

INTISARI

Pada proses penjahitan *short yoga pants style* PA0001 di PT Pop Star tidak dapat mencapai target produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Target yang tidak tercapai tersebut karena adanya penumpukan material pada proses penjahitan. Penyebab adanya penumpukan material disebabkan karena tata letak mesin yang tidak sesuai sehingga membutuhkan waktu yang lama dalam penyelesaian proses penjahitan tersebut. Cara mengatasi masalah penumpukan material pada proses penjahitan *short yoga pants style* PA0001 dilakukan pengukuran waktu ulang untuk mendapatkan waktu baku (standar) pada proses penjahitan *short yoga pants style* PA0001. Waktu baku digunakan untuk menentukan beban kerja yang nyata dari setiap proses produksi atau stasiun kerja. Beban kerja adalah jumlah kegiatan yang harus diselesaikan oleh seseorang ataupun sekelompok orang selama periode waktu tertentu dalam keadaan normal. Pemberian nilai beban kerja pada operator erat kaitannya dengan keseimbangan lintasan produksi. Keseimbangan tercapai apabila ada persamaan keluar hasil produksi (*output*) dari setiap operasi dalam suatu runtutan *line*.

Setelah diperoleh hasil perhitungan waktu baku dan beban kerja kemudian dilakukan upaya perbaikan tata letak mesin yaitu dengan mengubah tata letak proses, menambah mesin dan operator, dan mengurangi mesin dan operator. Proses obras *inseam*+pasang *care label*, sebelum dilakukan pengukuran waktu ulang dikerjakan oleh tiga orang, tetapi proses tersebut dapat dikerjakan oleh dua orang operator karena hasil produksinya dapat memenuhi target produksi. Sisa satu operator tersebut ditambahkan pada proses lipat ban pinggang+*overdeck* ban pinggang, sehingga proses tersebut dikerjakan oleh dua orang operator. Proses selanjutnya yang memiliki perubahan operator dan mesin adalah proses lipat ban pinggang+jahit bantu ban pinggang yang awalnya dikerjakan oleh dua orang operator, tetapi proses tersebut dapat dikerjakan oleh satu orang operator, karena hasil produksinya dapat memenuhi target produksi. Sisa satu orang operator ditambahkan pada proses *overdeck* bawah, sehingga proses tersebut dikerjakan oleh tiga orang operator. Proses *overdeck* bawah mengalami perubahan tata letak proses. Sebelum dilakukan pengukuran ulang proses tersebut terletak sebelum *overdeck* ban pinggang, namun setelah dilakukan pengukuran ulang proses *overdeck* bawah diletakkan pada proses akhir setelah proses jahit label. Perubahan tersebut karena banyaknya material yang menumpuk pada proses *overdeck* bawah sehingga operator yang mengerjakan proses jahit label menjadi menganggur.

Hasil dari pengukuran waktu baku dan beban kerja untuk upaya perbaikan tata letak mesin produksi pada proses penjahitan *short yoga pants style* PA0001. Sebelum dilakukan perbaikan tata letak mesin pencapaian *output* produksi adalah 450 *pcs* per hari dan setelah dilakukan perbaikan *output* produksi adalah 1500 *pcs* per hari. Target produksi per hari perusahaan pada *order short yoga pants style* PA0001 adalah 1260 *pcs* per hari. Semakin tinggi *output* yang dihasilkan maka berpengaruh juga terhadap pencapaian targetnya dengan pencapaian target rata-rata dari 45,63 % menjadi 113,49 %.