

ABSTRAK

Ketatnya persaingan perindustrian saat ini dan dengan adanya kebijakan pemerintah untuk mengurangi subsidi bahan bakar minyak dan energi menuntut perusahaan untuk bekerja lebih efektif dan efisien dalam kegiatan operasionalnya. UD. Sinar Terang yang merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri garmen yang memproduksi kemeja lengan pendek, kemeja lengan panjang, dan baju takwa, saat ini mengalami kendala dalam pemanfaatan sumber dayanya. Permasalahan yang saat ini dihadapi oleh perusahaan adalah banyaknya sisa-sisa hasil pemotongan pola yang terbuang sebagai *scrap* akibat kurang tepatnya cara penataan pola baju pada kain, dan lamanya waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pemotongan pola tersebut karena kurang tepatnya cara pemotongan yang saat ini diterapkan pada perusahaan.

Bertolak dari permasalahan tersebut maka perlu dilakukan perbaikan terhadap cara penataan pola dan cara pemotongan pola untuk mendapatkan cara yang lebih baik dari yang saat ini diterapkan oleh perusahaan. Untuk membuat cara penataan pola dan cara pemotongan pola usulan yang lebih baik, maka terlebih dahulu perlu dilakukan evaluasi terhadap cara penataan pola dan cara pemotongan pola yang saat ini dilakukan oleh perusahaan sehingga nantinya dapat diketahui kelemahan-kelemahan dari cara yang diterapkan oleh perusahaan tersebut. Kemudian dengan mengetahui kelemahan-kelemahan cara penataan pola dan cara pemotongan pola tersebut, maka dapat diusulkan upaya-upaya perbaikan yang dapat dilakukan yang diwujudkan sebagai cara penataan pola dan cara pemotongan pola kondisi usulan.

Usulan untuk cara penataan pola dilakukan dengan menambahkan satu baju lagi pada penggambaran penataan pola. Dari hasil penambahan ini maka diharapkan besarnya *scrap* yang terbuang dapat direduksi. Sedangkan usulan untuk cara pemotongan pola dilakukan dengan memberikan aturan cara pemotongan pola kondisi usulan yang dapat mereduksi terjadinya aktivitas-aktivitas kerja yang tidak efektif. Dengan mengeliminir aktivitas-aktivitas kerja tidak efektif ini maka akan diperoleh waktu pemotongan pola yang lebih singkat.

Hasil dari usulan penataan pola adalah didapatkannya gambar-gambar hasil penataan pola kondisi usulan yang kemudian akan dibandingkan dengan gambar hasil penataan pola kondisi awal untuk mengetahui besarnya nilai penghematan yang terjadi yang dinyatakan dengan luasan kain sisa/*scrap* yang terbuang. Dari hasil perhitungan yang dilakukan, didapatkan nilai penghematan *scrap* yang terbuang dengan rata-rata penghematan sebesar 22,96% untuk kemeja lengan pendek, 14,22% untuk kemeja lengan panjang, dan 19,70% untuk baju takwa.

Sedangkan hasil dari usulan pemotongan pola adalah didapatkannya cara pemotongan pola kondisi usulan yang kemudian akan dibandingkan dengan cara pemotongan pola kondisi awal untuk pemotongan gambar hasil penataan pola kondisi awal dan usulan, sehingga dapat diketahui besarnya nilai penghematan yang terjadi yang dinyatakan sebagai lamanya waktu pemotongan. Dari hasil perhitungan yang dilakukan, secara keseluruhan untuk kemeja lengan pendek, kemeja lengan panjang, dan baju takwa rata-rata besarnya nilai penghematan waktu pemotongan yang terjadi masing-masing adalah 24,63%, 24,41%, dan 27,77%.

Kemudian untuk mengetahui besarnya nilai penghematan *scrap* yang terbuang dan waktu pemotongan pola yang dibutuhkan jika usulan perbaikan yang diberikan diterapkan pada perusahaan, maka dilakukan contoh kasus perhitungan untuk memenuhi permintaan produk selama satu bulan (Maret'05). Dari hasil perhitungan yang dilakukan, didapatkan nilai penghematan untuk *scrap* yang terbuang sebesar 11,62% dan nilai penghematan waktu pemotongan yang dibutuhkan sebesar 26,03%.