

## INTISARI

Pada bagian penjahitan *line* ke-4 Produksi *Unifom* 1, ditemukan permasalahan yaitu ditemukannya pakaian jadi yang masih terdapat benang sisa jahitan yang belum terpotong oleh operator *trimming* sampai ke bagian *End-Line Quality Control*. Hal ini menyebabkan kurangnya efisiensi kinerja operator buang benang (*trimming*) sehingga dapat menyebabkan tidak tercapai target produksi dan pengiriman menjadi telat. Efektivitas kerja adalah waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan, semakin cepat pekerjaan itu terselesaikan dengan baik, sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan, maka akan semakin baik pula efektivitas kerja yang dicapai. Penyebab terjadinya pengulangan proses *trimming* ini diakibatkan karena tidak adanya SOP tentang proses *trimming*. Cara mengatasi agar tidak terjadi pengulangan kembali yaitu dengan menerapkan SOP tentang proses buang benang menggunakan metode searah jarum jam (*clockwise*).

Setelah dilakukan penerapan metoda searah jarum jam *clockwise* pada proses buang benang. kepada operator buang benang di *line* penjahitan ke-4, dapat diketahui data mengenai penurunan jumlah pengulangan proses buang benang yang didapat dari perbandingan jumlah pengulangan proses buang benang yang dilakukan oleh bagian *End-Line Quality Control* sebelum dan setelah penerapan metode searah jarum jam (*clockwise*). Setelah dilakukan penerapan metode searah jarum jam (*clockwise*) pada proses buang benang di *line* penjahitan ke-4 terjadi keefektifan kinerja operator buang benang (*trimming*) dan penurunan jumlah pengulangan proses buang benang yang dilakukan oleh bagian *End – Line Quality Control*.

Berdasarkan pengamatan terhadap penerapan metode searah jarum jam (*clockwise*) di bagian operator buang benang (*trimming*) di *line* penjahitan ke-4 terhadap pengerjaan kemeja *field* Pindad BF5 Pindad U lengan pendek didapatkan bahwa dengan menggunakan metode searah jarum jam operator buang benang dapat meningkatkan kualitas dan efektifitas dalam proses buang benang (*trimming*), hal ini di buktikan dengan semakin berkurangnya jumlah pengulangan proses buang benang yang dilakukan oleh bagian *End-Line Quality Control*. pengulangan buang benang dari jumlah order sebesar 33,41%. Sebelum dilakukan metode searah jarum jam pengulangan buang benang dari output 498 sebesar 279 *pieces*, setelah melakukan metode searah jarum jam menjadi 862 *pieces* dari order keseluruhan order 1114.