

## DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI .....	i
DAFTAR TABEL .....	iii
DAFTAR GAMBAR .....	iv
INTISARI .....	v

## SKRIPSI

### “SUATU PENGAMATAN TERHADAP TERJADINYA PENUMPUKAN PADA PROSES PENJAHITAN *BACK BODY* UNTUK PEMBUATAN *JACKET DUCK DOWN VEST STYLE 01215F017A DI LINE 1*”

<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1 Latar Belakang Masalah .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	2
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian .....	2
1.4 Kerangka Pemikiran .....	2
1.5 Pembatasan Masalah .....	3
1.6 Metodologi Penelitian .....	4
1.7 Lokasi Pengamatan .....	4
<b>BAB II TEORI DASAR</b> .....	5
2.1 Line Balancing .....	5
2.1.1 Langkah Pemecahan <i>Line Balancing</i> .....	5
2.1.2 Tujuan <i>Line Balancing</i> .....	7
2.2 Pengukuran Waktu .....	7
2.2.1 Pengukuran Waktu Kerja Dengan Menggunakan Metoda <i>Cycle Time</i> ..	8
2.2.2 Pelaksanaan Pengukuran Waktu .....	10
2.2.3 Pengolahan Data .....	10
2.2.4 Penyesuaian Waktu Dengan <i>Rating Performance</i> Kerja .....	10
2.2.5 Faktor Kelonggaran ( <i>Allowance</i> ) .....	11
2.2.6 Melakukan Perhitungan Waktu Baku .....	13
2.3 Produktivitas .....	13
2.3.1 Definisi Produktivitas Secara Umum .....	13
2.3.2 Beban Kerja .....	14
2.4 <i>Takt Time</i> .....	14
2.4.1 Cara Menetapkan <i>Takt Time</i> .....	15

<b>BAB III PEMECAHAN MASALAH</b> .....	16
3.1 Pengumpulan Data .....	16
3.2 Data Pengukuran Waktu .....	17
3.3 Pengolahan Data Hasil Pengukuran Waktu .....	20
3.4 Perbaikan Keseimbangan Lintasan Produksi .....	23
3.4.1 Pengolahan Data Hasil Pengukuran Waktu Operator 1 Penjahitan <i>Back Body</i> .....	24
3.4.2 Pengolahan Data Hasil Pengukuran Waktu Operator 2 Penjahitan <i>Back Body</i> .....	26
3.4.3 Pengolahan Data Hasil Pengukuran Waktu Operator 1 Penjahitan <i>Front Body</i> .....	28
3.4.4 Pengolahan Data Hasil Pengukuran Waktu Operator 2 Penjahitan <i>Front Body</i> .....	30
3.5 Keberhasilan Proses Perbaikan .....	32
3.5.1 Data Keberhasilan Proses Perbaikan .....	33
3.6 <i>Layout</i> Mesin Proses Penjahitan <i>Jacket Duck Down Vest Style</i> 01215F017A .....	34
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	37
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	38
5.1 Kesimpulan .....	38
5.2 Saran .....	38
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	39

\

## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data <i>Output Line 1</i> .....	2
Tabel 3.1 Data <i>Output Line 1</i> .....	17
Tabel 3.2 Data Pengukuran Waktu Proses Penjahitan <i>Jacket Duck Down Vest Style</i> 01215F017A Berdasarkan Perhitungan Perusahaan .....	18
Tabel 3.3 Data Pengukuran Waktu pada Proses Penjahitan <i>Back Body</i> .....	20
Tabel 3.4 Penentuan Faktor Penyesuaian Pada Proses Penjahitan <i>Back Body</i> ....	22
Tabel 3.5 Data Pengukuran Waktu Operator 1 Penjahitan <i>Back Body</i> .....	24
Tabel 3.6 Penentuan Faktor Penyesuaian Operator 1 Penjahitan <i>back body</i> .....	25
Tabel 3.7 Data Pengukuran Waktu Operator 2 Penjahitan <i>Back Body</i> .....	26
Tabel 3.8 Penentuan Faktor Penyesuaian Operator 2 Penjahitan <i>back body</i> .....	27
Tabel 3.9 Data Pengukuran Waktu Operator 1 Penjahitan <i>Front Body</i> .....	29
Tabel 3.10 Penentuan Faktor Penyesuaian Operator 1 Penjahitan <i>Front body</i> .....	30
Tabel 3.11 Data Pengukuran Waktu Operator 2 Penjahitan <i>Front Body</i> .....	31
Tabel 3.12 Penentuan Faktor Penyesuaian Operator 2 Penjahitan <i>Front body</i> .....	32
Tabel 3.13 Data Hasil Proses Perbaikan .....	33
Tabel 3.14 Perbandingan <i>Output</i> Pada Proses Penjahitan <i>Back Body</i> Sebelum dan Sesudah Dilakukannya Perbaikan .....	34
Tabel 4.1 Data Hasil Proses Perbaikan .....	37

## DAFTAR GAMBAR

	<b>Halaman</b>
Gambar 3.1 Model <i>Jacket Duck Down Vest Style 01215F017A</i> .....	16
Gambar 3.2 <i>Layout</i> Mesin Proses Penjahitan <i>Jacket Duck Down Vest Style 01215F017A</i> Sebelum Dilakukan Pemindahan Operator .....	35
Gambar 3.3 <i>Layout</i> Mesin Proses Penjahitan <i>Jacket Duck Down Vest Style 01215F017A</i> Setelah Dilakukan Pemindahan Operator .....	36



## INTISARI

Pengamatan dilakukan untuk mencari penyebab terjadinya penumpukan pada proses penjahitan *back body*. Setelah dilakukan pengamatan, diketahui bahwa penyebab terjadinya penumpukan pada proses penjahitan *back body* yaitu disebabkan oleh penerapan *line balancing* yang tidak maksimal.

Hasil percobaan perhitungan waktu dengan merubah memindahkan 1 orang operator berdasarkan waktu *takt time*. Pemindahan operator yang sesuai dengan beban kerja secara merata dapat mengurangi penumpukan pada satu titik proses akibat terlalu tingginya beban kerja yang diberikan kepada operator tersebut. Beban kerja yang terlalu tinggi tersebut terjadi pada proses penjahitan *back body* yang terbukti dengan hasil *cycle time* melebihi waktu *takt time* yaitu 72 detik sedangkan waktu proses penjahitan *back body* membutuhkan waktu pengerjaan rata-rata 94.16 detik. Akibat terlalu tingginya waktu proses pengerjaan perlu dilakukannya pemindahan operator dari proses yang memiliki beban kerja rendah dibawah waktu *takt time*.

Berdasarkan hasil pemindahan 1 orang operator pada proses penjahitan *front body* ke proses penjahitan *back body* di *line 1* untuk pembuatan *jacket duck down vest style 01215F017A* di dapat pencapaian *ouput* yang jauh melebihi dari target produksi yang ditentukan oleh perusahaan dan dapat menghilangkan penumpukan yang terjadi pada proses penjahitan *back body*. Pemerataan beban kerja dapat terpenuhi atau tidaknya dapat dilihat dari hasil pengukuran waktu pada setiap proses.

Pengerjaan proses penjahitan *back body* yang dilakukan dengan 2 orang operator dapat menghilangkan penumpukan yang terjadi. Beban kerja yang merata dapat membuat arus di lintasan produksi menjadi lancar. Lancarnya arus di lintasan produksi maka dapat meningkatkan produktivitas meningkat dan *output* nya pun menjadi bertambah

- Penyebab terjadinya penumpukan pada proses penjahitan *back body* disebabkan oleh beban kerja yang terlalu tinggi pada proses penjahitan *back body*.
- Cara menanggulangi penumpukan yang terjadi pada proses penjahitan *back body* yaitu dengan cara melakukan pemindahan 1 orang operator dari proses penjahitan *front body* ke proses penjahitan *back body*.