

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Pop Star merupakan suatu perusahaan yang bergerak pada industri manufaktur bidang produksi garmen yang sedang meningkatkan *output*. agar *output* meningkat perlu adanya penanganan secara efisien untuk membuat alur produksi yang efisien. Salah satu cara yang bisa digunakan adalah dengan meminimalkan proses operasi yang tidak produktif seperti banyaknya *delay*, *set up*, *loading-unloading* dan, *bottleneck*. PT Pop Star sering menghadapi hal semacam ini yang mengakibatkan terjadinya penumpukan dan terhambatnya aliran proses material sehingga mengakibatkan beban kerja tidak seimbang dan *output* yang tidak mencapai target yang sudah ditentukan. Tidak tercapainya target produksi dapat dipengaruhi oleh ketidaksesuaian penempatan operator dan pembagian kerja, hal tersebut berpengaruh pada alur kegiatan produksi pada saat perpindahan komponen. Pembagian beban kerja dan penempatan operator harus diperhatikan, sehingga berpengaruh pada aliran produksi dan perpindahan komponen produk yang sedang dikerjakan, tata letak mesin biasanya sesuai dengan *breakdown process* yang memudahkan urutan pengerjaan.

Line 19 adalah salah satu *line* produksi yang ada pada PT Pop Star *line 19* memiliki 18 operator jahit. *Line 19* memproduksi *Tube Top Romper style RX7019-CT*. *Tube Top Romper* merupakan model pakaian berbentuk seperti *dress* dengan bawahan celana dan memiliki komposisi kain 92% *Cotton* 8% *Spandex*. Target produksi untuk mengerjakan *style RX7019-CT* adalah 1.100 pcs per hari. Setelah *supervisor* melakukan *layouting* sesuai dari *breakdown process* pada *style RX7019-CT* terjadi *bottleneck* pada beberapa proses sehingga menghambat aliran material di setiap prosesnya.

Pada tanggal 20 Desember 2022 hambatan arus lintasan terjadi karena *bottleneck*, sehingga aliran proses menjadi terhambat, produksi per hari diperoleh *line 19* saat mengerjakan *style RX7019-CT* adalah 750 pcs sehingga target tidak tercapai, Oleh karena itu dilakukan identifikasi masalah menggunakan *yamazumi*. *Yamazumi* diambil dari bahasa Jepang yang memiliki arti tumpukan atau secara harfiah berarti membandingkan. Penerapan *Yamazumi* akan sangat berguna untuk mengidentifikasi sesuatu yang dianggap sebagai *Obstacles* ataupun

pemborosan dalam alur proses kerja maupun sel kerja, sehingga memudahkan dalam menyeimbangkan alur proses produksi (*line balance*).

Dengan latar belakang tersebut dibuatlah karya akademis berupa skripsi dengan judul :

“Penerapan *Yamazumi* Untuk Mengidentifikasi *Bottleneck* Pada Pengerjaan *Style RX7019-CT* Pada *Line 19* di PT POP STAR”

1.2 Identifikasi Masalah

1. Apakah penerapan *yamazumi* dapat mengidentifikasi terjadinya *bottleneck* dan meminimalkan proses operasi?
2. Apakah tata letak mesin dapat meningkatkan *output* produksi?

1.3 Maksud dan Tujuan

1.3.1 Maksud

Maksud dari penelitian ini untuk mengetahui penerapan *yamazumi* pada *line 19* PT Pop Star dapat mengidentifikasi *bottleneck* pada proses penjahitan *style RX7019-CT*.

1.3.2 Tujuan

Tujuan penelitian untuk mencegah terjadinya *bottleneck* yang akan mempengaruhi jumlah *output* yang dihasilkan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Bottleneck adalah stasiun kerja dari lintasan produksi yang memiliki kapasitas produksi terkecil, sehingga menyebabkan waktu proses yang paling panjang dibanding stasiun kerja lainnya. *Bottleneck* disebabkan oleh perbedaan antara kecepatan kerja operator dengan kecepatan kerja operator lainnya, sehingga akan memperoleh *output* yang tidak dapat mengimbangi kinerja operator. Beberapa penyebab terjadinya tidak seimbang lintasan adalah kinerja dan *skill* operator, tata letak yang tepat, ada atau tidaknya antrian bahan, kondisi mesin, dan metode yang kurang tepat. Keseimbangan lintasan produksi dibuat untuk meminimumkan waktu menganggur (*idle time*) pada lintasan yang ditentukan oleh operasi yang paling lambat (Baroto, 2002).

Penerapan *Yamazumi* akan sangat berguna untuk mengidentifikasi sesuatu yang dianggap sebagai *Obstacles* ataupun pemborosan dalam alur proses kerja maupun sel kerja, sehingga memudahkan dalam menyeimbangkan alur proses produksi (*line balance*). Menggambarkan keseimbangan *cycle time* dari beban kerja diantara beberapa operator, biasanya dalam satu lini kerja atau sel kerja atau disebut dengan Grafik *Yamazumi* (*Yamazumi Chart*).

1.5 Batasan Masalah

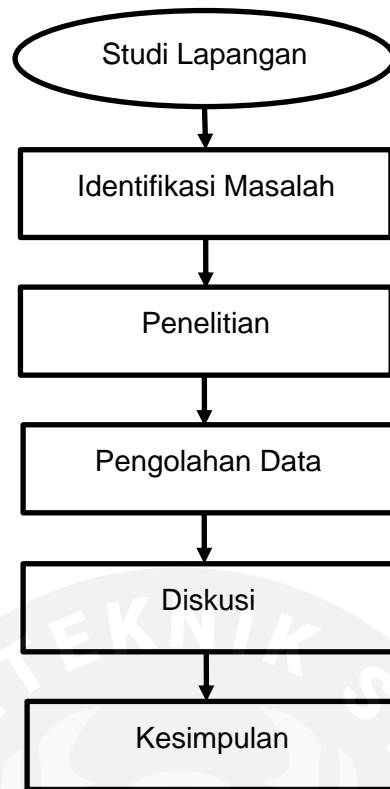
Untuk menghindari pembahasan yang menyimpang dari tujuan maka dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut:

- 1 Data hasil penelitian adalah proses penjahitan *style* RX7019-CT tanggal 20 Desember 2022 sampai 22 Desember 2022 pada *line* 19 PT Pop Star.
- 2 Penggunaan metode *yamazumi* untuk mengurangi *bottleneck* pada penjahitan *style* di *line* 19 PT Pop Star.

1.6 Metode Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan dalam menumpulkan data yang diperlukan dalam penyusunan skripsi ini sebagai berikut:

1. Mengamati kondisi tempat kerja, tata letak mesin produksi dan menilai setiap waktu yang dibutuhkan operator dalam mengerjakan proses.
2. Menentukan masalah yang sedang terjadi dalam penjahitan *style* RX7019-CT di *line* 19.
3. Mengumpulkan data beserta referensi yang mendukung pengamatan, pembahasan, dan penyelesaian masalah yg terjadi di *line* 19.
4. Melakukan identifikasi masalah pada pengerjaan *style* RX7019-CT di *line* 19.
5. Melakukan pernaikan dalam pengerjaan *style* RX7019-CT di *line* 19.
6. Mengevaluasi, mengambil kesimpulan dan saran dari hasil perbaikan dalam proses pengerjaan *style* RX7019-CT di *line* 19.



Gambar 1. 1 Alur Grafik proses metode penelitian

1.7 Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di Departemen Produksi PT Pop Star berlokasi Jl. Nanjung KM. 3 No. 99, Desa Lagadar Kecamatan Margaasih, Kabupaten Bandung