target produksi. Setelah melakukan pengamatan diketahui bahwa *helper* bagian bundling memiliki kelonggaran waktu kerja yang cukup besar namun disisi lain target produksi tidak dapat tercapai.

Perubahan pemasangan *zipper* dilakukan oleh bantuan *helper* bagian *bundling* tersebut, terdapat 10 proses untuk pemasangan *zipper* pada jaket wanita *style* WJ0280 dan 6 proses yang seharusnya tidak dilakukan oleh operator jahit. Sehingga 6 proses tersebut dilakukan oleh *helper* tanpa mengesampingkan tugas utamanya di bagian bundling.

Setelah penerapan metode tersebut didapat peningkatan produktivitas hasil pembuatan jaket wanita *style* WJ0280 sebanyak 12,37% atau rata-rata 56 potong/hari dengan rata-rata selisih waktu sebanyak 11'49" tanpa ada penambahan karyawan.