



## RINGKASAN

ADITYA HARI UTOMO. Evaluasi Metode dan Pengukuran Kerja pada Proses *Joining Shoulder* Produksi Baju Kohl's Style WW13W211 di PT Pan Asia Jaya Abadi. Dibimbing oleh RIZDA DWIYANTI.

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Pan Asia Jaya Abadi yang bergerak dalam industri tekstil dan *garment*. Tujuan Praktik Kerja Lapangan yaitu mencari permasalahan metode kerja pada line produksi agar tidak terjadi pemborosan waktu, dengan melakukan pengukuran kerja untuk mengefisienkan waktu siklus dan mengevaluasi waktu siklus yang telah diterapkan pada proses *joining shoulder* produksi baju kohl's style WW13W211. Proses *Joining Shoulder* merupakan proses penggabungan baju bagian depan dengan baju bagian belakang pada sisi bahu baju produk yang dilakukan oleh satu operator.

Laporan kajian aspek khusus membahas mengenai metode dan pengukuran kerja yang termasuk kedalam aspek perancangan diantaranya berisi peta kerja yang terdiri dari peta proses operasi dengan jumlah kegiatan sebanyak 14 dan waktu keseluruhan selama 278,98 menit, Peta Aliran Proses dengan jumlah kegiatan sebanyak 18 dan waktu keseluruhan selama 294,98 menit dan Diagram Alir. Adapun aspek ergonomi yang terdapat di perusahaan dengan adanya display statis dan dinamis dan kondisi lingkungan kerja yang cukup baik juga. Ekonomi gerakan pada proses *sewing joining shoulder* sudah cukup baik sehingga gerakan sudah cukup efektif, operator pun telah mengikuti prinsip-prinsip ekonomi gerakan namun masih terdapat hambatan pada kondisi kerja operator. Studi gerakan yang diamati pada proses *joining shoulder* diantaranya Memilih komponen baju, mengambil komponen baju bagian depan dan belakang baju, mengarahkan komponen baju ke mesin jahit, merajut shoulder baju, memegang kain yang sudah dilakukan penggabungan, dan melepas kain ke proses selanjutnya. Pengukuran kerja dengan metode jam henti (*stopwatch*).

Kegiatan yang menjadi objek pengukuran kerja adalah proses *joining shoulder* yang lebih khusus pada produk baju Kohl's style WW13W211. Kegiatan tersebut sangat berpengaruh terhadap tercapainya target produksi. Oleh sebab itu, hal ini perlu dilakukan pengukuran waktu kerja pada kegiatan proses *joining shoulder* agar menjadi bahan evaluasi untuk tercapainya target produksi. Pengamatan dilakukan sebanyak dua kali dalam dua hari kerja pada jam 09.00 – 12.00 WIB.

Data hasil pengamatan menunjukkan data yang diperoleh sudah mencukupi. Hasil perhitungan waktu siklus operator *sewing joining shoulder* didapatkan sebesar 42,18 detik, waktu normal sebesar 48,93 detik tanpa mempertimbangkan kelonggaran yang ada. Waktu baku yang didapatkan sebesar 54,8 detik sudah dengan mempertimbangkan kelonggaran yang ada, dengan jumlah baju yang dapat selesai dijahit bagian shoulder dalam sehari yaitu sebanyak 528 pcs dalam waktu 8 jam kerja.

Kata kunci : Ekonomi Gerakan, *Joining Shoulder*, Peta Kerja, Waktu Baku