

RINGKASAN

PT Shafira Corporation (SHAFCO) merupakan perusahaan garmen berbentuk badan hukum Perseroan Terbatas (PT) berdiri pada tanggal 8 Januari tahun 1989, perusahaan ini memiliki struktur permodalan 100% modal pribadi. PT SHAFCO memiliki 2 gedung yaitu, kantor pusat yang berlokasi di Jalan Rumah Sakit Nomor 139 Gede Bage Bandung dengan LT 4.700 m² dan LB 3.300 m² dan kantor produksi yang berada di Jalan Sukamaju No.60 RT03/ RW05, Desa Cipadung Kulon, Kec. Panyileukan, Bandung yang memiliki LT 1.400 m² dan LB 1.100 m².

Struktur organisasi berbentuk garis dengan jabatan tertinggi dipegang oleh Chief Executive Officer. Jumlah tenaga kerja sampai dengan bulan Mei 2016 mencapai 1.987 orang, terdiri dari lulusan SD 29 orang, SMP 457 orang, SMA 354 orang, SMK 821 orang, D1 117 orang, D3 16 orang, S1 81 orang dan S2 12 orang.

Produk yang di hasilkan bagian penjahitan pada bulan Maret dan April 2016 yaitu mencapai 50.000 - 80.000 pcs/bulan dengan hasil produk berupa kerudung. Jumlah mesin yang dimiliki bagian produksi (penjahitan) sebanyak 167 unit dan mesin produksi (non penjahitan) sebanyak 62 unit. Pemasaran hasil produk dilakukan secara langsung dan online. Sarana penunjang produksi meliputi listrik dengan daya terpasang sebesar 141 kVa dan satu buah generator dengan daya 6 kVa, penyediaan air dari sumur artesis, boiler, bengkel, laboratorium dan gudang. PT SHAFCO menghasilkan limbah padat seperti benang dan kain perca yang disalurkan kepada bidang usaha yang menggunakan limbah tersebut sebagai bahan bakunya.

Pada bagian tinjauan khusus dibahas mengenai permasalahan yang terjadi di bagian *trimming end-line* yaitu penumpukan *output trimming* yang menyebabkan operator *sewing* ditugaskan untuk membantu proses *trimming*. Hal tersebut sangat mengganggu produksi karena *output sewing* akan menurun. Faktor yang mempengaruhi permasalahan tersebut adalah faktor metode dimana metode yang digunakan tidak tepat. Metode yang digunakan adalah metode *trimming end-line*, penggunaan metode ini haruslah memperhatikan keseimbangan antara *output sewing* dan jumlah operator *trimming* karena jika tidak, akan terjadi penumpukan dan hal inilah yang terjadi di lapangan. Ketika *output sewing* mencapai 64 pcs/jam dan *output trimming* 50 pcs/jam yang menyebabkan terjadinya penumpukan *output trimming*.