

## ABSTRAK

PT. Arta Glory Buana yang telah berdiri sejak tahun 1979 ini terletak di Jl. Raya Gelam 40 Candi Sidoarjo dengan jumlah karyawan sebanyak 3000 karyawan. Produk *garment* yang dihasilkan oleh PT. Arta Glory Buana adalah *blazer*, *t-shirt*, jas, *pursuit* dan jaket yang sebagian besar diekspor ke negara Eropa. PT. Arta Glory Buana adalah perusahaan *job order* sehingga dalam melakukan produksi menunggu adanya *order* dari *buyer*. Model *garment* yang diinginkan oleh *buyer* mempunyai variasi yang bermacam-macam tergantung dari desain yang diinginkan oleh *buyer*. Pangsa pasar dari perusahaan adalah pasar luar negeri maka PT. Arta Glory Buana senantiasa berusaha untuk dapat menghasilkan barang-barang *garment* yang mempunyai mutu dan kualitas internasional.

Berdasarkan pembuatan *value stream mapping* yang didapatkan dari pengamatan langsung di lantai produksi dan dengan wawancara dapat dilihat adanya aktivitas yang dilakukan bersifat *non value added* sehingga diperlukan penerapan *lean manufacturing* untuk meminimasi *non value added activity* yang terjadi. Aktivitas-aktivitas tersebut adalah terdapat sebuah tim yang mempunyai tugas untuk melakukan *sampling* model yang akan diproduksi dan adanya cacat produk. Proses *sampling* pengerjaan model yang akan diproduksi disebut sebagai *layout* atau *time study*. Pengerjaan *layout* atau *time study* biasanya berlangsung sekitar dua sampai tiga hari. Hal ini mengakibatkan proses produksi baru dapat dilakukan setelah contoh atau *sampling* model selesai dibuat.

*Non value added activity* yang ada di perusahaan yaitu adanya *sampling* pengerjaan model dapat diperbaiki dengan pembuatan PTS (*Predetermined Time System*) dengan standar data yang akan menggantikan proses *layout time study* yang dilakukan oleh perusahaan. PTS (*Predetermined Time System*) dengan standar data berisikan pembagian elemen-elemen kerja dari sebuah produk *garment*. Sehingga pada saat akan melakukan proses produksi tinggal melihat data waktu yang ada sesuai dengan komponen-komponen kerjanya. Sedangkan cacat yang terjadi di lantai produksi diperbaiki dengan terlebih dahulu mencari sebab-sebab terjadinya cacat kemudian memberikan usulan perbaikan cacat yang sesuai. Cacat yang masih dapat diperbaiki (*repair*) diperbaiki dengan mengubah metode kerja dengan pemberian pola atau gambar pada kain, menempatkan operator sesuai dengan keahliannya, membersihkan lingkungan kerja secara rutin dan mengganti *sparepart* mesin yang sudah tua. Untuk mencegah terjadinya cacat material sehingga menyebabkan *reject* maka dilakukan penambahan pekerjaan pada operator yang pertama kali menerima potongan bagian-bagian komponen pokok dalam produksi *garment*. Pekerjaan yang diberikan adalah operator tersebut memeriksa potongan material sehingga cacat yang disebabkan material dapat dicegah.

Dengan pembuatan PTS (*Predetermined Time System*) dengan standar data maka dapat menghilangkan *non value added activity* yang berupa *sampling* pengerjaan model yang tadinya dilakukan selama 2-3 hari sekarang hanya dilakukan sekitar satu sampai dua jam saja. Maka proses produksi dapat langsung dikerjakan setelah data waktu dari PTS (*Predetermined Time System*) dengan standar data dibuat. Waktu proses produksi juga lebih lama yang tadinya hanya sekitar 28 hari sekarang menjadi 30 hari atau sebulan penuh. Dengan penambahan waktu operasi maka target produksi perusahaan dapat meningkat. Selain itu usulan penambahan pekerjaan pada operator yang pertama kali menerima potongan bagian-bagian komponen pokok dalam produksi *garment* dapat menghemat biaya yang harus dikeluarkan untuk proses *rework*. Biaya penambahan pekerjaan operator adalah Rp 40.446,40/hari sedangkan biaya yang harus dikeluarkan apabila terjadi proses *rework* adalah Rp 40.861,80/hari maka akan ada penghematan biaya sebesar Rp 415,40/hari atau 1%/hari.