

ABSTRAK

PT XYZ adalah perusahaan yang memproduksi sepatu anak – anak dan dewasa bermerk S dengan jenis sepatu olah raga untuk kalangan menengah ke bawah. Sepatu anak–anak dan sepatu dewasa yang diproduksi oleh perusahaan ini mempunyai model bermacam–macam. Permintaan sepatu dewasa dengan tipe SV-08 dan SV-17 selalu paling diminati oleh para konsumen, hal ini dapat terlihat dari jumlah permintaan untuk kedua produk tersebut yang selalu cenderung lebih tinggi dibandingkan dengan produk lain, yaitu sepatu anak - anak. Setiap harinya perusahaan selalu memproduksi dua tipe sepatu tersebut dan tipe – tipe sepatu lain.

Berdasarkan pengamatan langsung di perusahaan, didapatkan beberapa masalah yaitu metode kerja dan fasilitas produksi manual di proses pemberian nomor (ukuran) sepatu dan proses pengeleman *insole – hardboat* sering menimbulkan rasa lelah dan nyeri pada operator yang berakibat pada tidak nyamannya operator dalam bekerja dan juga cara kerja operator yang satu-persatu mengakibatkan lamanya waktu kerja dari kedua proses tersebut. Rasa lelah dan nyeri tersebut dapat timbul karena cara/metode kerja dari kedua proses tersebut adalah satu - persatu dan berulang – ulang. Masalah lain yang timbul di PT XYZ adalah jarak perpindahan material antar departemen besar karena perusahaan mempunyai penataan fasilitas produksi antar departemen – departemennya saling berjauhan dan ada yang tidak sesuai dengan urutan proses produksinya. Besarnya jarak perpindahan material antar departemen dapat terjadi karena banyaknya tumpukan *scrap* dari barang setengah jadi yang diletakkan di tengah – tengah lantai produksi dan juga adanya sepeda, motor, mobil yang diparkir di tengah – tengah lantai produksi sehingga mengganggu rute proses perpindahan materialnya.

Perbaikan – perbaikan yang dilakukan untuk mengatasi masalah – masalah tersebut adalah dengan merancang ulang (re-desain) dan membuat alat proses pemberian nomor (ukuran) sepatu dan alat proses pengeleman *insole* dengan *hardboat* yang baru sehingga dengan kedua alat tersebut rasa nyeri dan lelah yang dialami operator dapat berkurang. Dapat diketahui bahwa waktu pengamatan rata-rata proses pemberian nomor (ukuran) sepatu memakai alat baru lebih cepat yaitu 7,488 menit/120 unit dibandingkan dengan memakai alat lama (saat ini) yang besarnya 7,622 menit/120 unit. Sehingga dapat menghemat proses kerja operator sebesar 1,758 %. Sedangkan waktu pengamatan rata-rata proses pengeleman *insole - hardboat* memakai alat baru lebih cepat yaitu 12,885 menit/120 unit dibandingkan dengan memakai alat lama (saat ini) yang besarnya 17,76 menit/120 unit. Sehingga dapat menghemat proses kerja operator sebesar 27,449 %.

Perbaikan lain yang dilakukan adalah dengan membuat *layout* lantai produksi usulan sehingga lantai produksi yang baru dapat lebih teratur dan jarak antar departemennya menjadi lebih kecil. Dengan *layout* lantai produksi saat ini, jarak total perpindahan materialnya adalah sebesar 131,609 meter, sedangkan dengan *layout* lantai produksi usulan jarak totalnya menjadi 78,184 meter. Sehingga terjadi pengurangan jarak sebesar 40,594 %.