

INTISARI

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*. Pada penelitian ini bertujuan untuk menganalisa *bottleneck* yang terjadi pada salah satu produk yaitu *Tube Top Romper style RX7019-CT*.

Pengamatan dilakukan pada tanggal 20 Desember 2022 pada bagian produksi di PT Pop Star khusus *Single Needle* di *line 19* pada proses penjahitan *Tube Top Romper style RX7019-CT*. *Tube Top Romper* merupakan pakaian seperti *dress* dengan bawahan celana, dengan spesifikasi seperti Gambar 3.1 pada halaman 17 yang merupakan *style* baru yang di produksi PT Pop Star. Pengamatan dilakukan dari proses penjahitan awal sampai akhir dan menentukan jumlah mesin dan jenis mesin yang digunakan untuk proses penjahitan *Tube Top Romper* tersebut. Setelah itu menentukan jumlah operator untuk menyesuaikan waktu kerja pada *line 19* untuk mengerjakan *Tube Top Romper style RX7019-CT*.

Setelah mengumpulkan data dan melakukan pengolahan data metode yang akan dipakai adalah *yamazumi*, *yamazumi* sendiri berpatokan dari data hasil pengukuran waktu siklus (*Cycle Time*) dan menggunakan batas waktu yang di dapat dari perhitungan *Takt Time* setelah melakukan perhitungan *takt time* yang didapat adal 22,9 detik dan terdapat 2 proses yang melewati garis *takt time* yang berarti mengalami penumpukan proses yang mengalami penumpukan itu adalah proses sambung tengah belakang dan proses pasang karet.

Setelah diketahui adanya 2 proses yang mengalami penumpukan pada tanggal 21 Desember 2022 maka perlu dilakukan perbaikan pada proses operasi, tata letak mesin, dan keseimbangan waktu tiap operator. Setelah dilakukan perbaikan tata letak mesin dan operator pada tanggal 22 Desember 2022 penumpukkan yang terjadi akhirnya teratasi dan jumlah *output* yang dihasilkan juga meningkat dari 750 *pcs* menjadi 1.115 *pcs* dengan target yang diminta dalam 1 hari adalah 1.100 *pcs*