

**IMPLEMENTASI STANDARD MINUTE VALUE (SMV) UNTUK MENCAPAI  
TARGET PRODUKSI BRA PADA PT GLOBALINDO INTIMATES**



Disusun Oleh:

Nama : Shasna Aziizah Atsilia

No Mahasiswa : 20311091

Program Studi : Manajemen

Bidang Konsentrasi : Operasi

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
FAKULTAS BISNIS DAN EKONOMIKA**

**UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA**

**YOGYAKARTA**

**2024**

# **IMPLEMENTASI STANDARD MINUTE VALUE (SMV) UNTUK MENCAPAI TARGET PRODUKSI BRA PADA PT GLOBALINDO INTIMATES**

## **Tugas Akhir Magang**

Disusun dan diajukan untuk memenuhi syarat ujian akhir guna memperoleh gelar Sarjana Strata-1 di Program Studi Manajemen Fakultas Bisnis dan Ekonomika Universitas Islam Indonesia



Disusun Oleh:

Nama : Shasna Aziizah Atsilia  
No Mahasiswa : 20311091  
Program Studi : Manajemen  
Bidang Konsentrasi : Operasi

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
FAKULTAS BISNIS DAN EKONOMIKA  
UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA  
YOGYAKARTA  
2024**

## PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

### PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

“Dengan ini menyatakan bahwa dalam laporan magang ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan orang lain untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi, dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam referensi. Apabila kemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, saya sanggup menerima hukuman sanksi apapun sesuai ketentuan yang berlaku.”

Yogyakarta, 20 Agustus 2024

Penulis,

A yellow revenue stamp (Meterai Tempel) with a Garuda emblem and the text "METERAI TEMPEL" and "94FALX304832/76". A handwritten signature in black ink is written over the stamp.

Shasna Aziizah Atsilia

## **HALAMAN PENGESAHAN TUGAS AKHIR MAGANG**

### **IMPLEMENTASI STANDARD MINUTE VALUE (SMV) UNTUK MENCAPAI TARGET PRODUKSI BRA PADA PT GLOBALINDO INTIMATES**

Disusun Oleh:

Nama : Shasna Aziizah Atsilia  
No Mahasiswa : 20311091  
Program Studi : Manajemen  
Bidang Konsentrasi : Operasi

Yogyakarta, 20 Agustus 2024

Telah disetujui dan disahkan oleh

Dosen Pembimbing,



Dr. Dessy Isfianadewi, S.E., M.M



FAKULTAS  
BISNIS DAN EKONOMIKA

Gedung Prof. Dr. Ace Partadiredja  
Universitas Islam Indonesia  
Condong Catur Depok Yogyakarta 55283  
T. (0274) 881546, 885376  
F. (0274) 882589  
E. fbe@uii.ac.id  
W. fbe.uii.ac.id

**BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR/SKRIPSI**  
*Bismillahirrahmanirrahim,*

Pada Semester Ganjil 2024/2025, hari Selasa, tanggal 03 September 2024, Program Studi Manajemen Fakultas Bisnis dan Ekonomika UII telah menyelenggarakan Ujian Tugas Akhir yang disusun oleh:

Nama : Shasna Aziizah Atsilia  
No. Mahasiswa : 20311091  
Judul Tugas Akhir : IMPLEMENTASI STANDARD MINUTE VALUE UNTUK  
MENCAPAI TARGET PRODUKSI PADA PT.  
GLOBALINDO INTIMATES

Pembimbing : Dessy Isfianadewi, Dr., S.E., M.M.

Berdasarkan hasil evaluasi Tim Dosen Penguji Tugas Akhir, maka Tugas Akhir tersebut dinyatakan:

**Lulus Ujian Tugas Akhir**

Nilai : A-

Referensi : Layak ditampilkan di Perpustakaan

**Tim Penguji:**

Ketua Tim : Siti Nursyamsiah, Dra., M.M.  
Anggota Tim : Dessy Isfianadewi, Dr., S.E., M.M.

Yogyakarta, 12 September 2024  
Ketua Program Studi Manajemen,



Abdur Rafik, SE., M.Sc.  
NIK. 133110105

## **BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR**

### **TUGAS AKHIR BERJUDUL**

### **IMPLEMENTASI STANDARD MINUTE VALUE UNTUK MENCAPAI TARGET PRODUKSI PADA PT. GLOBALINDO INTIMATES**

Disusun oleh : Shasna Aziizah Atsilia

Nomor Mahasiswa : 20311091

Telah dipertahankan didepan Tim Penguji dan dinyatakan Lulus  
pada hari, tanggal: Selasa, 03 September 2024

Penguji/Pembimbing TA : Dessy Isfianadewi, Dr., S.E., M.M.

Penguji : Siti Nursyamsiah, Dra., M.M.

Mengetahui  
Dekan Fakultas Bisnis dan Ekonomika  
Universitas Islam Indonesia



Prof. Johan Arifin, S.E., M.Si., Ph.D.

## ABSTRAK

Standard Minute Value (SMV) merupakan salah satu metode untuk mengukur waktu standar penyelesaian suatu proses produksi dalam mencapai target produksi sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. Pada penelitian ini, analisis terkait SMV dilakukan pada PT Globalindo Intimates yang merupakan perusahaan manufaktur industri garmen yang hasil produksinya berupa *underwear* atau pakaian dalam wanita. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui strategi dan tantangan dalam menerapkan SMV untuk mencapai target produksi bra. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan observasi, wawancara, dan dokumentasi. Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, strategi yang digunakan untuk menerapkan SMV dapat berupa riset untuk mengetahui tingkat kesulitan dalam proses produksi dan pengamatan untuk melihat permasalahan pada proses produksi karena setiap jenis bra memiliki tingkat kesulitan yang berbeda-beda. Faktor-faktor yang menyebabkan tidak tercapainya target produksi adalah absen yang tidak terencana, skill operator, mesin yang bermasalah, dan *human error*.

**Kata Kunci:** Standard Minute Value, Target Produksi

## **ABSTRACT**

Standard Minute Value (SMV) is a method for measuring the standard time for completion of a production process in achieving production targets in accordance with a predetermined plan. In this research, analysis related to SMV was carried out at PT Globalindo Intimates, which is a garment industry manufacturing company whose products are underwear or women's underwear. This research aims to determine the strategies and challenges in implementing SMV to achieve bra production targets. Data collection techniques were carried out using observation, interviews and documentation. Based on the research that has been carried out, the strategy used to implement SMV can be in the form of research to determine the level of difficulty in the production process and observation to see problems in the production process because each type of bra has a different level of difficulty. Factors that cause production targets to not be achieved are unplanned absences, operator skills, machine problems, and human error.

**Keywords:** Standard Minute Value, Production Target

## KATA PENGANTAR

الرَّحِيمِ الرَّحْمَنِ اللَّهُ بِسْمِ

*Assalamu 'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.*

*Alhamdulillahirabbil Alamin*, Segala puji dan syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya, serta memberikan kemudahan dan kelancaran kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan laporan tugas akhir magang yang berjudul **“Implementasi Standard Minute Value (SMV) untuk Mencapai Target Produksi Bra Pada PT Globalindo Intimates”**. Shalawat serta salam semoga selalu tercurah kepada junjungan Nabi Besar Muhammad SAW serta para sahabat dan pengikutnya sampai akhir jaman.

Penulisan laporan tugas akhir magang ini disusun sebagai salah satu persyaratan yang ditujukan untuk memenuhi syarat kelulusan guna memperoleh gelar sarjana Strata-1 di Program Studi Manajemen, Fakultas Bisnis dan Ekonomika, Universitas Islam Indonesia. Penyelesaian laporan tugas akhir magang ini tidak lepas dari bantuan, arahan, dan bimbingan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis tidak lupa mengucapkan terima kasih kepada seluruh pihak yang telah membantu dan memberikan doa serta dukungan kepada penulis selama penyusunan laporan tugas akhir magang ini. Pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah *Subhanahu wa ta'ala* yang telah memberikan kesehatan, kemudahan, kelancaran kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan magang ini dengan tepat waktu.
2. Nabi Muhammad SAW yang menjadi suri tauladan bagi umat muslim hingga yaumul qiyamah kelak.
3. Keluarga tercinta khususnya orang tua penulis, Bapak Bambang Subiyantoro S.H dan Ibu Minuk Sri Widyawati, adik penulis, Muhammad Hafidz Ardiansyah, serta keluarga besar yang senantiasa memberikan dukungan, doa, dan semangat hingga penulis dapat menyelesaikan kuliah dari awal hingga dapat menyelesaikan laporan tugas akhir dengan lancar.

4. Ibu Dr. Dessy Isfianadewi, S.E., M.M. selaku dosen pembimbing dari kegiatan magang hingga penulisan laporan tugas akhir yang telah memberikan bimbingan, arahan, masukan dan dukungan kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan magang dengan baik.
5. Bapak Abdur Rafik, S.E., M.Sc. selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Bisnis dan Ekonomika Universitas Islam Indonesia.
6. Bapak Johan Arifin, S.E., M.Si., Ph.D. selaku Dekan Jurusan Manajemen Fakultas Bisnis dan Ekonomika Universitas Islam Indonesia.
7. Ibu Puji Purwaningsih selaku HRC Manager PT Globalindo Intimates yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melaksanakan kegiatan magang dan melakukan penelitian di PT Globalindo Intimates.
8. Ibu Dwi Nur selaku Kepala Departemen PPIC PT Globalindo Intimates yang telah memberikan izin untuk melaksanakan magang pada departemen tersebut.
9. Bapak Ferry Eko Nugroho selaku Supervisor Departemen *Industrial Engineering* yang telah memberikan izin untuk melakukan penelitian pada departemen tersebut.
10. Mbak Siti Fatimah selaku Supervisor PPIC PT Globalindo Intimates, dan sekaligus pembimbing lapangan selama penulis melaksanakan kegiatan magang. Terima kasih telah memberikan bimbingan dan arahan kepada penulis selama menjalani magang di departemen PPIC.
11. Seluruh staf dan karyawan PT Globalindo Intimates, yakni Mbak Nita, Mbak Riska, Mbak Rahma, Mbak Laras, Mas Puja, Mbak Wahyu, Mbak Dhila, Mas Mustofa, Mas Bagas, dan karyawan lainnya yang tidak bisa penulis sebutkan satu per satu. Terima kasih banyak sudah membantu, dan mengajarkan penulis selama empat bulan menjalankan kegiatan magang ini.
12. Annisa Ayunda Permata Sari, Oktavia fajriza Divatama, Septiana Nurdias Mayasari, dan Vania Rahma Setyawati yang selalu memberikan semangat dan doa semoga apa yang kalian cita-cita kan dapat terwujud.

13. Annandhita Kharisma Putri, Diah Ayu Pramesthi, dan teman-teman lainnya yang tidak dapat disebutkan satu per satu yang telah kebersamai penulis dari semester awal hingga saat ini.
14. Teman-teman seperjuangan, Uswatun Baroroh dan Berliando Rahmadanto yang telah membantu penulis selama masa perkuliahan.
15. Seluruh pihak dan teman-teman yang tidak dapat disebutkan satu per satu terima kasih atas dukungan, doa, dan motivasi yang diberikan kepada penulis dalam menyelesaikan laporan tugas akhir magang ini.
16. *Last but not least*, terima kasih kepada diri saya sendiri yang telah bertahan sejauh ini. Terimakasih tetap memilih berusaha dan berjuang sampai di titik ini, walau sering merasa putus asa atas apa yang diusahakan, namun tetap memutuskan tidak pernah menyerah. Terima kasih sudah bertahan.

Penulis mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang terkait, semoga bantuan, bimbingan, doa, dan motivasi yang diberikan kepada penulis mendapatkan imbalan dari Allah SWT. Penulis menyadari adanya keterbatasan dalam penulisan tugas akhir ini, oleh karena itu penulis mengharapkan adanya kritik dan saran yang membangun demi kesempurnaan penyusunan dan penulisan tugas akhir ini. Semoga tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang membaca dan membutuhkan.

*Wassalamu 'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.*

Yogyakarta, 2024

Penulis,

Shasna Aziizah Atsilia

## DAFTAR ISI

|                                               |      |
|-----------------------------------------------|------|
| HALAMAN SAMPUL DEPAN.....                     | i    |
| HALAMAN JUDUL.....                            | ii   |
| PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME.....             | iii  |
| HALAMAN PENGESAHAN TUGAS AKHIR MAGANG .....   | iv   |
| BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR/SKRIPSI.....   | v    |
| ABSTRAK .....                                 | vii  |
| ABSTRACT.....                                 | viii |
| KATA PENGANTAR.....                           | ix   |
| DAFTAR ISI.....                               | xii  |
| BAB I.....                                    | 1    |
| 1.1    Profil Perusahaan.....                 | 1    |
| 1.1.1    Gambaran Umum Perusahaan .....       | 1    |
| 1.1.2    Visi dan Misi Perusahaan.....        | 1    |
| 1.1.3    Logo Perusahaan.....                 | 2    |
| 1.1.4    Lokasi Perusahaan.....               | 3    |
| 1.1.5    Struktur Organisasi .....            | 3    |
| 1.2    Latar Belakang.....                    | 5    |
| 1.3    Rumusan Masalah .....                  | 6    |
| 1.4    Tujuan Penelitian .....                | 6    |
| 1.5    Manfaat Magang.....                    | 7    |
| 1.5.1    Bagi Mahasiswa.....                  | 7    |
| 1.5.2    Bagi Perusahaan Magang.....          | 7    |
| BAB II.....                                   | 8    |
| 2.1    Landasan Teori.....                    | 8    |
| 2.1.1    Manajemen Operasi.....               | 8    |
| 2.1.2    Produksi .....                       | 14   |
| 2.1.3    Target Produksi.....                 | 17   |
| 2.1.4 <i>Standard Minute Value</i> (SMV)..... | 17   |
| 2.2    Kerangka Kerja .....                   | 19   |
| BAB III.....                                  | 20   |

|                                                                                                                                            |           |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| 3.1 Pendekatan Kualitatif.....                                                                                                             | 20        |
| 3.2 Sumber Data.....                                                                                                                       | 20        |
| 3.2.1 Data Primer .....                                                                                                                    | 20        |
| 3.2.2 Data Sekunder .....                                                                                                                  | 21        |
| 3.3 Teknik Pengumpulan Data.....                                                                                                           | 21        |
| 3.3.1 Observasi .....                                                                                                                      | 21        |
| 3.3.2 Wawancara .....                                                                                                                      | 22        |
| 3.3.3 Dokumentasi.....                                                                                                                     | 22        |
| 3.4 Analisis Keabsahan Data.....                                                                                                           | 23        |
| 3.5 Unit Analisis.....                                                                                                                     | 31        |
| <b>BAB IV .....</b>                                                                                                                        | <b>32</b> |
| 4.1 Hasil Pelaksanaan Magang .....                                                                                                         | 32        |
| 4.1.1 Pelaksanaan dan Hasil Temuan .....                                                                                                   | 32        |
| 4.1.2 Penyesuaian Program Kerja .....                                                                                                      | 33        |
| 4.1.3 Faktor Pendukung Pelaksanaan Magang.....                                                                                             | 34        |
| 4.1.4 Faktor Penghambat Pelaksanaan Magang.....                                                                                            | 36        |
| 4.2 Hasil Analisis Data Kualitatif.....                                                                                                    | 37        |
| 4.2.1 Pengumpulan Data/Coding .....                                                                                                        | 37        |
| 4.2.2 Reduksi Data .....                                                                                                                   | 37        |
| 4.2.3 Penyajian Data .....                                                                                                                 | 38        |
| 4.2.4 Penarikan Kesimpulan .....                                                                                                           | 50        |
| 4.3 Diskusi dan Pembahasan.....                                                                                                            | 50        |
| 4.3.1 Penerapan Strategi Implementasi Standard Minute Value (SMV) Untuk<br>Mencapai Target Produksi Bra Pada PT Globalindo Intimates ..... | 50        |
| 4.3.2 Tantangan Yang Dihadapi PT Globalindo Intimates Dalam Menerapkan SMV<br>Untuk Mencapai Target Produksi Bra .....                     | 53        |
| <b>BAB V .....</b>                                                                                                                         | <b>55</b> |
| 5.1 Kesimpulan.....                                                                                                                        | 55        |
| 5.2 Keterbatasan Penelitian .....                                                                                                          | 56        |
| 5.3 Saran dan Rekomendasi.....                                                                                                             | 56        |
| <b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>                                                                                                                | <b>59</b> |
| <b>LAMPIRAN.....</b>                                                                                                                       | <b>61</b> |

## **DAFTAR GAMBAR**

|                                                                    |           |
|--------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Gambar 1.1 Logo Perusahaan.....</b>                             | <b>1</b>  |
| <b>Gambar 1.2 Lokasi Perusahaan.....</b>                           | <b>2</b>  |
| <b>Gambar 1.3 Struktur Organisasi PT Globalindo Intimates.....</b> | <b>4</b>  |
| <b>Gambar 2.1 Kerangka Kerja.....</b>                              | <b>19</b> |

## **DAFTAR TABEL**

|                                                                             |           |
|-----------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Tabel 3.1 Triangulasi Teknik atau Metode.....</b>                        | <b>24</b> |
| <b>Tabel 4.1 Operation Breakdown PT Globalindo Intimates.....</b>           | <b>39</b> |
| <b>Tabel 4.2 Rata-Rata SAM dan Target Produksi.....</b>                     | <b>42</b> |
| <b>Tabel 4.3 Rangkuman Target Produksi dan Ketercapaian Per Minggu.....</b> | <b>43</b> |

## **DAFTAR LAMPIRAN**

|                                                                                        |           |
|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Lampiran 1: Surat Izin Magang.....</b>                                              | <b>59</b> |
| <b>Lampiran 2: Surat Penerimaan Magang.....</b>                                        | <b>60</b> |
| <b>Lampiran 3: Data Target Produksi 6 Bulan Terakhir.....</b>                          | <b>61</b> |
| <b>Lampiran 4: Data Operational Breakdown Style 76380 PT Globalindo Intimates.....</b> | <b>65</b> |
| <b>Lampiran 5: Laporan Kegiatan Magang.....</b>                                        | <b>69</b> |
| <b>Lampiran 6: Dokumentasi Pelaksanaan Magang.....</b>                                 | <b>74</b> |

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1 Profil Perusahaan**

##### **1.1.1 Gambaran Umum Perusahaan**

PT Globalindo Intimates merupakan perusahaan swasta di sektor manufaktur yang bergerak pada industri garmen yang hasil produksinya berupa *underwear* atau pakaian dalam wanita. PT Globalindo Intimates didirikan pada tahun 2007 oleh Teti Yeni Hartono dengan visi misi pertamanya “lakukan dengan benar sejak dari awal”, dengan adanya visi misi tersebut berharap bahwa seluruh proses kegiatan yang ada pada PT Globalindo Intimates dapat dilakukan atau dikerjakan dengan benar sehingga dapat menghasilkan kualitas yang baik. PT Globalindo Intimates berlokasi di Jalan Jombor Pokak, RT 01 RW 01, Jayan, Jombor, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah. Hasil produk dari PT Globalindo Intimates berupa *Bra, Panties, dan Lingerie*. Hasil produksi tersebut tidak dipasarkan di Indonesia, melainkan diekspor ke luar negeri guna mencukupi kebutuhan *export brand underwear* di berbagai negara dengan beberapa *brand* terkenal. Produk tersebut diekspor ke berbagai negara seperti Canada, USA, Germany, dan negara asia lainnya dengan brand seperti Hanes Brand Inc, Wacoal, dan H&M. Proses produksi PT Globalindo Intimates meliputi *fabrics inspection, cutting, moulding, sewing, finishing, folding* dan *packing*. Tidak hanya itu, PT Globalindo Intimates telah mendapatkan *Gold Certificate of Compliance* dari *WRAP (Worldwide Responsible Accredited Production)* dari tahun 2012, BSCI dan Others (ISO9000).

##### **1.1.2 Visi dan Misi Perusahaan**

Berikut ini merupakan visi dan misi PT Globalindo Intimates saat ini yaitu:

### 1. Visi Perusahaan

Menjadi perusahaan global dalam industri *garment* yang selalu melakukan perbaikan secara terus menerus dalam aspek kualitas, keamanan dan keselamatan kerja, serta legalitas dengan berorientasi pada hubungan jangka panjang yang saling menguntungkan untuk internal dan eksternal.

### 2. Misi Perusahaan

Meningkatkan produktivitas, mengembangkan kompetensi karyawan, melakukan perbaikan dan peremajaan mesin, serta mengelola dan menerapkan sistem manajemen yang terkendali, terukur, dan terarah untuk memenuhi keinginan konsumen.

#### 1.1.3 Logo Perusahaan



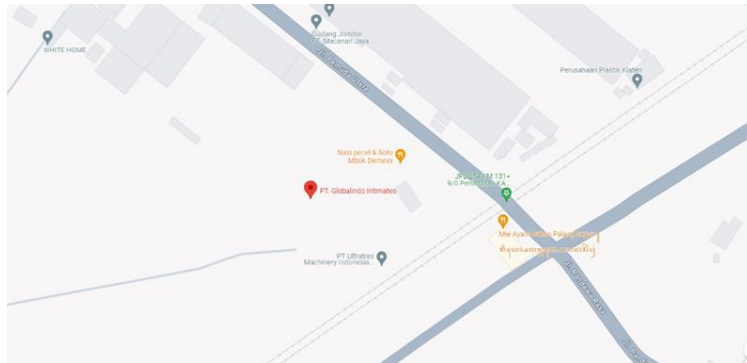
***Gambar 1.1 Logo Perusahaan***

*Sumber: PT Globalindo Intimates, 2023*

Arti dari logo perusahaan diantaranya:

1. Gambar globe atau bola dunia sebagai background dari logo perusahaan yang melambangkan bahwa PT Globalindo Intimates menjadi perusahaan yang mendunia sesuai dengan visi perusahaan.
2. Gambar siluet wanita yang berada di tengah globe atau bola dunia melambangkan direktur PT Globalindo Intimates.

#### 1.1.4 Lokasi Perusahaan



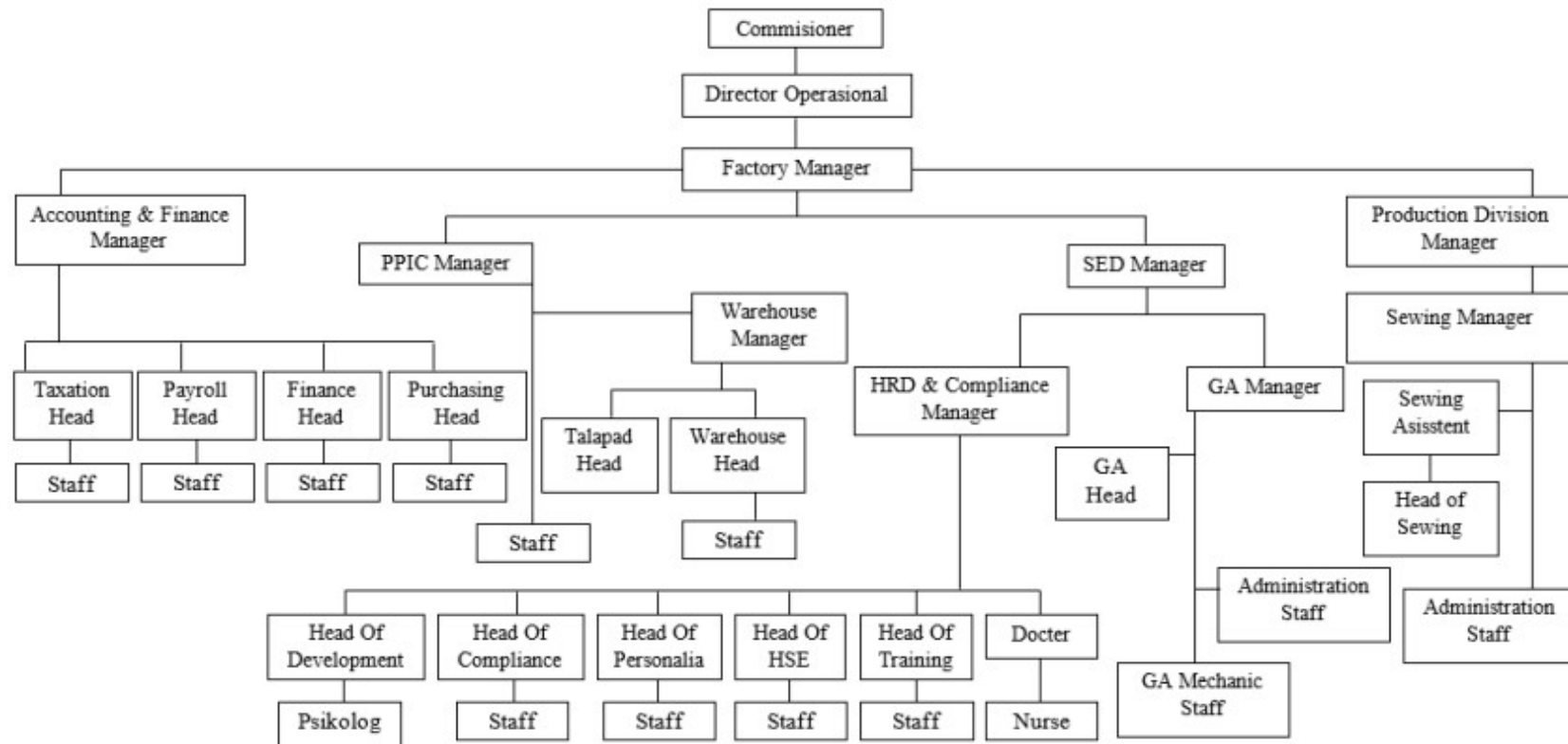
**Gambar 1.2** Lokasi PT Globalindo Intimates

PT Globalindo Intimates menempatkan pabrik dan kantor dalam lokasi yang sama. Perusahaan berlokasi di Jalan Jombor Pokak, Rt 01 Rw 01, Jayan, Jombor, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah.

#### 1.1.5 Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan jaringan kerja yang mencakup tugas-tugas, sistem pelaporan hingga komunikasi yang mengaitkan pekerjaan secara individual bersama-sama dengan kelompok (Sukarman Purba, Wahjono:2020). Menurut Wisnu (2019:8), struktur organisasi merupakan sistem formal yang berupa tanggung jawab serta hubungan yang saling mempengaruhi, mengendalikan suatu individu bekerja sama dan mengelola semua sumber daya yang ada guna tercapainya tujuan suatu organisasi. Maka dengan itu diperlukan adanya struktur organisasi agar dapat mempermudah kegiatan-kegiatan perusahaan, pembagian tugas dan tanggung jawab yang lebih terarah. Berikut ini merupakan struktur organisasi pada PT Globalindo Intimates.

## STRUKTUR ORGANISASI PT GLOBALINDO INTIMATES



**Gambar 1.3** Struktur Organisasi PT Globalindo Intimates

Sumber: PT Globalindo Intimates, 2023

## 1.2 Latar Belakang

Era globalisasi persaingan bisnis menjadi sangat ketat baik di pasar dalam negeri maupun luar negeri. Meningkatnya intensitas persaingan dan jumlah pesaing juga menuntut untuk setiap perusahaan untuk selalu memperhatikan kebutuhan konsumen. Saat ini, tuntutan konsumen selalu berkembang sejalan dengan kemajuan zaman, teknologi, ilmu pengetahuan dan informasi yang mengakibatkan cepatnya perubahan konsumen terhadap suatu produk. Semakin kompleks kebutuhan konsumen terhadap suatu produk, maka semakin banyak jenis produk yang diperlukan untuk memenuhi segmentasi pasar sehingga tingkat persaingan di pasaran terus meningkat.

Saat ini perusahaan memiliki daya saing yang sangat ketat sehingga selain faktor kinerja karyawan, perusahaan juga bergantung pada kemampuan yang diberikan perusahaan kepada konsumen. Dalam persaingan tersebut banyak perusahaan yang saling bersaing dalam pembuatan produk yang berkualitas dan diminati oleh para konsumen. Dalam suatu kegiatan yang bertujuan untuk menghasilkan barang produksi yang sesuai dengan jumlah yang direncanakan dan waktu yang telah ditentukan. Dengan adanya proses produksi yang sudah dirancang dapat menghasilkan produk yang diproduksi mencapai target secara efektif dan efisien. Barang yang berkualitas baik akan menguntungkan perusahaan dalam hal pemasaran produk sehingga akan mampu bertahan dalam kondisi persaingan global yang semakin ketat. Kualitas produk yang dihasilkan merupakan kunci sukses dalam memenangkan persaingan tersebut. Hal ini menjadikan suatu perusahaan harus memiliki perencanaan produksi untuk meningkatkan sistem produktivitas. Sehingga, dalam industri manufaktur target produksi merupakan hal yang harus dicapai oleh perusahaan. Namun, target produksi sering tidak tercapai secara optimal, hal tersebut disebabkan oleh banyak faktor diantaranya seperti keterlambatan bahan baku, kualitas material yang kurang bagus, mesin yang rusak, dan adanya *human error*.

Standard Minute Value (SMV) adalah salah satu metode yang digunakan untuk mengukur waktu standar yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu tugas dalam proses produksi. SMV mencakup penentuan waktu yang dibutuhkan oleh seorang operator untuk menyelesaikan satu unit kerja dengan menggunakan metode yang paling efisien dan dalam kondisi kerja yang telah distandarisasi. Implementasi SMV dapat membantu perusahaan dalam mengidentifikasi dan mengurangi waktu yang tidak produktif, serta meningkatkan efisiensi operasional secara keseluruhan.

Berdasarkan uraian diatas, maka penulis melakukan penelitian dengan judul **“IMPLEMENTASI STANDARD MINUTE VALUE (SMV) UNTUK MENCAPAI TARGET PRODUKSI BRA PADA PT GLOBALINDO INTIMATES”**.

### **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan strategi implementasi Standard Minute Value (SMV) untuk mencapai target produksi bra pada PT Globalindo Intimates?
2. Apa tantangan yang dihadapi PT Globalindo Intimates dalam menerapkan SMV untuk mencapai target produksi bra?

### **1.4 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mengetahui strategi yang digunakan untuk menerapkan Standard Minute Value (SMV) dalam mencapai target produksi bra pada PT Globalindo Intimates
2. Mengetahui tantangan yang dihadapi dalam menerapkan SMV untuk mencapai target produksi bra pada PT Globalindo Intimates.

## **1.5 Manfaat Magang**

### **1.5.1 Bagi Mahasiswa**

Program kegiatan magang ini dapat memberikan manfaat bagi mahasiswa yaitu dapat membuka wawasan mahasiswa mengenai dunia kerja, mahasiswa dapat memahami bagaimana kinerja dan kondisi perusahaan serta dapat mengimplementasikan ilmu manajemen.

### **1.5.2 Bagi Perusahaan Magang**

Program kegiatan magang ini dapat memberikan manfaat bagi PT Globalindo Intimates yaitu diharapkan dapat meningkatkan kualitas kinerja perusahaan dan dapat menjalin mitra kerja dengan universitas yang terkait.

## **BAB II**

### **KAJIAN LITERATUR**

#### **2.1 Landasan Teori**

##### **2.1.1 Manajemen Operasi**

###### **2.1.1.1 Pengertian Manajemen Operasi**

Menurut Heizer (2015), manajemen operasi (*Operation Management*) adalah aktivitas yang terkait dengan proses transformasi *input* (masukan) menjadi *output* (hasil) dalam penciptaan barang dan jasa. Fahmi (2018) mendefinisikan manajemen operasi sebagai produk yang dihasilkan oleh perusahaan dalam bentuk barang (*goods*) maupun jasa (*service*) dalam suatu periode waktu, yang kemudian dianggap sebagai nilai tambah bagi perusahaan. Assauri (2019) mengatakan bahwa manajemen operasi adalah manajemen dari bagian suatu organisasi yang bertanggung jawab atas kegiatan produksi barang atau jasa.

Manajemen operasi adalah suatu bentuk pengelolaan yang menyeluruh dan optimal pada sebuah masalah tenaga kerja, barang, mesin, peralatan, bahan baku atau produk yang bisa dijadikan sebuah barang atau jasa yang bisa diperjual belikan (Parinduri, dkk, 2020:2). Dengan kata lain, manajemen operasi bertujuan untuk mengkoordinasikan semua faktor tersebut secara efektif guna mencapai tujuan strategis perusahaan yaitu ketercapaian target produksi. Subagyo dalam Ambarwati (2021:9) menjelaskan bahwa manajemen operasi adalah penerapan ilmu manajemen untuk mengatur kegiatan produksi atau operasi agar dapat dilakukan secara efisien.

Berdasarkan penjelasan dari beberapa para ahli diatas dapat diambil kesimpulan bahwa manajemen operasi adalah proses mengatur jalannya aktivitas yang ada di dalam perusahaan yang bertujuan untuk memastikan tujuan perusahaan tercapai secara

efektif dan efisien. Dengan adanya kegiatan produksi ini merupakan aspek penting bagi perusahaan, sehingga manajemen operasi harus menerapkan prinsip ekonomis untuk mencapai hasil yang optimal. Selain bertujuan untuk mendapatkan keuntungan, manajemen operasi juga harus memprioritaskan kepuasan konsumen dengan memahami spesifikasi dan kualitas produk atau jasa yang diinginkan konsumen.

#### **2.1.1.2 Fungsi Manajemen Operasi**

Manajemen operasi memegang peran penting dalam struktur organisasi karena terkait dengan semua kegiatan organisasi dalam mencapai tujuan. Meskipun setiap organisasi memiliki berbagai fungsi manajemen, manajemen operasi memiliki peran signifikan karena fungsi-fungsi manajemen lainnya seperti pemasaran, sumber daya manusia, dan keuangan memerlukan dukungan dari manajemen operasi agar dapat beroperasi secara efektif dan efisien. Menurut Suyuthi et al (2020), fungsi manajemen operasi adalah:

1. Manajemen operasi adalah pendekatan yang terstruktur, yang melibatkan pemahaman terhadap sifat dan tingkat keparahan masalah yang akan ditangani, pengumpulan data yang relevan, penggunaan alat, teknik, dan metodologi ilmiah untuk analisis, serta pengembangan solusi yang efektif dan efisien untuk masalah yang dihadapi. Untuk mencapai keberhasilan dalam manajemen operasi, fokus harus diberikan pada pengembangan serangkaian alat dan teknik untuk menganalisis masalah yang dihadapi.
2. Manajemen operasi melibatkan penanganan beragam masalah yang dihadapi oleh organisasi. Masalah-masalah tersebut dapat bervariasi dalam hal kerangka waktu, karakteristik, dan komitmen sumber daya yang diperlukan untuk menyelesaikannya. Contoh masalah sederhana

termasuk pengambilan keputusan seputar perbaikan mesin yang rusak saat proses produksi berlangsung atau bagaimana mengelola lonjakan permintaan dengan sistem layanan yang sudah ada. Di sisi lain, keputusan strategis seperti penentuan lokasi pabrik, kapasitas produksi yang akan dikembangkan, dan jenis produk atau layanan yang akan ditawarkan kepada pelanggan membutuhkan komitmen dan waktu yang lebih besar bagi organisasi. Dalam konteks ini, diperlukan metode alternatif untuk menangani masalah-masalah besar semacam ini.

3. Inti dari sistem operasi adalah proses transformasi, yang bertujuan untuk mengubah masukan menjadi keluaran yang bermanfaat. Oleh karena itu, fokus dari manajemen operasional adalah menambahkan elemen-elemen seperti desain, perencanaan, dan pengendalian operasi pada proses transformasi tersebut.
4. Tujuan dari manajemen operasi adalah memastikan bahwa organisasi dapat mengurangi biaya seefisien mungkin dan mencapai pendapatan yang melebihi biaya melalui perencanaan dan pengendalian operasi yang teliti. Untuk mencapai tujuan ini, diperlukan sistem evaluasi kinerja yang tepat.

Fungsi manajemen operasi juga terdiri dari perencanaan (*planning*), pengorganisasian (*organizing*), penelaahan (*analysis*), dan pengawasan atau pengendalian (*controlling*).

#### 1) Perencanaan (*planning*)

Fungsi yang pertama yaitu perencanaan (*planning*) yang berfungsi untuk memberikan arahan, koordinasi, dan pengendalian yang baik berdasarkan rencana yang telah

ditetapkan sebelumnya. Perencanaan juga meliputi seluruh kegiatan mulai dari penentuan jenis barang yang akan di produksi, perencanaan pengadaan (*procurement*) sumber daya yang akan diolah, penentuan jumlah mesin dan peralatan yang akan digunakan. Perencanaan digunakan untuk menentukan tujuan produksi jangka panjang dan jangka pendek, merencanakan kapasitas produksi dan kebutuhan sumber daya, dan membuat jadwal produksi dan perencanaan kebutuhan material. Perencanaan jangka panjang (waktu implementasi lebih dari 2 tahun) berhubungan dengan hal-hal strategis, sebagai tanggung jawab top manajemen; contohnya seperti penetapan lokasi, penentuan kapasitas, pengembangan produk, dll. Perencanaan jangka menengah (waktu 6 bulan hingga 2 tahun) keputusan taktis, sebagai tanggung jawab pada manajer operasi; contohnya seperti perencanaan penjualan, perencanaan produksi agregat, penentuan jumlah tenaga kerja, dan perencanaan tingkatan persediaan. Sedangkan untuk perencanaan jangka pendek (waktu implementasi kurang dari 6 bulan) yang bersifat operasional, sebagai tanggung jawab personil operasi; contohnya seperti penugasan kerja, penjadwalan, pengurutan jenis pekerjaan, dan pengiriman.

## 2) Pengorganisasian (*organizing*)

Pengorganisasian (*organizing*) merupakan jumlah dan jenis sumber daya manusia yang ditentukan demi kelancaran kegiatan produksi. Sehingga, dalam pengorganisasian manajer harus membentuk susunan pekerja baik individu maupun kelompok dalam sistem operasional perusahaan. Menurut Henry Fayol, pengorganisasian dilakukan dengan mengelola sumber daya

yang ada dengan baik sampai dengan melakukan pengaturan agar rencana yang sudah ada dapat berjalan sesuai perkiraan. Kegiatan dalam pengorganisasian diantaranya mengalokasikan sumber daya, merumuskan dan menetapkan tugas serta menetapkan prosedur yang diperlukan; kegiatan perekrutan, penyeleksian, pelatihan dan pengembangan sumber daya manusia atau tenaga kerja; dan penempatan sumber daya manusia pada posisi yang tepat.

### 3) Penelaahan (*analysis*)

Fungsi penelaah meliputi seluruh kegiatan dalam menganalisis aktivitas yang dikerjakan dalam operasional perusahaan. Dengan adanya fungsi penelaah diharapkan dapat menghantarkan perusahaan mencapai tujuan yang efektif.

### 4) Pengawasan atau pengendalian (*controlling*)

Fungsi pengawasan atau pengendalian (*controlling*) ini bertujuan untuk mengontrol seluruh aktivitas dengan mengarahkan seluruh aktivitas perusahaan berjalan sesuai dengan yang telah direncanakan. Kegiatan pengawasan dan pengendalian diantaranya mengevaluasi keberhasilan dalam mencapai tujuan dan target produksi sesuai dengan target yang telah ditetapkan, melakukan pengendalian kualitas untuk memastikan produk memenuhi standar, mengendalikan biaya produksi dan menjaga efisiensi operasional.

Melalui fungsi-fungsi diatas, manajemen operasi berperan dalam memastikan kelancaran proses produksi, mengoptimalkan sumber daya, dan mencapai tujuan organisasi dengan menghasilkan produk-produk yang berkualitas.

### 2.1.1.3 Tujuan Manajemen Operasi

Manajemen operasi bertujuan mengatur penggunaan semua sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan (bahan mentah, tenaga kerja, mesin, dan perlengkapan) sehingga proses produksi berlangsung efektif dan efisien. Berikut ini manfaat manajemen operasional:

1. **Peningkatan efisien**, Salah satu aspek yang sangat penting adalah efisiensi. Meningkatkan efisiensi dalam proses produksi merupakan upaya untuk mencapai tujuan yang sesuai dengan visi dan misi perusahaan secara berkelanjutan. Namun, selain memiliki visi dan misi yang jelas, pemahaman yang mendalam tentang operasional juga sangat diperlukan. Tanpa pemahaman yang memadai, manajemen perusahaan akan kesulitan mencapai tujuan secara efisien.
2. **Peningkatan efektivitas produk**, Ketahanan produktivitas perusahaan menjadi kunci. Manajemen operasi dan produksi berperan dalam menghasilkan produk berkualitas yang sesuai dengan kebutuhan konsumen. Tak hanya itu, sistem yang diterapkan juga berdampak pada peningkatan produktivitas bisnis. Ketika karyawan mampu menerapkan produktivitas yang efektif, perusahaan dapat beroperasi dengan efisien dan menghindari kerugian. Produktivitas juga mempercepat pencapaian tujuan akhir dan memberikan manfaat yang signifikan.
3. **Menekan biaya produksi**, Menekan biaya produksi barang atau jasa memiliki dampak signifikan pada kesejahteraan ekonomi perusahaan. Semua aktivitas perusahaan terhubung erat dengan aspek keuangan, termasuk pengeluaran dan pendapatan selama periode tertentu. Lonjakan biaya produksi dapat mengancam keberlangsungan perusahaan bahkan

mengarah pada kebangkrutan. Oleh karena itu, penerapan praktik operasional yang efisien menjadi krusial untuk memantau dan mengatur pengeluaran serta pendapatan, menciptakan keseimbangan ekonomi yang vital bagi kelangsungan bisnis.

4. **Peningkatan kualitas jasa**, Perusahaan harus terus meningkatkan kualitas layanan sesuai dengan permintaan dan karakteristik produk yang relevan. Upaya ini termasuk penelitian pasar untuk memahami kebutuhan konsumen. Selain itu, pengendalian kualitas produk yang konsisten sangat penting. Produk yang konsisten dalam kualitasnya dapat meningkatkan pendapatan dan memperkuat kepercayaan pelanggan terhadap perusahaan.
5. **Pengurangan waktu proses**, Inti dari tujuan ini adalah meminimalkan waktu dan proses produksi. Dalam produksi barang atau jasa, perusahaan memiliki batasan waktu maksimum yang harus diikuti. Namun, terkadang waktu yang digunakan tidak efisien, menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Oleh karena itu, manajemen perlu mengontrol waktu produksi dan aktivitas lainnya. Implementasi praktik operasional yang efektif juga dapat membantu mengurangi waktu produksi (Parinduri, 2020).

## **2.1.2 Produksi**

### **2.1.2.1 Pengertian Produksi**

Menurut Assauri (2008), produksi adalah semua aktivitas yang bertujuan untuk menciptakan dan meningkatkan kegunaan suatu barang atau jasa yang diperlukan oleh faktor-faktor produksi seperti tanah, tenaga kerja, dan keterampilan. Sedangkan menurut Prishardoyo (2010) menjelaskan bahwa produksi merupakan kegiatan yang dilakukan untuk memenuhi kebutuhan manusia

dengan menciptakan barang atau meningkatkan nilai guna barang dan jasa. Dari pengertian-pengertian tersebut, dapat disimpulkan bahwa produksi melibatkan transformasi faktor-faktor produksi untuk meningkatkan atau menambah manfaat, bentuk, waktu, dan tempat suatu barang atau jasa agar dapat memenuhi kebutuhan manusia melalui proses pertukaran.

Pengertian proses produksi adalah kegiatan yang dilakukan oleh individu atau organisasi untuk menghasilkan barang dan jasa. Aktivitas produksi merupakan bagian penting dari fungsi organisasi perusahaan yang bertanggung jawab atas pengolahan bahan mentah menjadi produk yang siap jual. Menurut Assauri (2016) proses produksi merupakan cara, metode, dan teknik untuk menciptakan atau meningkatkan kegunaan barang atau jasa menggunakan berbagai sumber daya yang tersedia seperti tenaga kerja, mesin, bahan baku, dan modal. Sumber-sumber proses produksi menurut Sofjan Assauri (2016), sebagai berikut:

1. Tenaga Kerja, Pelaksana pengoperasian suatu sistem produksi dan operasi yang mempunyai keterampilan dan kemampuan untuk melaksanakannya atau orang yang mengerjakan kegiatan untuk menghasilkan produk, berupa barang atau jasa.
2. Mesin, Suatu peralatan yang digerakkan oleh suatu kekuatan/tenaga yang dipergunakan untuk membantu manusia dalam mengerjakan produk atau bagian-bagian produk.
3. Bahan-Bahan Kebutuhan, Dipakai untuk kegiatan proses produksi menjadi produk setengah jadi atau produk jadi sehingga menambah kegunaan atau fungsi
4. Dana hak, Kegiatan proses produksi yang baik dan efektif terlebih dahulu harus disusun perencanaan yang baik mencakup penetapan bahan baku yang dibutuhkan dalam melaksanakan

proses produksi agar tidak teralu banyak ataupun tidak terlalu sedikit serta langkah yang dilakukan untuk mencapai tujuan, kemudian diikuti dengan pengendalian terhadap pelaksanaan perencanaan sebelumnya. Dengan demikian persediaan bahan baku diharapkan dengan ditetapkannya sistem pengawasan persediaan bahan baku akan menunjang kegiatan proses produksi

#### **2.1.2.2 Jenis-jenis Proses Produksi**

Menurut Assauri (2008), proses produksi dapat dibedakan menjadi dua jenis yaitu:

1. Proses produksi yang terus menerus (*continuous processes*)  
Dalam proses ini terdapat waktu yang panjang tanpa adanya perubahan-perubahan dari pengaturan dan penggunaan mesin serta peralatannya. Proses seperti ini terdapat dalam pabrik yang menghasilkan produknya untuk pasar.

2. Proses produksi yang terputus-putus (*intermittent processes*)  
Dalam proses ini terdapat waktu yang pendek dalam persiapan peralatan untuk perubahan yang tepat guna dapat menghadapi variasi produk yang berganti-ganti, misalnya terlihat dalam pabrik yang menghasilkan produknya untuk atau berdasarkan pesanan.

Perbedaan utama antara *continuous processes* dengan *intermittent processes* terletak pada durasi waktu yang dibutuhkan untuk menyiapkan peralatan produksi. *continuous processes* tidak memerlukan waktu yang lama untuk menyiapkan peralatan karena proses ini terus-menerus menghasilkan produk yang sama. Sementara itu, *intermittent processes* memerlukan waktu yang lebih lama karena harus menyesuaikan dengan berbagai spesifikasi barang sesuai pesanan.

### **2.1.3 Target Produksi**

Target adalah tujuan atau batas yang telah ditetapkan untuk dicapai. Dalam konteks produksi, target merujuk pada sasaran yang ditetapkan oleh perusahaan untuk mencapai hasil yang diinginkan. Untuk menetapkan target produksi, perusahaan harus melakukan evaluasi menyeluruh terhadap bahan baku yang akan digunakan serta potensi keuntungan yang dapat diperoleh.

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia, target merupakan sasaran atau batas yang telah ditetapkan untuk dicapai. Pendapat dari Tjiptono (2011) menjelaskan bahwa target adalah sasaran yang telah ditetapkan dalam sebuah perencanaan. Sementara menurut Mulyadi (2010), target merupakan kegiatan menetapkan sasaran yang merupakan proses pemilihan satu atau lebih tujuan yang ingin dicapai.

Dari beberapa definisi tersebut, dapat ditarik kesimpulan bahwa target adalah proses menetapkan sasaran atau batas yang akan dicapai melalui perencanaan. Dalam konteks produksi, target produksi adalah batas yang ditetapkan oleh perusahaan untuk hasil produksi yang didasarkan pada perencanaan yang telah disusun oleh perusahaan. Dengan menetapkan target produksi yang jelas, perusahaan dapat mengarahkan upaya mereka untuk mencapai hasil yang diinginkan dan meningkatkan efisiensi operasional.

### **2.1.4 *Standard Minute Value* (SMV)**

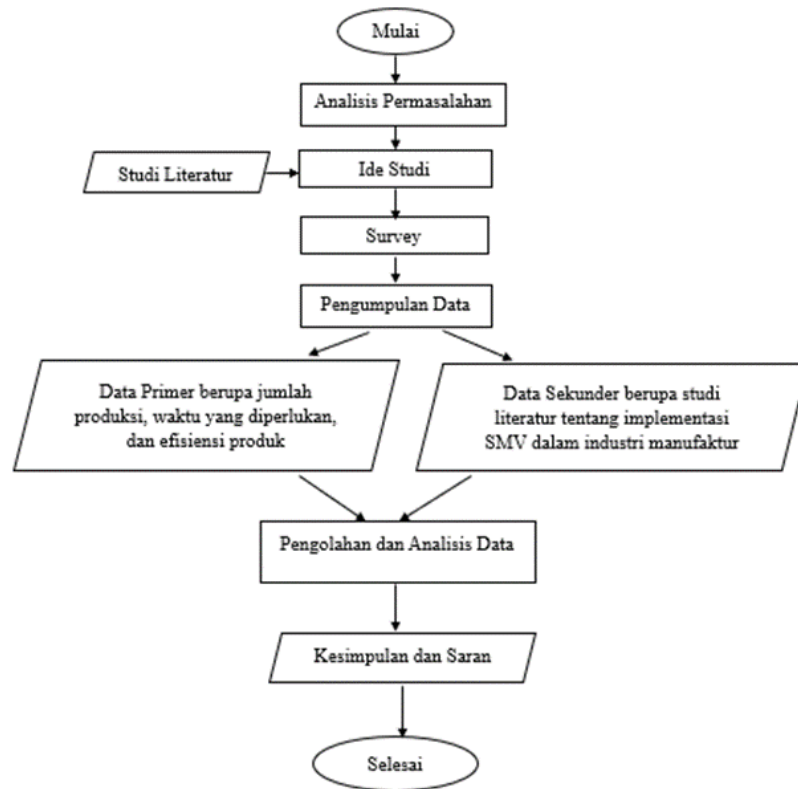
*Standar Minute Value* (SMV) adalah konsep yang digunakan dalam industri garmen dan manufaktur tekstil untuk mengukur waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan suatu tugas produksi atau operasi tertentu. SMV memainkan peran penting dalam perencanaan produksi, manajemen waktu, dan penentuan biaya produksi.

SMV dihitung dengan menganalisis setiap langkah dalam proses produksi, mulai dari memotong kain hingga jahitannya selesai. Setiap langkah diberi waktu yang diperlukan untuk menyelesaikannya, termasuk waktu untuk mempersiapkan mesin, mengangkat atau memindahkan bahan, dan aktivitas lainnya yang terkait dengan proses produksi.

Penentuan SMV yang akurat memerlukan pemahaman yang mendalam tentang proses produksi dan keahlian dalam mengukur waktu yang diperlukan untuk setiap tugas. Faktor-faktor seperti tingkat keahlian operator, kondisi mesin, dan kompleksitas desain produk juga memengaruhi perhitungan SMV.

Dengan menggunakan SMV, manajer produksi dapat mengestimasi waktu dan sumber daya yang diperlukan untuk menyelesaikan pesanan tertentu, serta mengidentifikasi potensi *bottleneck* atau kendala dalam proses produksi. Hal ini memungkinkan perusahaan untuk merencanakan produksi secara lebih efisien, mengatur jadwal kerja, dan mengoptimalkan penggunaan sumber daya manusia dan mesin. Dengan demikian, SMV membantu meningkatkan produktivitas, mengurangi biaya produksi, dan meningkatkan daya saing perusahaan dalam pasar global.

## 2.2 Kerangka Kerja



**Gambar 2.1** Kerangka Kerja

## **BAB III**

### **METODOLOGI**

#### **3.1 Pendekatan Kualitatif**

Dalam laporan penelitian magang, metode pendekatan yang digunakan adalah pendekatan kualitatif deskriptif. Pendekatan kualitatif adalah suatu pendekatan ilmiah yang mengungkapkan situasi sosial tertentu dengan mendeskripsikan kenyataan dengan benar berdasarkan teknik pengumpulan analisis data yang relevan yang diperoleh dari situasi alamiah (Sugiyono, 2018). Pendekatan kualitatif merupakan proses penyelidikan naturalistik yang mencari pemahaman mendalam tentang fenomena sosial secara alami (Hendryadi, *et. al*, 2019:218). Sedangkan untuk metode deskriptif dapat diartikan sebagai suatu cara untuk memecah masalah yang akan diselidiki dengan menggambarkan suatu keadaan atau objek penelitian berdasarkan fakta-fakta yang tampak atau sebagaimana adanya.

Tujuan menggunakan pendekatan kualitatif deskriptif dalam penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi, menganalisis, dan mendeskripsikan implementasi *standard minute value* untuk mencapai target produksi bra pada PT Globalindo Intimates. Alasan penulis menggunakan pendekatan kualitatif deskriptif yaitu untuk mengeksplorasi fenomena dalam rangka memahami praktik dan perilaku dalam situasi sosial nyata yang ada di lapangan.

#### **3.2 Sumber Data**

Menurut Lofland (2022) sumber data dalam penelitian kualitatif adalah kata-kata dan tindakan, selebihnya adalah data tambahan seperti dokumentasi dan lain-lain. Dalam laporan penelitian ini, sumber data yang digunakan meliputi data primer dan data sekunder.

##### **3.2.1 Data Primer**

Data primer merupakan sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data (Fuadah, 2021). Sedangkan menurut Ahyar *et al.*, (2020) Data primer merupakan data yang diperoleh langsung dari

subjek penelitian. Dalam penelitian ini, penulis mendapatkan data dengan cara wawancara dan observasi kepada karyawan yang terlibat langsung dalam ketercapaian target produksi yang ada pada PT Globalindo Intimates.

### **3.2.2 Data Sekunder**

Data sekunder merupakan data yang tidak diperoleh secara langsung oleh penulis. Sugiyono (Maharani, 2020:39) Sumber data sekunder merupakan data yang digunakan untuk menunjang data primer. Sehingga, sumber data ini tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, tetapi harus melalui orang lain atau dokumen terdahulu. Adapun sumber data sekunder dalam penelitian ini meliputi buku, jurnal, data perusahaan, dan dokumentasi pada PT. Globalindo Intimates.

## **3.3 Teknik Pengumpulan Data**

Dalam penelitian ini, penulis menerapkan beberapa teknik untuk mengumpulkan data. Teknik pengumpulan data sangat penting dalam melakukan penelitian karena penelitian kualitatif membutuhkan data sebagai sumber utama untuk mengetahui hasil penelitian. Penulis menggunakan beberapa instrumen dalam pengumpulan data ini, diantaranya:

### **3.3.1 Observasi**

Observasi merupakan suatu cara dalam mengamati, mengumpulkan data atau informasi yang sistematis terhadap obyek penelitian secara langsung maupun tidak langsung (Hardani dkk, 2020). Observasi merupakan kondisi dimana dilakukan pengamatan secara langsung oleh penulis agar lebih mampu memahami konteks data dalam keseluruhan situasi sosial sehingga dapat diperoleh pandangan yang holistik atau menyeluruh (Nasution, 2020).

Dengan beberapa penjelasan diatas, hal-hal yang penulis observasi yaitu mengenai perencanaan, proses produksi, serta hambatan dan

tantangan terkait penerapan *standard minute value* pada PT Globalindo Intimates.

### **3.3.2 Wawancara**

Wawancara merupakan percakapan dengan tujuan tertentu untuk mendapatkan sebuah hasil yang diinginkan penulis, percakapan tersebut dilakukan oleh kedua belah pihak yaitu pewawancara (*interviewer*) yang mengajukan pertanyaan dengan narasumber (*interviewee*) yang memberikan jawaban atas pertanyaan tersebut (Moleong, 2022). Selain itu, wawancara merupakan pertemuan dua orang atau lebih untuk bertukar informasi dan ide melalui tanya jawab sehingga dapat dikonstruksikan makna dalam suatu topik tertentu.

Dengan demikian, metode wawancara adalah proses pencarian data yang dilakukan dengan berhadapan langsung atau tidak langsung dengan narasumber yang akan dimintai keterangan tentang suatu permasalahan mengenai perusahaan tersebut. Wawancara yang penulis gunakan dalam penelitian ini adalah wawancara bebas terpimpin yakni melakukan wawancara dengan menggunakan kerangka pertanyaan yang telah dibuat oleh penulis.

### **3.3.3 Dokumentasi**

Dokumentasi merupakan pengumpulan dari catatan peristiwa yang sudah dilakukan yang berupa tulisan, gambar/foto atau karya-karya monumental dari sebuah instansi (Sugiyono, 2020). Dokumentasi merupakan teknik pengumpulan data mengenai hal-hal atau variabel berupa catatan, transkrip, surat kabar dan sebagainya. Penggunaan dokumentasi tersebut dilakukan untuk mengumpulkan data dari sumber dokumen atau rekaman. Teknik dokumentasi tersebut digunakan untuk mendukung fenomena relevan dalam penelitian.

### 3.4 Analisis Keabsahan Data

Dalam penelitian kualitatif, data dapat dinyatakan valid jika tidak ada perbedaan antara apa yang penulis laporkan dengan kenyataan yang terjadi pada objek. Untuk mengukur keabsahan data yang digunakan selama di lapangan, penulis melakukan kredibilitas yaitu teknik triangulasi. (Sugiyono, 2020) mengemukakan bahwa triangulasi diartikan sebagai teknik pengumpulan data yang bersifat menggabungkan dari berbagai teknik pengumpulan data dan sumber data yang telah ada. Dengan menerapkan teknik triangulasi, penulis mengumpulkan informasi dari berbagai sumber seperti observasi, wawancara, dan dokumentasi yang akan digunakan dalam suatu penelitian. Menurut (Monikasari *et al*, 2021) triangulasi merupakan suatu pendekatan yang digunakan untuk menguji keabsahan data dengan cara memanfaatkan sumber-sumber yang berbeda dari data yang sedang diteliti yang kemudian membandingkan dan memverifikasi data tersebut.

Terdapat tiga jenis teknik triangulasi yang dapat digunakan dalam penelitian yaitu triangulasi sumber, triangulasi waktu, dan triangulasi teknik (Alfansyur & Mariyani, 2020). Dalam penyusunan laporan ini, penulis menggunakan metode triangulasi teknik. Triangulasi teknik adalah proses pemeriksaan kredibilitas data yang melibatkan langkah-langkah untuk memastikan keandalan informasi yang diperoleh dari sumber yang sama, namun dengan menggunakan metode pengumpulan data yang berbeda yaitu wawancara, observasi, dan dokumentasi. Tabel dibawah ini menunjukkan triangulasi teknik yang diperoleh dari beberapa metode yang berbeda.

**Tabel 3.1** Triangulasi Teknik atau Metode

| <b>Subjek Penelitian</b>                                                       | <b>Metode Pengumpulan Data</b>                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                | <b>Wawancara</b>                                                                                                                                                                                                                                                  | <b>Observasi</b>                                                                                                                                                                                                                                                        | <b>Dokumentasi</b>                                                                                                                                                                                                                                             | <b>Interpretasi</b>                                                                                                                                                                      |
| Implementasi SMV untuk Mencapai Target Produksi Bra di PT Globalindo Intimates |                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                | Penerapan SMV di PT Globalindo Intimates membantu dalam peningkatan efisiensi produksi, tetapi menghadapi beberapa tantangan seperti akurasi SMV dan resistensi karyawan.                |
| Proses perencanaan produksi dan implementasi SMV                               | Berdasarkan hasil wawancara yang sudah dilakukan, manajer produksi memberikan wawasan yang mendalam mengenai proses perencanaan produksi di PT Globalindo Intimates. Ia menjelaskan bahwa perencanaan produksi merupakan tahapan krusial yang melibatkan analisis | Berdasarkan hasil observasi yang sudah dilakukan, alur kerja produksi di PT Globalindo Intimates menunjukkan beberapa aspek penting yang mempengaruhi efisiensi operasional secara keseluruhan. Observasi ini mencakup analisis mendetail terhadap efisiensi mesin yang | Berdasarkan hasil dokumentasi yang sudah dilakukan, analisis laporan produksi dan catatan pertemuan mengenai penerapan Standard Minute Value (SMV) di PT Globalindo Intimates memberikan wawasan penting tentang kinerja produksi dan efektivitas SMV. Laporan | Implementasi SMV yang dilakukan dengan teliti dan adanya pelatihan intensif membantu mengurangi pemborosan, tetapi perlu penyesuaian berkelanjutan dan teknologi pendukung yang memadai. |

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |  |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  | <p>menyeluruh terhadap berbagai faktor, termasuk ketersediaan bahan baku, kapasitas mesin, dan efisiensi tenaga kerja. Dalam konteks ini, Standard Minute Value (SMV) menjadi alat yang sangat penting untuk mengukur dan mengatur alur kerja produksi. SMV memberikan patokan waktu standar bagi setiap tahap produksi, yang memungkinkan perusahaan untuk mengidentifikasi dan mengatasi potensi hambatan dalam alur kerja dengan lebih cepat dan efisien. Dengan penerapan SMV, perusahaan dapat memastikan bahwa setiap proses produksi berjalan sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan, mengurangi</p> | <p>digunakan dalam proses produksi serta keterampilan operator yang menjalankan mesin-mesin tersebut. Dari pengamatan langsung di lapangan, terlihat bahwa performa mesin yang optimal sangat bergantung pada pemeliharaan yang rutin dan penyesuaian teknis yang tepat. Selain itu, keterampilan operator menjadi faktor kunci dalam menjaga kelancaran alur kerja produksi. Operator yang terlatih dengan baik mampu menjalankan mesin dengan efisien, mengurangi waktu henti, dan meminimalkan kesalahan dalam proses produksi. Observasi juga mengungkapkan bahwa ada kebutuhan untuk meningkatkan pelatihan bagi operator, terutama dalam hal</p> | <p>produksi mengungkapkan data terkait efisiensi waktu, pencapaian target, serta hambatan yang terjadi selama proses produksi, yang dibandingkan dengan waktu standar yang telah ditetapkan. Sementara itu, catatan pertemuan mencatat diskusi mengenai penyesuaian yang diperlukan dalam penerapan SMV serta strategi yang diterapkan untuk mengatasi tantangan tersebut. Dokumentasi ini menjadi landasan penting bagi manajemen dalam mengambil keputusan untuk terus meningkatkan efisiensi operasional dan memastikan</p> |  |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

|                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                       |
|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                               | pemborosan, dan meningkatkan produktivitas secara keseluruhan.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | penyesuaian dengan teknologi baru dan metode kerja yang lebih efisien, untuk memastikan bahwa produksi dapat berjalan dengan lancar dan sesuai dengan target yang telah ditetapkan.                                                                                                                                                                                                                                                                   | penerapan SMV yang konsisten dan efektif.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                       |
| Tantangan dalam penerapan SMV | Berdasarkan hasil wawancara yang sudah dilakukan, analis produksi mengungkapkan beberapa tantangan signifikan yang dihadapi dalam penerapan Standard Minute Value (SMV) di PT Globalindo Intimates. Salah satu tantangan utama adalah menjaga akurasi dalam penetapan SMV untuk berbagai jenis dan model bra yang diproduksi. Analis produksi menjelaskan bahwa setiap model memiliki kompleksitas yang berbeda, sehingga penetapan waktu standar yang tepat memerlukan | Berdasarkan hasil observasi yang sudah dilakukan, tantangan yang muncul dalam keseharian produksi di PT Globalindo Intimates mencakup berbagai hambatan, baik teknis maupun manajerial. Hambatan teknis yang diamati meliputi masalah pada peralatan produksi, seperti mesin yang kurang optimal dan memerlukan pemeliharaan lebih sering dari yang diharapkan, serta gangguan teknis lainnya yang mengakibatkan waktu henti yang tidak direncanakan. | Berdasarkan hasil dokumentasi yang sudah dilakukan, dokumen internal yang tersedia mencatat berbagai masalah produksi yang terjadi serta penyesuaian SMV yang telah dilakukan di PT Globalindo Intimates. Catatan ini mencakup detail mengenai kendala teknis dan operasional yang muncul selama proses produksi, seperti ketidaksesuaian waktu standar dengan waktu aktual, serta langkah-langkah korektif yang | Meskipun ada resistensi awal, penerapan SMV berkelanjutan dengan penyesuaian dan pelatihan berhasil meningkatkan kinerja produksi secara keseluruhan. |

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  | <p>analisis yang mendalam dan berkelanjutan. Selain itu, resistensi dari karyawan juga menjadi kendala yang tidak bisa diabaikan. Perubahan dalam prosedur produksi yang diakibatkan oleh penerapan SMV sering kali menimbulkan kekhawatiran di kalangan karyawan, terutama terkait dengan peningkatan beban kerja dan penyesuaian terhadap rutinitas baru. Untuk mengatasi tantangan ini, perusahaan perlu melakukan komunikasi yang efektif dan memberikan pelatihan yang memadai, sehingga karyawan dapat memahami manfaat SMV dan lebih mudah beradaptasi dengan perubahan yang diterapkan.</p> | <p>Hambatan-hambatan ini berdampak langsung pada kelancaran alur produksi, menyebabkan penurunan efisiensi dan peningkatan waktu siklus produksi.</p> <p>Di sisi lain, tantangan manajerial juga teridentifikasi, seperti kesulitan dalam koordinasi antara berbagai departemen dan kurangnya komunikasi yang efektif mengenai penyesuaian prosedur atau target produksi. Selain itu, observasi menunjukkan bahwa ada kebutuhan untuk memperbaiki manajemen waktu dan alokasi sumber daya agar lebih sesuai dengan kebutuhan produksi yang dinamis. Kedua jenis hambatan ini, baik teknis maupun manajerial, memerlukan perhatian dan penanganan yang segera untuk</p> | <p>diambil untuk mengatasi masalah tersebut. Penyesuaian SMV yang tercatat dalam dokumen ini menunjukkan bagaimana perusahaan secara dinamis memperbarui standar waktu berdasarkan evaluasi kinerja dan umpan balik dari rantai produksi, dengan tujuan meningkatkan efisiensi dan memastikan bahwa target produksi dapat tercapai secara konsisten. Dokumentasi ini menjadi acuan penting bagi tim manajemen dalam melakukan evaluasi berkelanjutan dan pengambilan keputusan strategis terkait peningkatan proses produksi.</p> |  |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

|                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                               |
|-------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | memastikan bahwa produksi dapat berlangsung secara efisien dan sesuai dengan standar kualitas yang diharapkan.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                               |
| Peran teknologi dalam mendukung SMV | Berdasarkan hasil wawancara yang sudah dilakukan, Kepala IT menjelaskan secara rinci bagaimana teknologi berperan penting dalam mendukung integrasi Standard Minute Value (SMV) ke dalam sistem produksi di PT Globalindo Intimates. Ia menyoroti bahwa penerapan teknologi, seperti perangkat lunak manajemen produksi dan sistem pelacakan waktu, memungkinkan perusahaan untuk memantau kinerja produksi secara real-time. Teknologi ini tidak hanya membantu dalam pengumpulan dan analisis data | Berdasarkan hasil observasi yang sudah dilakukan, penggunaan perangkat lunak dan teknologi di lantai produksi PT Globalindo Intimates memainkan peran penting dalam memantau dan mengoptimalkan kinerja produksi. Observasi ini menunjukkan bahwa perangkat lunak manajemen produksi yang diterapkan memungkinkan pengawasan real-time terhadap berbagai aspek produksi, termasuk pemantauan output, efisiensi mesin, dan produktivitas operator. Teknologi ini juga memudahkan identifikasi | Berdasarkan hasil dokumentasi yang sudah dilakukan, dokumen teknis yang tersedia di PT Globalindo Intimates memberikan rincian spesifikasi perangkat lunak yang digunakan dalam sistem produksi, serta evaluasi efektivitas teknologi tersebut. Dokumen ini mencakup deskripsi lengkap tentang fitur-fitur perangkat lunak manajemen produksi, termasuk modul untuk pemantauan waktu real-time, analisis efisiensi, dan pelaporan kinerja produksi. Selain itu, | Teknologi berperan penting dalam pelaksanaan SMV yang efisien, meskipun membutuhkan investasi yang signifikan dan pemeliharaan berkelanjutan. |

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  | <p>produksi, tetapi juga memungkinkan tim manajemen untuk melakukan penyesuaian yang diperlukan dengan cepat dan efisien. Dengan adanya sistem ini, perusahaan dapat memastikan bahwa setiap langkah produksi sesuai dengan waktu standar yang telah ditetapkan oleh SMV, sehingga meningkatkan efisiensi dan konsistensi dalam pencapaian target produksi. Selain itu, teknologi juga memfasilitasi komunikasi antar departemen dan membantu dalam identifikasi serta penyelesaian masalah produksi dengan lebih cepat, yang pada akhirnya berkontribusi pada peningkatan kualitas dan produktivitas secara keseluruhan.</p> | <p>masalah yang muncul di lapangan, seperti penyimpangan dari waktu standar yang telah ditetapkan oleh SMV, sehingga tindakan korektif dapat diambil dengan cepat. Selain itu, integrasi teknologi dengan sistem produksi memungkinkan pengumpulan data yang lebih akurat dan terstruktur, yang kemudian dapat dianalisis untuk membuat keputusan yang lebih baik dalam pengelolaan produksi. Observasi juga mengindikasikan bahwa meskipun teknologi ini sangat efektif dalam meningkatkan kinerja, ada tantangan terkait dengan adaptasi penggunaannya oleh karyawan. Beberapa operator masih membutuhkan pelatihan tambahan untuk sepenuhnya memanfaatkan</p> | <p>evaluasi efektivitas yang tercantum dalam dokumen ini menunjukkan bagaimana teknologi tersebut telah membantu meningkatkan akurasi dalam pelacakan produksi, mengurangi waktu henti mesin, dan meningkatkan efisiensi operator. Hasil evaluasi juga mengidentifikasi area yang memerlukan peningkatan, seperti kebutuhan akan pelatihan tambahan bagi pengguna dan optimalisasi lebih lanjut dari sistem untuk mencapai hasil yang lebih baik. Dokumentasi ini penting untuk memastikan bahwa investasi dalam teknologi tersebut memberikan manfaat maksimal bagi perusahaan dan</p> |  |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

|  |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                     |  |
|--|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|--|
|  |  | <p>fitur-fitur yang tersedia dalam perangkat lunak tersebut. Secara keseluruhan, penggunaan perangkat lunak dan teknologi ini memberikan kontribusi yang signifikan terhadap efisiensi produksi, namun perlu disertai dengan pelatihan dan dukungan yang memadai bagi karyawan agar hasilnya lebih optimal.</p> | <p>terus disesuaikan dengan kebutuhan produksi yang berkembang.</p> |  |
|--|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|--|

### 3.5 Unit Analisis

(Morissan, 2019) menjelaskan unit analisis merupakan seluruh hal yang diteliti untuk mendapatkan penjelasan yang ringkas mengenai keseluruhan unit yang dianalisis dan menjelaskan perbedaan yang ada. Menurut (Abdussamad, 2021) unit analisis adalah satuan tertentu yang diperhitungkan sebagai subjek penelitian yang dipelajari. Berdasarkan penjelasan para ahli diatas, maka dapat disimpulkan bahwa unit analisis merupakan objek yang digunakan penulis untuk mendapatkan dan mengumpulkan data yang akan digunakan selama melakukan penelitian.

Dalam laporan penelitian magang ini, unit analisis yang digunakan adalah dengan melibatkan departemen *Industrial Engineering* di PT Globalindo Intimates. Hal tersebut dikarenakan departemen tersebut sesuai dengan topik yang akan dibahas pada penelitian yakni target produksi bra PT Globalindo Intimates.

## **BAB IV**

### **HASIL PELAKSANAAN DAN PROGRAM DISKUSI**

#### **4.1 Hasil Pelaksanaan Magang**

##### **4.1.1 Pelaksanaan dan Hasil Temuan**

Pelaksanaan program magang di PT Globalindo Intimates berlangsung selama kurang lebih empat bulan, terhitung mulai dari tanggal 20 Februari 2023 hingga 20 Juni 2023. Selama periode tersebut, penulis mengikuti sistem kerja *Work From Office* (WFO), dengan jadwal kerja selama enam hari kerja dalam satu minggu. Jam kerja ditetapkan dari pukul 08.00 WIB hingga 16.00 WIB pada hari Senin sampai Jumat, yang setara dengan tujuh jam kerja per hari, dan dari pukul 08.00 WIB hingga 13.00 WIB pada hari Sabtu, yang setara dengan lima jam kerja. Jadwal tersebut memberikan struktur yang jelas dan memadai untuk menjalankan tugas-tugas yang diberikan serta beradaptasi dengan sistem kerja perusahaan.

Selama masa magang, penulis ditempatkan pada departemen PPIC (*Production Planning and Inventory Control*). Departemen ini memiliki peran yang penting dalam perencanaan jadwal produksi dan pengelolaan bahan baku. Tugas utama departemen PPIC mencakup perencanaan produksi untuk memastikan bahwa jadwal produksi dapat diikuti dengan efisien, serta pengelolaan persediaan bahan baku untuk menjaga keseimbangan antara kelebihan dan kekurangan stok. Penulis terlibat dalam berbagai aktivitas, mulai dari pembuatan *purchase order*, penjadwalan produksi, hingga analisis data persediaan untuk memastikan bahwa proses produksi berjalan lancar dan sesuai dengan target yang telah ditetapkan.

Hasil temuan dari program magang menunjukkan bahwa penulis mendapatkan pemahaman mengenai bagaimana departemen PPIC beroperasi dan berkontribusi terhadap efisiensi produksi perusahaan. Penulis belajar tentang pentingnya perencanaan yang tepat dan

pengelolaan persediaan yang efektif dalam mencapai target produksi dan meminimalkan biaya. Selain itu, penulis juga mengalami langsung tantangan-tantangan yang dihadapi oleh departemen dalam menghadapi fluktuasi permintaan dan ketersediaan bahan baku, serta bagaimana strategi-strategi diimplementasi untuk mengatasi masalah tersebut.

Pengalaman ini memberikan penulis wawasan berharga tentang dinamika kerja di industri manufaktur dan keterampilan yang diperlukan untuk sukses di bidang perencanaan produksi dan manajemen persediaan. Penulis merasa bahwa pengalaman ini sangat berharga dalam mempersiapkan diri untuk tantangan-tantangan yang akan dihadapi di dunia kerja yang sesungguhnya.

#### **4.1.2 Penyesuaian Program Kerja**

Selama periode magang di PT Globalindo Intimates, penyesuaian program kerja merupakan salah satu fokus utama untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas operasional perusahaan. Berdasarkan observasi dan analisis mendalam, ditemukan beberapa kendala signifikan dalam proses produksi yang memerlukan penyesuaian untuk mengatasi masalah yang ada. Salah satu isu utama ketidakefisienan dalam proses inspeksi bahan baku dan tahapan produksi lainnya, yang berdampak negatif pada kualitas produk serta memperpanjang waktu produksi. Selain itu, umpan balik dari karyawan mengungkapkan kebutuhan mendesak untuk pelatihan tambahan dan peremajaan mesin guna meningkatkan produktivitas dan mengurangi frekuensi kesalahan produksi.

Penyesuaian yang diusulkan meliputi beberapa aspek penting. Pertama, untuk meningkatkan efisiensi proses produksi, disarankan perbaikan pada metode inspeksi bahan baku dengan penerapan prosedur yang lebih sistematis dan terstandarisasi. Ini bertujuan untuk mengidentifikasi dan mengatasi potensi masalah pada tahap awal produksi sehingga dapat mengurangi risiko cacat produk. Kedua, modernisasi mesin produksi menjadi prioritas utama; penggantian

mesin lama dengan teknologi terbaru diharapkan dapat mempercepat proses produksi dan meningkatkan akurasi hasil. Ketiga, untuk mendukung pengembangan kompetensi karyawan, program pelatihan yang dirancang khusus akan dilaksanakan. Pelatihan ini mencakup keterampilan teknis serta kemampuan manajerial untuk memastikan bahwa karyawan dapat bekerja dengan lebih efektif dan efisien.

Selain itu, penyesuaian pada sistem manajemen juga diperlukan untuk meningkatkan kontrol dan pengukuran kinerja. Hal ini mencakup penerapan sistem manajemen yang lebih terstruktur dan berbasis data, yang memungkinkan pemantauan dan penilaian kinerja secara real-time. Implementasi dari penyesuaian ini melibatkan beberapa langkah strategis, termasuk perencanaan, pelaksanaan, dan evaluasi berkala. Rencana implementasi melibatkan penjadwalan perubahan, pelatihan karyawan, serta pembaruan mesin dan prosedur. Evaluasi dilakukan dengan membandingkan kinerja sebelum dan setelah penyesuaian, menggunakan indikator kinerja utama seperti kualitas produk, waktu siklus produksi, dan kepuasan karyawan.

Dengan penyesuaian ini, diharapkan perusahaan dapat mencapai peningkatan yang signifikan dalam kualitas produk, efisiensi operasional, dan kepuasan karyawan. Penyesuaian ini diharapkan juga akan berkontribusi pada pencapaian tujuan perusahaan untuk terus berkembang dan bersaing di pasar global, serta mendukung visi perusahaan dalam menjadi pemimpin industri garment yang inovatif dan berorientasi pada kualitas.

#### **4.1.3 Faktor Pendukung Pelaksanaan Magang**

Pelaksanaan program magang di PT Globalindo Intimates telah memberikan penulis kesempatan berharga untuk memperoleh pengetahuan, wawasan, keterampilan, dan pengalaman baru yang sebelumnya yang tidak dimiliki. Program magang ini tidak hanya memperkaya pengetahuan akademis, tetapi juga memberikan bekal

praktis yang sangat berharga dalam menghadapi dunia kerja yang sesungguhnya. Selama periode magang, penulis menemukan berbagai faktor pendukung yang mempermudah pelaksanaan kegiatan tersebut, menjadikan pengalaman yang lebih berharga dan produktif.

Salah satu faktor utama yang mendukung adalah dukungan yang diberikan oleh para karyawan PT Globalindo Intimates. Mereka secara aktif memberikan arahan dan bantuan yang diperlukan, memfasilitasi penulis dalam menjalani setiap tahapan program magang. Keberadaan mereka sangat berperan dalam mempercepat proses adaptasi penulis terhadap lingkungan kerja yang baru. Dukungan tersebut mencakup pembimbingan langsung dalam pelaksanaan tugas-tugas harian, serta penjelasan mendetail tentang prosedur dan standar operasional yang berlaku di perusahaan.

Selain itu, bimbingan dan arahan dari supervisor juga merupakan elemen penting dalam pengalaman magang ini. Supervisor tidak hanya memberikan panduan yang jelas mengenai tugas dan tanggung jawab, tetapi juga menyediakan umpan balik konstruktif yang membantu penulis memahami dan mengatasi tantangan yang dihadapi selama magang. Dengan adanya supervisi yang efektif, penulis mampu mengidentifikasi area-area untuk perbaikan dan pengembangan diri, sehingga dapat menyesuaikan diri dengan lebih baik dengan sistem kerja perusahaan.

Dukungan dari tim dan supervisi yang berkelanjutan, dikombinasikan dengan kesempatan untuk terlibat dalam berbagai proyek dan tugas, telah memperkaya pengalaman magang penulis. Faktor-faktor ini berkontribusi pada pengembangan profesional penulis dan mempersiapkannya dengan lebih baik untuk memasuki dan berkontribusi dalam dunia kerja yang kompetitif.

#### 4.1.4 Faktor Penghambat Pelaksanaan Magang

Selama pelaksanaan program magang di PT Globalindo Intimates, penulis menghadapi beberapa hambatan yang mempengaruhi kelancaran kegiatan magang. Salah satu tantangan utama adalah perlunya proses adaptasi terhadap lingkungan kerja yang baru. Penulis harus menyesuaikan diri dengan sistem kerja dan budaya perusahaan yang berbeda dari apa yang telah dipelajari di lingkungan akademis. Adaptasi ini melibatkan pemahaman mendalam tentang prosedur operasional, standar kualitas, serta dinamika tim kerja di PT Globalindo Intimates. Proses penyesuaian ini terkadang memerlukan waktu dan usaha tambahan, terutama dalam hal memahami ekspektasi dan norma kerja yang diterapkan di perusahaan.

Selain itu, keterbatasan jarak antara mahasiswa dengan dosen pembimbing juga menjadi kendala yang signifikan dalam pelaksanaan kegiatan magang. Komunikasi dan koordinasi antara penulis dan dosen pembimbing sering kali terhambat oleh perbedaan lokasi, yang dapat mempengaruhi efektivitas bimbingan dan arahan yang diberikan. Keterbatasan ini berdampak pada frekuensi dan kualitas interaksi yang diperlukan untuk mendiskusikan perkembangan, tantangan, dan solusi yang dihadapi selama magang. Hal ini kadang-kadang menyebabkan kesulitan dalam mendapatkan umpan balik yang tepat waktu dan dukungan yang diperlukan untuk menyelesaikan tugas dengan optimal.

Hambatan-hambatan ini, meskipun menantang, memberikan pengalaman belajar yang berharga dan memungkinkan penulis untuk mengembangkan keterampilan *problem-solving* dan adaptasi yang lebih baik. Penulis belajar untuk mengatasi kesulitan yang ada dengan cara yang konstruktif dan proaktif, yang pada akhirnya berkontribusi pada pertumbuhan profesional dan pribadi selama masa magang.

## **4.2 Hasil Analisis Data Kualitatif**

Penelitian ini berfokus pada Implementasi Standard Minute Value (SMV) untuk Mencapai Target Produksi Bra pada PT Globalindo Intimates. Penelitian tersebut menganalisis PT Globalindo Intimates sebagai objek penelitian, yang mana PT Globalindo Intimates merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak pada industri garmen yang hasil produksi berupa pakaian dalam wanita seperti Bra, Panties, dan Lingerie. Fokus penelitian ini adalah standard minute value yang ditetapkan PT Globalindo Intimates, khususnya mengenai tercapainya target produksi bra pada PT Globalindo Intimates.

### **4.2.1 Pengumpulan Data/Coding**

Proses pengumpulan data dalam penelitian ini melibatkan berbagai teknik kualitatif untuk mendapatkan informasi yang mendalam mengenai implementasi SMV. Data dikumpulkan melalui wawancara dengan manajer produksi, pengamatan langsung di area produksi, dan analisis dokumentasi terkait SMV. Selama proses pengumpulan data, coding dilakukan untuk mengorganisir dan mengkategorikan informasi yang diperoleh. Coding ini melibatkan penandaan dan pengelompokan data berdasarkan tema-tema kunci seperti waktu siklus produksi, efisiensi mesin, dan keterampilan operator. Coding membantu dalam merinci informasi yang relevan untuk analisis lebih lanjut.

### **4.2.2 Reduksi Data**

Setelah melakukan pengumpulan data, langkah selanjutnya adalah reduksi data. Proses ini melibatkan penyederhanaan dan pemfokusan data yang telah dikumpulkan untuk menghilangkan informasi yang tidak relevan dan mengidentifikasi elemen-elemen kunci yang mempengaruhi implementasi SMV. Reduksi data dilakukan dengan menyeleksi data yang paling signifikan dan relevan dengan tujuan penelitian, seperti variabel yang mempengaruhi pencapaian target produksi dan faktor-faktor yang dapat mempengaruhi efektivitas SMV. Ini juga melibatkan

penyusunan data dalam bentuk yang lebih terstruktur untuk mempermudah analisis.

#### **4.2.3 Penyajian Data**

Penyajian data dilakukan dengan menyusun hasil analisis dalam format yang jelas dan sistematis. Data disajikan dalam bentuk tabel, grafik, dan narasi yang menggambarkan hasil temuan dari penelitian. Penyajian ini mencakup informasi mengenai waktu yang diperlukan untuk memproduksi satu unit bra berdasarkan SMV, perbandingan antara waktu yang direncanakan dan waktu yang tercatat selama produksi, serta analisis efisiensi proses produksi. Penyajian data bertujuan untuk memberikan gambaran menyeluruh tentang bagaimana implementasi SMV mempengaruhi pencapaian target produksi dan efisiensi operasional perusahaan.

**Tabel 4.1** Operation Breakdown Style 76080 PT Globalindo Intimates

| SN | Code | Component    | Process                                              | Machine | Process Time<br>(Seconds) | SAM   | Target/HR | Theoretical<br>Balancing | Actual<br>Balancing<br>Level |
|----|------|--------------|------------------------------------------------------|---------|---------------------------|-------|-----------|--------------------------|------------------------------|
| 1  | 2A   | Center Panel | Join other ctr frt lace assembly to lining at bottom | ZIG-ZAG | 22                        | 0.404 | 148       | 1.01                     | 1                            |
| 2  | 2B   | Center Panel | Join at top, turn & baste sides                      | SN      | 23                        | 0.404 | 138       | 1.06                     | 1                            |
| 3  | 3A   | Back Wings   | Attach elastic at bottom                             | ZIG-ZAG | 29                        | 0.475 | 126       | 1.35                     | 1                            |
| 4  | 3B   | Back Wings   | Top stitch at bottom                                 | SN      | 14                        | 0.236 | 211       | 0.65                     | 1.16                         |
| 5  | 3C   | Back Wings   | Attach elastic at top back                           | ZIG-ZAG | 29                        | 0.475 | 126       | 1.35                     | 1                            |
| 6  | 3D   | Back Wings   | Attach elastic at center back                        | ZIG-ZAG | 19                        | 0.311 | 175       | 0.9                      | 1.18                         |
| 7  | 3E   | Back Wings   | Top stitch at top back                               | SN      | 13                        | 0.236 | 228       | 0.62                     | 1.06                         |

|    |    |            |                                                                |         |    |       |     |      |      |
|----|----|------------|----------------------------------------------------------------|---------|----|-------|-----|------|------|
| 8  | 3F | Back Wings | Top stitch at center back                                      | SN      | 15 | 0.251 | 211 | 0.72 | 1.06 |
| 9  | 3G | Back Wings | Attach hook & eye                                              | ZIG-ZAG | 27 | 0.45  | 133 | 1.25 | 1    |
| 10 | 3H | Back Wings | Sarge hook & eye                                               | ZIG-ZAG | 18 | 0.315 | 175 | 0.87 | 1.11 |
| 11 | 3I | Cup        | Check mould                                                    | TABLE   | 22 | 0.404 | 148 | 1.01 | 1    |
| 12 | 4A | Cup        | Attach stabilizer to bust lining at top                        | TABLE   | 23 | 0.419 | 138 | 1.06 | 1    |
| 13 | 4B | Cup        | Join cup to cup lining to neckline & underarm catch in elastic | ZIG-ZAG | 49 | 0.78  | 77  | 2.24 | 1.1  |
| 14 | 4C | Cup        | Baste mould underbust                                          | ST OL   | 19 | 0.475 | 126 | 1.35 | 1.1  |
| 15 | 4D | Cup        | Attach stabilizer underbust                                    | SN      | 22 | 0.404 | 148 | 1.01 | 1.16 |
| 16 | 4E | Cup        | Assembly                                                       | ZIG-ZAG | 58 | 1.162 | 52  | 2.6  | 1.13 |

|    |    |          |                                    |                    |    |       |     |      |      |
|----|----|----------|------------------------------------|--------------------|----|-------|-----|------|------|
| 17 | 5A | Assembly | Join cup to back assembly          | DN<br>SPLIT<br>BAR | 19 | 0.461 | 138 | 0.9  | 2.9  |
| 18 | 5B | Assembly | Insert wire loop                   | TABLE              | 22 | 0.404 | 148 | 1.01 | 1    |
| 19 | 5C | Assembly | Insert wire                        | TABLE              | 23 | 0.419 | 138 | 1.06 | 1.16 |
| 20 | 5D | Assembly | Trim wire loop                     | TABLE              | 23 | 0.404 | 148 | 1.06 | 1.45 |
| 21 | 5E | Assembly | Bartack wire                       | BT                 | 38 | 0.758 | 79  | 1.73 | 1.1  |
| 22 | 5F | Assembly | Bartack strap to cup & center back | BT                 | 38 | 0.758 | 79  | 1.73 | 1.1  |

Tabel di atas adalah tabel yang menggambarkan operasional breakdown dari PT Globalindo Intimates untuk produksi bra. Tabel ini memberikan rincian mengenai setiap proses yang terlibat dalam pembuatan bra, termasuk kode komponen, proses yang dilakukan, mesin yang digunakan, waktu proses (dalam detik), nilai Standard Minute Value (SAM), target per jam, balancing teoritis, dan level penyeimbangan aktual. Total process time: 602 seconds

- Total SAM: 12.03
- Total target per hari: 1047

Data ini menunjukkan bagaimana waktu proses, SAM, dan target per jam dipantau dan diukur untuk memastikan efisiensi dan efektivitas produksi. Balancing teoritis dan level balancing aktual memberikan gambaran mengenai performa aktual dibandingkan dengan perencanaan yang dilakukan.

**Tabel 4.2** Rata-Rata SAM dan Target Produksi

| NO | SAM 1<br>(Style<br>76080) | SAM 2<br>(Style<br>76380) | Rata-<br>Rata | NO | Target<br>1 (Style<br>76080) | Target 2<br>(Style<br>76380) | Rata-<br>Rata |
|----|---------------------------|---------------------------|---------------|----|------------------------------|------------------------------|---------------|
| 1  | 0,404                     | 0,36                      | 0,382         | 1  | 148                          | 167                          | 157,5         |
| 2  | 0,434                     | 0,44                      | 0,437         | 2  | 138                          | 136                          | 137           |
| 3  | 0,467                     | 0,36                      | 0,4135        | 3  | 129                          | 167                          | 148           |
| 4  | 0,475                     | 0,84                      | 0,6575        | 4  | 126                          | 71                           | 98,5          |
| 5  | 0,377                     | 0,8                       | 0,5885        | 5  | 159                          | 75                           | 117           |
| 6  | 0,366                     | 0,8                       | 0,568         | 6  | 179                          | 75                           | 127           |
| 7  | 0,426                     | 0,44                      | 0,433         | 7  | 141                          | 136                          | 138,5         |
| 8  | 0,343                     | 0,48                      | 0,4115        | 8  | 175                          | 125                          | 150           |
| 9  | 0,444                     | 0,36                      | 0,402         | 9  | 135                          | 167                          | 151           |
| 10 | 0,457                     | 0,36                      | 0,4085        | 10 | 131                          | 167                          | 149           |
| 11 | 0,444                     | 0                         | 0,222         | 11 | 61                           | 68                           | 64,5          |
| 12 | 0,485                     | 0                         | 0,2425        | 12 | 70                           | 86                           | 78            |
| 13 | 0,989                     | 0,88                      | 0,9345        | 13 | 92                           | 63                           | 77,5          |
| 14 | 0,863                     | 0,7                       | 0,7815        | 14 | 52                           | 79                           | 65,5          |
| 15 | 0,653                     | 0,96                      | 0,8065        | 15 | 53                           | 107                          | 80            |
| 16 | 1,162                     | 0,76                      | 0,961         | 16 | 132                          | 71                           | 101,5         |
| 17 | 1,135                     | 0,56                      | 0,8475        | 17 | 129                          | 67                           | 98            |
| 18 | 0,455                     | 0,84                      | 0,6475        | 18 | 130                          | 150                          | 140           |
| 19 | 0,466                     | 0,9                       | 0,683         | 19 | 79                           | 136                          | 107,5         |

|       |        |       |        |
|-------|--------|-------|--------|
| 20    | 0,461  | 0,4   | 0,4305 |
| 21    | 0,758  | 0,44  | 0,599  |
| Total | 12,034 | 11,68 | 11,857 |

|       |      |      |      |
|-------|------|------|------|
| Total | 2259 | 2113 | 2186 |
|-------|------|------|------|

PT Globalindo Intimates terdapat beberapa line produksi diantaranya line derawan dan line raja ampat yang setiap line dibagi beberapa style produksi. Line derawan memproduksi bra dengan style 76080, sedangkan untuk line raja ampat memproduksi style 76380. Pada penelitian ini menggunakan kedua style tersebut yakni style 76080 dan style 76380.

Setelah dilakukan sampling dengan menggunakan dua data operational breakdown yakni data 1 style 76080 dan data 2 style 76380 dapat diketahui bahwa pada style 76080 memiliki nilai SAM yang lebih tinggi dibanding nilai SAM style 76380. Nilai SAM pada style 76080 yakni sejumlah 12,034 sedangkan untuk style 76380 berjumlah 11,68. Sedangkan untuk target perhari style 76080 juga memiliki target yang lebih tinggi yakni 2259 dibandingkan style 76380 yang mencapai 2113. Dari sampling yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa jika semakin tinggi target yang diproduksi maka nilai SAM juga akan semakin tinggi.

Nilai SAM menggambarkan waktu standar yang dibutuhkan untuk menyelesaikan satu unit produk. Semakin kompleks atau detail suatu produk, semakin besar waktu yang diperlukan untuk memproduksinya, sehingga nilai SAM akan lebih tinggi. Produk dengan nilai SAM yang lebih tinggi cenderung membutuhkan proses produksi yang lebih lama dan tenaga kerja yang lebih intensif, yang berdampak pada kenaikan target produksi harian agar tetap mencapai efisiensi yang diinginkan. Oleh karena itu, jika target produksi per hari lebih tinggi, diperlukan standar waktu yang lebih besar (SAM) untuk memastikan bahwa kapasitas produksi dapat memenuhi target tersebut. Dengan kata lain, hubungan antara SAM dan target produksi adalah sebanding karena keduanya mencerminkan tingkat usaha dan waktu yang diperlukan dalam proses produksi.

Berdasarkan data produksi dan ketercapaian dari PT Globalindo Intimates selama enam bulan terakhir, berikut adalah hasil analisis:

**Tabel 4.3** Rangkuman Target Produksi dan Ketercapaian Per Minggu

| <b>Minggu</b> | <b>Target Output Harian (Rata-Rata)</b> | <b>Output Produksi (Rata-Rata)</b> | <b>Tingkat Ketercapaian (%)</b> |
|---------------|-----------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------|
| 2024-01-02    | 1191                                    | 1267                               | 106.38                          |
| 2024-01-03    | 1356                                    | 1268                               | 93.51                           |
| 2024-01-04    | 1356                                    | 1449                               | 106.86                          |
| 2024-01-05    | 1356                                    | 1375                               | 101.4                           |
| 2024-01-07    | 1356                                    | 1400                               | 103.25                          |
| 2024-01-08    | 1400                                    | 1320                               | 94.29                           |
| 2024-01-14    | 1400                                    | 1250                               | 89.29                           |
| 2024-01-15    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          |
| 2024-01-21    | 1400                                    | 1350                               | 96.43                           |
| 2024-01-22    | 1380                                    | 1340                               | 97.1                            |
| 2024-01-28    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-01-29    | 1350                                    | 1380                               | 102.22                          |
| 2024-02-04    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-02-05    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          |
| 2024-02-11    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-02-12    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          |
| 2024-02-18    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-02-19    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          |
| 2024-02-25    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-02-26    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          |
| 2024-03-03    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-03-04    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          |
| 2024-03-10    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-03-11    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          |
| 2024-03-17    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-03-18    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          |
| 2024-03-24    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-03-25    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          |
| 2024-03-31    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-04-01    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          |
| 2024-04-07    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-04-08    | 1380                                    | 1380                               | 101.45                          |
| 2024-04-14    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-04-15    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          |
| 2024-04-21    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |
| 2024-04-22    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          |
| 2024-04-28    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           |

|            |      |      |        |
|------------|------|------|--------|
| 2024-04-29 | 1380 | 1380 | 102.22 |
| 2024-05-05 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-05-06 | 1380 | 1380 | 102.22 |
| 2024-05-12 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-05-13 | 1380 | 1380 | 101.45 |
| 2024-05-19 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-05-20 | 1380 | 1380 | 102.22 |
| 2024-05-26 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-05-27 | 1380 | 1380 | 101.45 |
| 2024-06-02 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-06-03 | 1380 | 1380 | 102.22 |
| 2024-06-09 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-06-10 | 1380 | 1380 | 102.22 |
| 2024-06-16 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-06-17 | 1380 | 1380 | 101.45 |
| 2024-06-23 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-06-24 | 1380 | 1380 | 102.22 |
| 2024-06-30 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-07-01 | 1380 | 1380 | 101.45 |
| 2024-07-02 | 1400 | 1360 | 97.14  |
| 2024-07-03 | 1380 | 1380 | 102.22 |
| 2024-07-04 | 1300 | 320  | 24.62  |
| 2024-07-05 | 1350 | 175  | 12.96  |

a. Tingkat Ketercapaian

Rata-rata tingkat ketercapaian produksi di PT Globalindo Intimates selama enam bulan terakhir menunjukkan hasil yang cukup memuaskan. Sebagian besar minggu mencapai tingkat ketercapaian yang baik, dengan rata-rata lebih dari 90%. Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan berhasil mempertahankan performa produksinya secara konsisten di sebagian besar periode.

Minggu-minggu awal, khususnya di bulan Januari 2024, menunjukkan tingkat ketercapaian yang sangat baik. Pada periode ini, beberapa minggu bahkan mencapai lebih dari 100% dari target yang telah ditetapkan. Capaian ini mencerminkan efektivitas strategi produksi dan manajemen sumber daya yang diterapkan pada awal tahun. Faktor-faktor seperti kesiapan mesin, ketersediaan bahan baku, dan efisiensi tenaga kerja kemungkinan besar berkontribusi pada hasil yang positif ini.

Namun, terdapat juga beberapa minggu yang menunjukkan ketercapaian jauh di bawah target, terutama di bulan Juli 2024. Pada periode ini, beberapa minggu hanya mencapai kurang dari 50% dari target produksi yang telah ditetapkan. Hasil yang rendah ini menunjukkan adanya kendala atau masalah dalam proses produksi. Faktor-faktor seperti gangguan pada mesin, kurangnya bahan baku, atau masalah manajemen mungkin menjadi penyebab utama rendahnya ketercapaian pada periode tersebut. Identifikasi dan solusi terhadap masalah-masalah ini perlu menjadi prioritas untuk meningkatkan performa produksi di masa mendatang.

b. Variasi Output Produksi

Variasi dalam output produksi di PT Globalindo Intimates selama enam bulan terakhir menunjukkan adanya fluktuasi yang signifikan di berbagai minggu. Terdapat minggu-minggu di mana output produksi melebihi target yang telah ditetapkan, sementara di minggu-minggu lainnya, output

produksi berada di bawah target. Variasi ini mencerminkan dinamika dan tantangan yang dihadapi oleh perusahaan dalam menjaga konsistensi produksi.

Minggu-minggu dengan output tinggi mengindikasikan manajemen produksi yang efektif dan penggunaan sumber daya yang optimal. Pada periode ini, perusahaan mampu mengoptimalkan kapasitas produksi, memanfaatkan tenaga kerja secara efisien, dan memastikan bahwa semua proses berjalan dengan lancar. Faktor-faktor seperti perencanaan produksi yang baik, ketersediaan bahan baku yang memadai, serta performa mesin yang optimal berperan besar dalam mencapai hasil yang tinggi.

Di sisi lain, terdapat minggu-minggu dengan output produksi yang rendah. Minggu-minggu ini memerlukan analisis lebih lanjut untuk mengidentifikasi penyebab rendahnya output. Faktor-faktor yang perlu dianalisis meliputi masalah teknis pada mesin, manajemen waktu yang kurang efektif, atau kekurangan tenaga kerja. Identifikasi yang akurat terhadap penyebab ini sangat penting untuk mengembangkan strategi perbaikan yang tepat. Dengan memahami akar masalah, perusahaan dapat mengambil langkah-langkah proaktif untuk meningkatkan efisiensi dan mengurangi hambatan dalam proses produksi di masa mendatang.

#### c. Analisis Kinerja

Analisis kinerja produksi di PT Globalindo Intimates menunjukkan pentingnya penerapan praktik terbaik serta identifikasi dan penyelesaian masalah untuk mencapai efisiensi produksi yang optimal. Minggu-minggu dengan performa tinggi dapat dijadikan sebagai contoh praktik terbaik dalam hal manajemen produksi dan sumber daya. Strategi yang berhasil diterapkan pada minggu-minggu ini, seperti perencanaan produksi yang efisien, alokasi sumber daya yang optimal, dan penggunaan mesin yang efektif, dapat direplikasi pada minggu-minggu lainnya. Dengan

menerapkan strategi yang terbukti efektif, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi dan konsistensi produksi secara keseluruhan.

Sebaliknya, minggu-minggu dengan ketercapaian rendah perlu dianalisis lebih lanjut untuk mengidentifikasi penyebab rendahnya output. Analisis ini dapat mencakup pemeriksaan terhadap mesin untuk mendeteksi masalah teknis, evaluasi proses produksi untuk mengidentifikasi tahap-tahap yang mungkin menyebabkan hambatan, dan penilaian manajemen waktu untuk memastikan bahwa produksi berjalan sesuai jadwal. Identifikasi yang akurat terhadap masalah ini sangat penting untuk mengembangkan solusi yang efektif.

Berdasarkan hasil analisis tersebut, strategi peningkatan dapat dirumuskan untuk mengatasi hambatan produksi dan meningkatkan efisiensi. Strategi ini bisa mencakup peningkatan pelatihan karyawan untuk memastikan bahwa semua pekerja memiliki keterampilan yang diperlukan, penyesuaian prosedur operasional untuk memperbaiki alur kerja dan menghilangkan hambatan, serta perbaikan atau pemeliharaan mesin untuk memastikan bahwa semua peralatan berfungsi dengan optimal. Dengan menerapkan strategi peningkatan ini, PT Globalindo Intimates dapat meningkatkan performa produksinya dan mencapai target dengan lebih konsisten.

#### d. Rekomendasi

Untuk meningkatkan efisiensi produksi secara signifikan, penting untuk menerapkan beberapa langkah strategis. Pertama, perlu dilakukan monitoring yang lebih ketat selama periode dengan ketercapaian rendah. Monitoring yang intensif memungkinkan deteksi masalah secara cepat dan pencegahan potensi penurunan produktivitas di masa depan. Dengan memahami secara mendalam penyebab ketercapaian rendah, perusahaan dapat melakukan tindakan perbaikan yang lebih terarah dan efektif.

Kedua, strategi yang terbukti berhasil pada minggu-minggu dengan ketercapaian tinggi harus diidentifikasi dan diterapkan secara konsisten di minggu-minggu lain. Ini melibatkan analisis mendalam mengenai faktor-faktor yang berkontribusi pada keberhasilan tersebut dan penerapan praktik terbaik yang telah terbukti meningkatkan hasil. Dengan cara ini, perusahaan dapat menciptakan pola keberhasilan yang dapat direplikasi, meningkatkan stabilitas dan konsistensi dalam pencapaian produksi.

Ketiga, peningkatan pelatihan dan penyesuaian prosedur operasional menjadi kunci untuk mengatasi hambatan yang mengganggu efisiensi produksi. Program pelatihan yang lebih komprehensif dapat membantu karyawan memahami dan mengimplementasikan prosedur operasional dengan lebih baik, sementara penyesuaian prosedur dapat meningkatkan *bottleneck* yang ada dan meningkatkan alur kerja. Dengan memfokuskan pada pengembangan keterampilan karyawan dan penyempurnaan proses operasional, perusahaan dapat memastikan bahwa semua aspek produksi berjalan dengan lebih efektif dan efisien. Secara keseluruhan, kombinasi dari monitoring yang ketat, penerapan strategi yang berhasil, dan peningkatan pelatihan serta prosedur operasional akan menciptakan landasan yang kuat untuk mencapai efisiensi produksi yang lebih tinggi dan hasil yang lebih konsisten.

#### **4.2.4 Penarikan Kesimpulan**

Penarikan kesimpulan dilakukan berdasarkan analisis data yang telah disajikan. Kesimpulan ini mencakup evaluasi terhadap efektivitas penerapan SMV dalam mencapai target produksi bra di PT Globalindo Intimates. Analisis menunjukkan sejauh mana SMV berkontribusi terhadap pencapaian target produksi, serta identifikasi area yang memerlukan perbaikan. Penarikan kesimpulan juga mencakup rekomendasi untuk meningkatkan implementasi SMV, seperti penyesuaian standar waktu, peningkatan pelatihan untuk operator, dan optimalisasi proses produksi. Kesimpulan ini memberikan wawasan tentang bagaimana perusahaan dapat meningkatkan efisiensi produksi dan pencapaian target melalui penerapan SMV yang lebih efektif.

### **4.3 Diskusi dan Pembahasan**

#### **4.3.1 Penerapan Strategi Implementasi Standard Minute Value (SMV) Untuk Mencapai Target Produksi Bra Pada PT Globalindo Intimates**

Penerapan Standard Minute Value (SMV) di PT Globalindo Intimates merupakan langkah strategis yang dirancang untuk meningkatkan efisiensi produksi dan mencapai target produksi bra yang ditetapkan. Proses dimulai dengan penetapan target produksi yang berdasarkan data pasar dan kapasitas produksi yang ada. Hal ini melibatkan pemahaman mendalam tentang permintaan pasar, serta analisis tren historis yang membantu dalam menetapkan target yang realistis dan dapat dicapai.

Setelah menetapkan target produksi, tim produksi melakukan analisis mendalam terhadap setiap proses produksi untuk menentukan waktu standar yang diperlukan. Studi waktu ini penting untuk mengidentifikasi waktu yang dibutuhkan untuk setiap tahap produksi dari pemotongan bahan hingga penyelesaian produk. Hasil dari studi ini menjadi dasar dalam menetapkan SMV yang sesuai untuk berbagai jenis dan model bra.

Dalam wawancara dengan manajer produksi, dijelaskan bahwa implementasi SMV memungkinkan perusahaan untuk merencanakan kapasitas produksi dengan lebih baik. “ SMV memberikan patokan waktu yang jelas untuk setiap tahap produksi, sehingga kami bisa mengatur alur kerja dengan lebih efisien. Kami dapat mengidentifikasi dan mengatasi bottleneck lebih cepat,” ungkapnya.

Hal ini menunjukkan bahwa SMV tidak hanya berfungsi sebagai alat perencanaan, tetapi juga sebagai alat manajemen yang penting dalam proses produksi.

Penerapan SMV juga melibatkan integrasi teknologi dan perangkat lunak yang mendukung sistem perencanaan dan pemantauan produksi. Perangkat lunak ini memungkinkan pelacakan waktu nyata dari kinerja produksi dan analisis data yang mendalam.

Kepala IT di PT Globalindo Intimates menjelaskan bahwa “Teknologi mempermudah integrasi SMV ke dalam sistem produksi kami. Kami dapat memantau pencapaian target secara otomatis dan membuat penyesuaian yang diperlukan dengan cepat.”

Salah satu keuntungan yang signifikan dari penerapan SMV adalah peningkatan efisiensi alur kerja. Dengan memiliki waktu standar yang jelas, perusahaan dapat merencanakan dan mengalokasikan sumber daya secara lebih optimal. Tim produksi dapat memastikan bahwa setiap tahap produksi dilakukan sesuai dengan waktu yang telah ditetapkan, sehingga mengurangi pemborosan dan meningkatkan produktivitas secara keseluruhan.

Pelatihan karyawan merupakan aspek penting dalam keberhasilan implementasi SMV. PT Globalindo Intimates

memastikan bahwa semua karyawan memahami konsep SMV dan bagaimana mengaplikasikannya dalam proses produksi.

Supervisor produksi menyebutkan bahwa “pelatihan intensif membantu karyawan memahami waktu standar dan pentingnya kepatuhan terhadap SMV. Ini juga memberikan mereka alat untuk mengidentifikasi dan mengatasi masalah dalam proses produksi.”

Keterlibatan karyawan dalam penerapan SMV juga mempengaruhi keberhasilan implementasi. Perusahaan berusaha untuk menciptakan budaya yang mendukung SMV dengan memberikan umpan balik yang konstruktif dan insentif bagi mereka yang berhasil mencapai atau melampaui target. Karyawan yang merasa terlibat dan dihargai lebih cenderung untuk mematuhi waktu standar dan berkontribusi pada pencapaian target produksi.

Meski banyak manfaat yang diperoleh, implementasi SMV juga menghadapi beberapa tantangan. Salah satunya adalah ketidakakuratan dalam penetapan SMV untuk berbagai model bra. Untuk mengatasi hal ini, perusahaan melakukan penyesuaian berkala berdasarkan umpan balik dari proses produksi dan hasil evaluasi kinerja. Secara keseluruhan, penerapan SMV di PT Globalindo Intimates telah memberikan dampak positif yang signifikan dalam mencapai target produksi bra. Peningkatan efisiensi, pengurangan pemborosan, dan peningkatan kontrol kualitas merupakan beberapa manfaat utama yang dicapai. Dengan pendekatan yang terstruktur dan strategi yang efektif, perusahaan dapat terus meningkatkan kinerja produksi dan mencapai hasil yang optimal.

#### **4.3.2 Tantangan Yang Dihadapi PT Globalindo Intimates Dalam Menerapkan SMV Untuk Mencapai Target Produksi Bra**

Tantangan utama yang dihadapi PT Globalindo Intimates dalam menerapkan SMV adalah akurasi penetapan waktu standar. Setiap model bra memiliki tingkat kompleksitas yang berbeda, dan penentuan SMV yang akurat memerlukan analisis mendalam. Studi waktu yang dilakukan harus mempertimbangkan semua variabel yang mempengaruhi waktu produksi, termasuk teknik produksi dan desain produk. Jika SMV tidak akurat, hal ini dapat menyebabkan ketidaksesuaian antara waktu yang direncanakan dan waktu yang sebenarnya dibutuhkan, yang berdampak negatif pada pencapaian target produksi.

Hasil wawancara dengan analis produksi menunjukkan bahwa tantangan ini sering kali memerlukan penyesuaian berkelanjutan. “Penetapan SMV adalah proses yang dinamis. Kami terus melakukan evaluasi dan penyesuaian berdasarkan feedback dari tim produksi untuk memastikan bahwa waktu standar yang ditetapkan tetap relevan dan akurat.”

Hal ini menggarisbawahi pentingnya fleksibilitas dalam implementasi SMV untuk menghadapi perubahan dan tantangan yang muncul selama proses produksi.

Resistensi dari karyawan juga merupakan tantangan yang signifikan dalam penerapan SMV. Perubahan dalam prosedur produksi sering kali dihadapi dengan kekhawatiran tentang beban kerja tambahan dan dampaknya terhadap rutinitas kerja. Untuk mengatasi tantangan ini, perusahaan harus melakukan komunikasi yang efektif dan memberikan pelatihan yang memadai. PT Globalindo Intimates memastikan bahwa karyawan memahami manfaat dari SMV dan menyediakan dukungan yang diperlukan untuk membantu dalam beradaptasi dengan perubahan.

Investasi dalam teknologi dan perangkat lunak untuk mendukung SMV juga menimbulkan tantangan. Integrasi teknologi ke dalam sistem

produksi memerlukan biaya dan waktu yang signifikan. Staf teknologi informasi menyebutkan bahwa, “Investasi dalam perangkat lunak dan teknologi harus dilakukan dengan hati-hati untuk memastikan bahwa sistem yang diimplementasikan dapat mendukung efisiensi produksi tanpa menimbulkan gangguan operasional.”

Tantangan lain yang dihadapi adalah pemeliharaan sistem dan perangkat lunak yang digunakan untuk SMV. Evaluasi dan pemeliharaan sistem yang terus-menerus diperlukan untuk memastikan bahwa teknologi tetap berfungsi sesuai dengan tujuan. “Kami melakukan pemeliharaan rutin dan evaluasi sistem untuk memastikan bahwa teknologi mendukung efisiensi produksi dan tidak menyebabkan masalah baru”, ungkap staff IT.

Dalam menghadapi tantangan-tantangan ini, PT Globalindo Intimates telah mengambil beberapa langkah proaktif. Perusahaan melakukan penyesuaian berkala terhadap SMV berdasarkan umpan balik dari produksi dan hasil evaluasi. Selain itu, perusahaan berinvestasi dalam program pelatihan dan dukungan untuk memastikan bahwa karyawan dapat beradaptasi dengan perubahan dan mematuhi waktu standar yang ditetapkan.

Keterlibatan karyawan dalam proses perubahan merupakan faktor penting dalam mengatasi tantangan. Program pelatihan yang komprehensif dan komunikasi yang efektif membantu mengurangi resistensi dan meningkatkan kepatuhan terhadap SMV. Dengan melibatkan karyawan secara aktif, perusahaan dapat menciptakan lingkungan kerja yang mendukung adopsi SMV dan pencapaian target produksi. Secara keseluruhan, tantangan yang dihadapi dalam penerapan SMV di PT Globalindo Intimates memerlukan pendekatan yang terencana dan solusi yang efektif. Dengan menangani tantangan secara proaktif dan melakukan penyesuaian yang diperlukan, perusahaan dapat terus meningkatkan kinerja produksi dan mencapai hasil yang optimal.

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN REKOMENDASI**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa penerapan Standard Minute Value (SMV) di PT Globalindo Intimates memberikan dampak yang signifikan terhadap pencapaian target produksi bra. Implementasi SMV memungkinkan perusahaan untuk merencanakan dan mengelola alur produksi dengan lebih efisien. Dengan menetapkan waktu standar yang jelas untuk setiap tahap produksi, perusahaan dapat memonitor dan mengevaluasi kinerja produksi secara akurat, serta mengidentifikasi dan mengatasi bottleneck yang mungkin timbul.

Proses perencanaan produksi di PT Globalindo Intimates melibatkan analisis mendalam terhadap setiap tahapan produksi untuk menentukan SMV yang sesuai. Ini termasuk studi waktu untuk berbagai model bra dan penyesuaian waktu standar berdasarkan kompleksitas desain dan teknik produksi. Penggunaan teknologi dan perangkat lunak juga berperan penting dalam integrasi SMV ke dalam sistem perencanaan dan pemantauan produksi, memungkinkan pelacakan waktu nyata dan analisis data yang mendalam.

Namun, penerapan SMV tidak tanpa tantangan. Ketidakuratan dalam penetapan SMV, resistensi dari karyawan, serta investasi dan pemeliharaan teknologi menjadi beberapa masalah yang dihadapi. Untuk mengatasi tantangan ini, PT Globalindo Intimates telah melakukan penyesuaian berkala terhadap SMV, berinvestasi dalam pelatihan karyawan, dan memastikan pemeliharaan sistem teknologi yang digunakan. Secara keseluruhan, penerapan SMV telah meningkatkan efisiensi operasional dan memungkinkan PT Globalindo Intimates untuk mencapai target produksi dengan lebih baik. Perusahaan dapat terus meningkatkan proses produksi dengan memperhatikan umpan balik, melakukan penyesuaian yang diperlukan, dan menjaga keterlibatan karyawan dalam setiap langkah implementasi.

## 5.2 Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini memiliki beberapa keterbatasan yang perlu diperhatikan. Pertama, penelitian ini berfokus pada penerapan SMV di satu perusahaan, yaitu PT Globalindo Intimates, sehingga hasilnya mungkin tidak sepenuhnya dapat digeneralisasi untuk perusahaan lain dalam industri yang sama atau industri yang berbeda. Penelitian ini lebih lanjut di berbagai perusahaan dan industri dapat memberikan perspektif yang lebih luas tentang penerapan SMV.

Kedua, penelitian ini bergantung pada data dan informasi yang diperoleh dari wawancara dengan supervisor divisi *Industrial Engineering* PT Globalindo Intimates. Oleh karena itu, mungkin terdapat bias dalam hasil yang diperoleh. Penggunaan metode pengumpulan data tambahan seperti survei atau analisis data produksi historis dapat membantu memperkaya temuan penelitian.

Ketiga, penelitian ini tidak mengkaji dampak jangka panjang dari penerapan SMV terhadap kinerja perusahaan secara keseluruhan. Studi longitudinal yang mengikuti perkembangan implementasi SMV dari waktu ke waktu dapat memberikan pemahaman yang lebih mendalam tentang efek jangka panjangnya.

Keempat, terdapat keterbatasan dalam hal sumber daya dan waktu yang tersedia untuk penelitian ini. Penelitian yang lebih mendalam dengan cakupan yang lebih luas dan sumber daya yang lebih banyak dapat memberikan wawasan yang lebih komprehensif mengenai implementasi Standard Minute Value dan tantangannya.

## 5.3 Saran dan Rekomendasi

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan, beberapa saran dan rekomendasi yang dapat diberikan untuk PT Globalindo Intimates dalam rangka meningkatkan penerapan SMV dan mencapai target produksi yang lebih baik:

1. Peningkatan akurasi SMV

Untuk mengatasi tantangan terkait akurasi penetapan SMV, disarankan agar PT Globalindo Intimates terus melakukan evaluasi dan penyesuaian berkala terhadap SMV berdasarkan umpan balik dari produksi dan hasil analisis kinerja. Penelitian lebih lanjut mengenai teknik dan metodologi penetapan SMV dapat membantu meningkatkan akurasi waktu standar.

2. Program pelatihan karyawan

Meningkatkan program pelatihan untuk karyawan agar lebih memahami konsep SMV dan cara mengimplementasikannya dengan benar. Pelatihan yang berkelanjutan dan dukungan yang memadai akan membantu karyawan untuk lebih cepat beradaptasi dengan perubahan dan meningkatkan kepatuhan terhadap SMV.

3. Investasi dalam teknologi

Terus berinvestasi dalam teknologi dan perangkat lunak yang mendukung penerapan SMV. Perusahaan harus memastikan bahwa sistem yang digunakan untuk memantau dan mengevaluasi produksi tetap up-to-date dan dapat diandalkan. Evaluasi sistem secara berkala untuk memastikan teknologi mendukung efisiensi produksi.

4. Penyesuaian untuk berbagai model

Menerapkan penyesuaian SMV yang lebih spesifik untuk berbagai jenis dan model bra. Setiap model yang memerlukan waktu standar yang berbeda, dan penyesuaian ini harus dilakukan dengan mempertimbangkan kompleksitas dan teknik produksi.

5. Keterlibatan karyawan

Terus memperkuat keterlibatan karyawan dalam proses implementasi SMV. Program insentif dan umpan balik yang konstruktif dapat meningkatkan motivasi dan partisipasi karyawan dalam mencapai target produksi.

6. Analisis jangka panjang

Melakukan studi longitudinal untuk mengkaji dampak jangka panjang dari penerapan SMV terhadap kinerja perusahaan. Hal tersebut akan membantu dalam memahami efek jangka panjang dan mengidentifikasi area perbaikan yang potensial..

7. Diversifikasi penelitian

Melakukan penelitian lebih lanjut di perusahaan lain dan industri yang berbeda untuk memperoleh wawasan yang lebih luas tentang penerapan SMV dan tantangannya. Ini akan membantu dalam mengidentifikasi praktik terbaik dan strategi yang dapat diterapkan di berbagai konteks.

8. Peningkatan komunikasi

Meningkatkan komunikasi internal mengenai manfaat dan tujuan penerapan SMV. Komunikasi yang jelas dan terbuka dapat mengurangi resistensi terhadap perubahan dan meningkatkan pemahaman karyawan tentang pentingnya SMV.

9. Pengawasan berkelanjutan

Menetapkan mekanisme pengawasan dan evaluasi yang berkelanjutan untuk memantau implementasi SMV dan kinerja produksi. Ini termasuk melakukan audit rutin dan analisis kinerja untuk memastikan bahwa SMV diterapkan secara efektif dan target produksi tercapai.

10. Kolaborasi dengan pihak ketiga

Pertimbangan untuk berkolaborasi dengan konsultan atau pihak ketiga yang memiliki keahlian dalam implementasi SMV. Mereka dapat memberikan perspektif eksternal dan rekomendasi yang berharga untuk meningkatkan penerapan SMV di perusahaan.

Dengan mengikuti saran dan rekomendasi ini, PT Globalindo Intimates dapat terus meningkatkan penerapan SMV dan mencapai efisiensi produksi yang lebih baik, serta memastikan bahwa target produksi dapat tercapai secara konsisten.

## DAFTAR PUSTAKA

- Abtew, M. A., Kumari, A., Babu, A., & Hong, Y. (2020). Statistical analysis of standard allowed minute on sewing efficiency in apparel industry. *Autex Research Journal*, 20(4), 359–365. <https://doi.org/10.2478/aut-2019-0045>
- Rahman, H., & Karim, R. (2014). Effective Way To Estimate The Standard Minute Value (SMV) of a T-shirt by Work Study. *European Scientific Journal* October 2014 edition vol.10, No.30 ISSN: 1857 – 7881 (Print) e - ISSN 1857- 7431 <https://www.researchgate.net/publication/324819424>
- Arifudin, O., Tanjung, R., Hendar, H., & Hanafiah, H. (2020). Analisis Pengaruh Penilaian Kinerja Dan Kompensasi Terhadap Produktivitas Kerja Pada PDAM Kabupaten Karawang. *Jurnal Ilmu Manajemen*, 10(1), 71. <https://doi.org/10.32502/jimn.v10i1.2719>
- Ahmed, T., Islam, T., & Kibria, G. (2018). Estimation of the Standard Minute Value of Polo Shirt by Work Study. *International Journal of Scientific & Engineering Research* Volume 9, Issue 3, March-2018 721 ISSN 2229-5518. <https://www.researchgate.net/publication/329541593>
- Aziz, A., & Parvin, F. (2019). MANPOWER REDUCTION AND TIME STUDY OF A PRODUCTION LINE OF FULL SLEEVE T-SHIRT WITH FACING. In *Journal of Engineering Science* (Vol. 10, Issue 2). <https://www2.kuet.ac.bd/JES/>
- Aziz, A., & Saismana, U. (n.d.). EVALUASI PENCAPAIAN TARGET PRODUKSI PENAMBANGAN BERDASARKAN METODE SURVEY DAN TRUCK COUNT DI PT JHONLIN BARATAMA SITE KINTAP. In *JURNAL HIMASAPTA* (Vol. 4, Issue 3).
- Sugiyono. (2021). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D* (3rd ed.). Penerbit Alfabeta Bandung.
- Ferdous, Md. A., Manik, Md. R. I., & Rahman, Md. A. (2023). Estimation of Standard Minute Value of blazer Production Process by work study for well-balanced assembly line. *BUFT Journal of Fashion & Technology*, 8(1). <https://doi.org/10.59383/bjft.2023.8007>

- Hasan, G., Ester, L., Enjelica, E., Melsen, F., Iqratul Iman, R., & Internasional Batam, U. (2023). Analisa Pemasaran Digital, Manajemen Operasional dan Manajemen Hubungan Pelanggan PT. Panasonic Manufacturing Indonesia. *Jurnal Minfo Polgan*, 12(2). <https://doi.org/10.33395/jmp.v12i2.12460>
- Heriyanto, H., & Darus, D. (2019). Analisis Efisiensi Faktor Produksi Karet Di Kabupaten Kampar Provinsi Riau. *Dinamika Pertanian*, 33(2), 1. [https://doi.org/10.25299/dp.2017.vol33\(2\).790](https://doi.org/10.25299/dp.2017.vol33(2).790)
- Kristanto, H., Cuandra, F., & Studi Manajemen, P. (2022). YUME: Journal of Management Penerapan Manajemen Operasional dalam Meningkatkan Kinerja di Apple, Inc. *YUME: Journal of Management*, 5(3), 84–96. <https://doi.org/10.37531/yume.vxix.457>
- Nasfi, N., Ganika, G., Putro, S. E., Muttaqien, Z., Ayuanti, R. N., Kusumawardani, M. R., Anwar, K., Umiyati, H., Theodora, P., Hendratmoko, S., Wardana, G. K., Rimayanti, R., Nugroho, L., & Mulatsih, L. S. (2022). Dasar Manajeme dan Bisnis (Sebuah Tinjauan Teori dan Praktis). In *Widina Media Utama*.
- Shen, H., & Ji, X. (2024). Optimization of garment sewing operation standard minute value prediction using an IPSO-BP neural network. *AUTEX Research Journal*, 24(1). <https://doi.org/10.1515/aut-2023-0034>
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management* (Twelfth Edition).
- Yudha Pradana, A., & Pulansari, F. (2021). ANALISIS PENGUKURAN WAKTU KERJA DENGAN STOPWATCH TIME STUDY UNTUK MENINGKATKAN TARGET PRODUKSI DI PT. XYZ. In *Juminten: Jurnal Manajemen Industri dan Teknologi* (Vol. 02, Issue 01).
- Murdiyanto, E. (2020). *PENELITIAN KUALITATIF*.
- Winarni, E. W. (2018). *TEORI DAN PRAKTIK PENELITIAN KUANTITATIF KUALITATIF*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Yuningsih, E., Harini, S., & Rifky, Mg. (n.d.). THE EFFECT OF WORK MOTIVATION AND COMPENSATION TOWARD EMPLOYEE PERFORMANCE IN PRODUCTION DIVISION OF PT. KUSUMA KAISAN SENTUL-BOGOR. In *Jurnal Visionida* (Vol. 6).

## LAMPIRAN

### Lampiran 1: Surat Izin Magang



FAKULTAS  
BISNIS DAN EKONOMIKA

Gedung Prof. Dr. Ace Partadiredja  
Ringroad Utara, Condong Catur, Depok  
Sleman, Yogyakarta 55283  
T. (0274) 881546, 883087, 885376;  
F. (0274) 882589  
E. fe@uii.ac.id  
W. fecon.uii.ac.id

Nomor : 3291/WD2/10/Div.URT/XII/2022  
Hal : Permohonan Ijin Magang

Kepada Yth  
Pimpinan  
PT. Globalindo Intimates  
Jalan Jombor Pokak, RT.01/RW.01, Jayan, Jombor, Kec. Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa  
Tengah 57465

*Assalamualaikum warohmatullahi wabarokatuh*

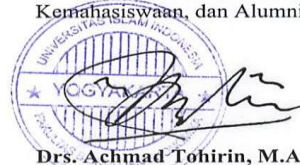
Diberitahukan dengan hormat, Fakultas Bisnis dan Ekonomika Universitas Islam Indonesia adalah institusi pendidikan yang memiliki tujuan menciptakan lulusan profesional di bidangnya. Sehubungan dengan hal tersebut, kami memohon kepada Bapak atau Ibu memberikan ijin mahasiswa kami dalam melaksanakan magang di perusahaan yang Bapak/Ibu pimpin. Mahasiswa tersebut adalah sebagai berikut:

|                   |                                                |
|-------------------|------------------------------------------------|
| Nama              | : Shasna Aziizah Atsilia                       |
| NIM               | : 20311091                                     |
| Alamat            | : Dongkelan Rt 03 Rw 15, Drono, Ngawen, Klaten |
| Tempat/Tgl. Lahir | : Klaten / 22 April 2002                       |
| Program Studi     | : Manajemen                                    |
| Jenjang           | : Sarjana                                      |
| Periode Magang    | : 20 Februari 2023 - 20 Juni 2023              |

Demikian surat ini kami sampaikan. Atas perhatian dan kerjasamanya, kami ucapkan terima kasih.

*Wassalamualaikum warohmatullahi wabarokatuh*

Yogyakarta, 20 Desember 2022  
Wakil Dekan Bidang Keagamaan,  
Kemahasiswaan, dan Alumni,



Drs. Achmad Tohirin, M.A., Ph.D.  
NIK: 903110102

**Lampiran 2: Surat Penerimaan Magang**



**GLOBALINDO INTIMATES**

Jalan Jombor Pokak RT 01 RW 01, Kelurahan Jombor  
Kecamatan Cepur, Kabupaten Klaten,  
Jawa Tengah, Kode Pos. 57465  
Telp. 0272 - 331121

PRODUCE OF :

- Brassiere
- Corset
- Panty
- Lingerie



Nomor : SK-045/HRC-GI/I/2023

Hal : Konfirmasi Permohonan Izin  
Praktek Kerja Industri

Kepada Yth

Shasna Aziizah Atsilia

di Universitas Islam Indonesia

Dengan Hormat, berdasarkan proposal yang telah di kirim pada tanggal 30 Desember 2022

Perihal Praktek Kerja Industri kepada mahasiswi :

Nama : Shasna Aziizah Atsilia

NIM : 20311091

Program Study : Manajemen

Bersama ini kami sampaikan bahwa mahasiswi tersebut di atas dapat kami terima untuk melaksanakan Praktek Kerja Industri di perusahaan kami terhitung tanggal 20 Februari s.d 20 Juni 2023.

Demikianlah surat ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Klaten, 20 Januari 2023

**GLOBALINDO  
INTIMATES**

  
Puji Purwaningsih

HRD

**Lampiran 3: Data Target Produksi 6 Bulan Terakhir**

| <b>Minggu</b> | <b>Target Output Harian (Rata-Rata)</b> | <b>Output Produksi (Rata-Rata)</b> | <b>Tingkat Ketercapaian (%)</b> | <b>SMV</b> |
|---------------|-----------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------|------------|
| 2024-01-02    | 1191                                    | 1267                               | 106.38                          | 13,7       |
| 2024-01-03    | 1356                                    | 1268                               | 93.51                           | 12,03      |
| 2024-01-04    | 1356                                    | 1449                               | 106.86                          | 12,03      |
| 2024-01-05    | 1356                                    | 1375                               | 101.4                           | 12,03      |
| 2024-01-07    | 1356                                    | 1400                               | 103.25                          | 12,03      |
| 2024-01-08    | 1400                                    | 1320                               | 94.29                           | 12,03      |
| 2024-01-14    | 1400                                    | 1250                               | 89.29                           | 12,03      |
| 2024-01-15    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          | 12,03      |
| 2024-01-21    | 1400                                    | 1350                               | 96.43                           | 12,03      |
| 2024-01-22    | 1380                                    | 1340                               | 97.1                            | 12,03      |
| 2024-01-28    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-01-29    | 1350                                    | 1380                               | 102.22                          | 12,03      |
| 2024-02-04    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-02-05    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          | 12,03      |
| 2024-02-11    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-02-12    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          | 12,03      |
| 2024-02-18    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-02-19    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          | 12,03      |
| 2024-02-25    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-02-26    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          | 12,03      |
| 2024-03-03    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-03-04    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          | 12,03      |
| 2024-03-10    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-03-11    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          | 12,03      |
| 2024-03-17    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-03-18    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          | 12,03      |
| 2024-03-24    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-03-25    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          | 12,03      |
| 2024-03-31    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-04-01    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          | 12,03      |
| 2024-04-07    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-04-08    | 1380                                    | 1380                               | 101.45                          | 12,03      |
| 2024-04-14    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-04-15    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          | 12,03      |
| 2024-04-21    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-04-22    | 1380                                    | 1400                               | 101.45                          | 12,03      |
| 2024-04-28    | 1400                                    | 1360                               | 97.14                           | 12,03      |
| 2024-04-29    | 1380                                    | 1380                               | 102.22                          | 12,03      |

|            |      |      |        |       |
|------------|------|------|--------|-------|
| 2024-05-05 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-05-06 | 1380 | 1380 | 102.22 | 12,03 |
| 2024-05-12 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-05-13 | 1380 | 1380 | 101.45 | 12,03 |
| 2024-05-19 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-05-20 | 1380 | 1380 | 102.22 | 12,03 |
| 2024-05-26 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-05-27 | 1380 | 1380 | 101.45 | 12,03 |
| 2024-06-02 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-06-03 | 1380 | 1380 | 102.22 | 12,03 |
| 2024-06-09 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-06-10 | 1380 | 1380 | 102.22 | 12,03 |
| 2024-06-16 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-06-17 | 1380 | 1380 | 101.45 | 12,03 |
| 2024-06-23 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-06-24 | 1380 | 1380 | 102.22 | 12,03 |
| 2024-06-30 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-07-01 | 1380 | 1380 | 101.45 | 12,03 |
| 2024-07-02 | 1400 | 1360 | 97.14  | 12,03 |
| 2024-07-03 | 1380 | 1380 | 102.22 | 12,03 |
| 2024-07-04 | 1300 | 320  | 24.62  | 12,03 |
| 2024-07-05 | 1350 | 175  | 12.96  | 12,03 |

**Lampiran 4:** Data Operational Breakdown Style 76380 PT Globalindo Intimates

| SN | Code | Component    | Process                                                                      | Machine | Process Time (Seconds) | SAM  | Target/HR | Theoretical Balancing | Actual Balancing Level |
|----|------|--------------|------------------------------------------------------------------------------|---------|------------------------|------|-----------|-----------------------|------------------------|
| 1  | 2A   | Center Panel | Lap lace to the center front lining & stitch across the bottom               | ZIG-ZAG | 18                     | 0.36 | 167       | 1.81                  | 1                      |
| 2  | 2B   |              | Join center front lace to center front lining at top & return frame assembly | SN      | 22                     | 0.44 | 136       | 1.98                  | 1                      |
| 3  | 2C   |              | Baste at the sides                                                           | SN      | 18                     | 0.36 | 167       | 0.81                  | 1                      |
| 4  | 3A   | Back Wings   | Attact & stitch down bottom back elastic                                     | ZIG-ZAG | 42                     | 0.84 | 71        | 1.88                  | 2                      |
| 5  | 3B   |              | Attact elastic at top back and center back                                   | ZIG-ZAG | 40                     | 0.80 | 75        | 1.79                  | 2                      |
| 6  | 3C   |              | Stitch down at top back and center back                                      | ZIG-ZAG | 40                     | 0.80 | 75        | 1.79                  | 2                      |

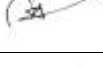
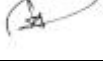
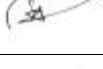
|    |    |     |                                                  |         |    |      |     |      |   |
|----|----|-----|--------------------------------------------------|---------|----|------|-----|------|---|
| 7  | 3D |     | Attach hook & eye                                | ZIG-ZAG | 22 | 0.44 | 136 | 0.98 | 1 |
| 8  | 3E |     | Loocking hook & rye side edges                   | ZIG-ZAG | 24 | 0.48 | 125 | 1.07 | 1 |
| 9  | 4A | Cup | SN attach stripping to pads at underbust         | SN      | 18 | 0.36 | 167 | 0.81 | 1 |
| 10 | 4B |     | Attacth stabilizer to strap plat foam of the pad | SN      | 18 | 0.36 | 167 | 0.81 | 1 |
| 11 | 4C |     | Join lining cover to pad                         | ZIG-ZAG |    | 0.00 |     | 0.00 |   |
| 12 | 4D |     | Trim lining cover to pad                         | ZIG-ZAG |    | 0.00 |     | 0.00 |   |
| 13 | 4E |     | Prepare outer bust covers                        | TABLE   | 44 | 0.88 | 68  | 1.97 | 2 |
| 14 | 4F |     | Trim even mold                                   | TABLE   | 35 | 0.70 | 86  | 1.57 | 1 |

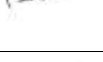
|    |    |          |                                                    |       |    |      |     |      |   |
|----|----|----------|----------------------------------------------------|-------|----|------|-----|------|---|
| 15 | 4G |          | Join outer cover to pad at the neckline & underarm | 3T OL | 48 | 0.96 | 63  | 2.15 | 3 |
| 16 | 4H |          | Pin outer cup mold to align edges & match ends     | TABLE | 38 | 0.76 | 79  | 1.70 | 2 |
| 17 | 4G |          | Trim even all around                               | SN RC | 28 | 0.56 | 107 | 1.25 | 1 |
| 18 | 5A | Assembly | Join center front and back to cup                  | SN    | 42 | 0.84 | 71  | 1.88 | 2 |
| 19 | 5B |          | DN attach underbust binding                        | DN    | 45 | 0.90 | 67  | 2.01 | 2 |
| 20 | 5C |          | Insert wire into wire casing manually              | TABLE | 20 | 0.40 | 150 | 0.89 | 1 |
| 21 | 5E |          | Bartack wire tubing at center and underarm         | BT    | 22 | 0.44 | 136 | 0.98 | 1 |
| 22 | 5F |          | Bartack strap to cup                               | BT    | 22 | 0.44 | 136 | 0.98 | 1 |

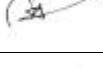
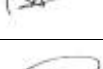
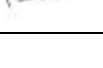
|       |    |  |                        |    |     |       |     |       |    |
|-------|----|--|------------------------|----|-----|-------|-----|-------|----|
| 23    | 5G |  | Bartack at center back | BT | 20  | 0.40  | 150 | 0.89  | 1  |
| Total |    |  |                        |    | 626 | 12.52 |     | 28.00 | 28 |

**Lampiran 5:** Laporan Kegiatan Magang

| No | Tanggal    | Lama kerja | Deskripsi Singkat Aktivitas                           | Paraf Supervisor                                                                      |
|----|------------|------------|-------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | 20-02-2023 | 7 Jam      | Pengenalan lingkup PPIC                               |    |
| 2  | 21-02-2023 | 8 Jam      | Pengenalan sistem purchase order                      |    |
| 3  | 22-02-2023 | 8 Jam      | Pengenalan sisten work order                          |    |
| 4  | 23-02-2023 | 8 Jam      | Pengoperasian sistem purchase order                   |    |
| 5  | 24-02-2023 | 8 Jam      | Pengoperasian sistem purchase order                   |    |
| 6  | 25-02-2023 | 5 Jam      | Pengoperasian sistem purchase order                   |    |
| 7  | 27-02-2023 | 8 Jam      | Pengecekan data barang masuk ke sistem purchase order |   |
| 8  | 28-02-2023 | 8 Jam      | Pengecekan data barang masuk ke sistem purchase order |  |
| 9  | 01-03-2023 | 8 Jam      | Proyek aktualisasi inventory warehouse                |  |
| 10 | 02-03-2023 | 8 Jam      | Proyek aktualisasi inventory warehouse                |  |
| 11 | 03-03-2023 | 8 Jam      | Pembuatan work order                                  |  |
| 12 | 04-03-2023 | 5 Jam      | Pembuatan summary ORC barang datang                   |  |
| 13 | 06-03-2023 | 8 Jam      | Pembuatan summary ORC barang datang                   |  |
| 14 | 07-03-2023 | 8 Jam      | Pengecekan data AGPO pada sistem purchase order       |  |
| 15 | 08-03-2023 | 8 Jam      | Update work order / ORC                               |  |
| 16 | 09-03-2023 | 8 Jam      | Pembuatan summary ORC barang datang                   |  |

|    |            |       |                                                                           |                                                                                       |
|----|------------|-------|---------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 17 | 10-03-2023 | 8 Jam | Pengecekan data barang masuk                                              |    |
| 18 | 11-03-2023 | 5 Jam | Pembuatan summary ORC barang datang                                       |    |
| 19 | 13-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan summary ORC barang datang                                       |    |
| 20 | 14-03-2023 | 8 Jam | Proyek aktualisasi inventory warehouse                                    |    |
| 21 | 15-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan summary ORC barang datang                                       |    |
| 22 | 16-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan summary ORC barang datang                                       |    |
| 23 | 17-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier Hanseung, Dalian, dan Majuel                        |    |
| 24 | 18-03-2023 | 5 Jam | Pembuatan PO Supplier PT Samjin Brothtread Indonesia                      |   |
| 25 | 20-03-2023 | 8 Jam | Pengecekan data barang masuk                                              |  |
| 26 | 21-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier CV Darma Priangga                                   |  |
| 27 | 23-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier                                                     |  |
| 28 | 24-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier                                                     |  |
| 29 | 27-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier PT Prims Universal, Beyer Graphics Far East Limited |  |
| 30 | 28-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier PT Strechline                                       |  |
| 31 | 29-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier PT Coach Rejo Indonesia                             |  |
| 32 | 30-03-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier                                                     |  |
| 33 | 31-03-2023 | 8 Jam | Pengecekan data barang masuk & Pembuatan PO Supplier                      |  |
| 34 | 01-04-2023 | 5 Jam | Pembuatan PO Supplier                                                     |  |

|    |            |       |                                                                             |                                                                                       |
|----|------------|-------|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 35 | 02-04-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier                                                       |    |
| 36 | 03-04-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier                                                       |    |
| 37 | 04-04-2023 | 8 Jam | Penjelasan Received Order Review Capacity                                   |    |
| 38 | 05-04-2023 | 8 Jam | Penjelasan Received Order Production Planning                               |    |
| 39 | 06-04-2023 | 8 Jam | Penjelasan Received Order ETA Material Request                              |    |
| 40 | 07-04-2023 | 8 Jam | Penjelasan Received Order ETD Confirmatin to Buyer                          |    |
| 41 | 08-04-2023 | 5 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |    |
| 42 | 10-04-2023 | 8 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |   |
| 43 | 11-04-2023 | 8 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |  |
| 44 | 12-04-2023 | 8 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |  |
| 45 | 13-04-2023 | 8 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |  |
| 46 | 14-04-2023 | 8 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |  |
| 47 | 15-04-2023 | 5 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |  |
| 48 | 17-04-2023 | 8 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |  |
| 49 | 18-04-2023 | 8 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |  |
| 50 | 19-04-2023 | 8 Jam | Pengecekan harga barang pada sistem addon dengan material order information |  |

|    |            |       |                                                        |                                                                                       |
|----|------------|-------|--------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 51 | 02-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier Sing Long Brother                |    |
| 52 | 03-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO supplier dan pengecekan barang kedatangan |    |
| 53 | 04-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier                                  |    |
| 54 | 05-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier                                  |    |
|    | 08-05-2023 | 8 Jam | Pengecekan barang kedatangan                           |    |
|    | 09-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier R-Pac Packaging                  |    |
|    | 10-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO supplier dan pengecekan barang kedatangan |    |
|    | 11-05-2023 | 8 Jam | Pengecekan barang kedatangan                           |   |
|    | 13-05-2023 | 5 Jam | Pengecekan barang kedatangan                           |  |
|    | 15-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier dan Pengecekan Barang            |  |
|    | 16-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier Wacoal                           |  |
|    | 17-05-2023 | 8 Jam | Pengecekan PO number pada sistem addon                 |  |
|    | 19-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier                                  |  |
|    | 20-05-2023 | 5 Jam | Pengecekan PO number pada sistem addon                 |  |
|    | 22-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier Sing Long Brother                |  |
|    | 23-05-2023 | 8 Jam | Alokasi                                                |  |
|    | 25-05-2023 | 8 Jam | Alokasi                                                |  |
|    | 26-05-2023 | 8 Jam | Pembuatan purchase order AGPO                          |  |

|  |            |       |                                               |                                                                                       |
|--|------------|-------|-----------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
|  | 27-05-2023 | 5 Jam | Pembuatan purchase order per ORC              |    |
|  | 29-05-2023 | 8 Jam | Mempelajari retur supplier                    |    |
|  | 30-05-2023 | 8 Jam | Mempelajari retur cutting material ke gudang  |    |
|  | 31-05-2023 | 8 Jam | Summary ORC Barang Datang                     |    |
|  | 02-06-2023 | 8 Jam | Merecap Laporan Spreading                     |    |
|  | 05-06-2023 | 8 Jam | Summary Barang Datang ORC 23E                 |    |
|  | 06-06-2023 | 8 Jam | Summary Barang Datang ORC 23E                 |    |
|  | 07-06-2023 | 8 Jam | Pengecekan PO Number pada sistem AddOn        |   |
|  | 09-06-2023 | 8 Jam | Pembuatan purchase order supplier stretchline |  |
|  | 12-06-2023 | 8 Jam | Pengambilan Data                              |  |
|  | 13-06-2023 | 8 Jam | Pengambilan Data                              |  |
|  | 14-06-2023 | 8 Jam | Pengambilan Data                              |  |
|  | 15-06-2023 | 8 Jam | Pengambilan Data                              |  |
|  | 16-06-2023 | 8 Jam | Pembuatan PO Supplier                         |  |
|  | 19-06-2023 | 8 Jam | Pengecekan data barang kedatangan             |  |
|  | 20-06-2023 | 8 Jam | Pengecekan data barang kedatangan             |  |

***Lampiran 6:*** Dokumentasi Pelaksanaan Magang

