

INTISARI

PT Dekatama Centra menghasilkan produk pakaian jadi secara formal maupun non formal. Masalah yang sering dihadapi di Pabrik Satu pada Gedung Atas adalah sering terjadinya target produksi yang tidak tercapai dan tidak sesuai dengan yang telah direncanakan serta sering terjadi penumpukan pada proses penjahitan tertentu. Salah satu produk yang tidak tercapai target produksi adalah kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002 yang dikerjakan di *line* 14. Oleh karena itu dilakukan pengamatan dengan melakukan perbaikan pada waktu baku standar kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002. Pengamatan yang dilakukan adalah dengan mengadakan perbaikan pada waktu baku standar kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002 dengan menggunakan metode jam henti (*stopwatch time study*), yaitu cara pengukuran kerja dari seorang operator secara langsung di lapangan dengan alat ukur jam henti (*stopwatch*). Dimulai dengan pengumpulan data, melakukan perbaikan waktu baku standar pada beberapa proses dengan mengurainya pada setiap elemen kerja yang selanjutnya mencari gerakan yang dapat disederhanakan atau dengan menghilangkan elemen kerja yang dapat dihilangkan. Kemudian menghitung waktu setiap proses dan menjadikan waktu baku standar, selanjutnya membandingkan waktu baku standar sebelum perbaikan dengan waktu baku standar setelah perbaikan.

Berdasarkan hasil pengamatan dan perhitungan terhadap waktu baku standar dengan melakukan perbaikan dan menguraikan pada beberapa elemen kerja pada proses penjahitan seperti menggabungkan manset, menggabungkan kaki kerah dengan daun kerah, menggabungkan plaket dengan badan kanan, menjahit *doghouse* dan menggabungkan manset dengan lengan diperoleh bahwa standar produksi seorang operator perjam sebelum perbaikan adalah 1,56 *pcs*, sedangkan standar produksi setelah perbaikan seorang operator per jam dapat menghasilkan 1,58 *pcs*. Pengukuran waktu untuk menghasilkan satu *pieces* kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002 diperlukan waktu selama 2309,26 detik dengan kemampuan produksi 328 *pcs* per hari. Melalui beberapa percobaan elemen kerja pada teknik penjahitan yang efektif, maka dapat dihasilkan satu *pieces* kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002 diperlukan waktu selama 2280,05 detik dengan kemampuan produksi 332 *pcs* per hari, sehingga ada pengurangan waktu produksi sebesar 1,27%.