

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

CV Suho Garmino merupakan perusahaan lokal yang bergerak dibidang industri garmen atau manufaktur yang memproduksi kerudung, perlengkapan ibadah dan busana muslim, diantaranya dresslim (*dress muslim*), kemko (kemeja koko), dan busana anak yang telah menjadi pemasok produk busana muslim merek Rabbani. Baju Kemko adalah singkatan dari kemeja koko yang biasanya digunakan oleh masyarakat Indonesia saat melakukan ibadah.

Baju Kemko Andara yang diproduksi di CV Suho Garmino merupakan salah satu produk dari Rabbani. Proses produksi baju Kemko ini terjadi di *sewing line 8* selama 8 hari, mulai dari tanggal 19 Februari 2024 hingga 26 Februari 2024. Hasil pengamatan menunjukkan bahwa produksi baju Kemko Andara tidak sesuai dengan target yang telah ditetapkan (*bottleneck*), yaitu 46 *pcs/jam* atau 322 *pcs/hari*. Penumpukan terjadi pada proses stik plaket + stik variasi plaket, dan klim bawah + jahit manset dalam penjahitan baju Kemko Andara di *line 8*, sehingga alur proses produksi terhambat dan target tidak tercapai. Berdasarkan hasil pengamatan *output* baju Kemko Andara disajikan pada Tabel 1.1 di bawah ini.

Tabel 1. 1 *Output* Baju *Style* Kemko Andara Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan (19-22 Februari 2024)

No.	Tanggal	Target Produksi per hari (<i>pcs</i>)	Aktual <i>output</i> per hari (<i>pcs</i>)
1	19 Februari 2024	322	273
2	20 Februari 2024	322	284
3	21 Februari 2024	322	286
4	22 Februari 2024	322	290

Sumber: *Industrial Engineering* CV Suho Garmino

Bottleneck/penumpukan adalah situasi ketidakseimbangan dalam proses produksi antar stasiun kerja, yang mengakibatkan terhambatnya aliran produksi dari satu stasiun kerja ke stasiun kerja lainnya. Berdasarkan data *output* dari bagian *sewing line 8*, tidak tercapainya target produksi dapat disebabkan oleh beberapa faktor

yaitu beban kerja operator, *overproduction* (produksi berlebih) menyebabkan penumpukan persediaan, *waiting* (waktu tunggu) terjadi saat proses produksi terhenti atau tertunda, *transportation* (transportasi) yang tidak efisien mengakibatkan pergerakan bahan dan produk yang berlebihan, dan *over-processing* (pemrosesan berlebih) mencakup langkah-langkah yang tidak memberikan nilai tambah.

Berdasarkan penyebab tersebut yang menjadi faktor utama terjadinya ketidakseimbangan lintasan produksi adalah tidak seimbangnya beban kerja operator yang menyebabkan terjadinya *bottleneck*. Dilihat dari penyebab tersebut, perbaikan dilakukan dengan cara mengatur ulang keseimbangan lintasan pada produksi Kemko Andara di *line* 8. Dalam penelitian ini, pengukuran waktu ulang di *line* 8 akan digunakan untuk menentukan beban kerja dari setiap proses produksi. Dengan mengoptimalkan keseimbangan lintasan, diharapkan hasil produksi dapat berimbang dan mencapai target yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Hasil pengamatan ini akan dijelaskan lebih lanjut dalam bentuk skripsi dengan judul:

“PENGATURAN ULANG KESEIMBANGAN LINTASAN PRODUKSI STYLE KEMKO ANDARA DI BAGIAN SEWING CV SUHO GARMINDO”

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang masalah tersebut, maka identifikasi masalah yang didapatkan adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana cara mengatur ulang keseimbangan lintasan produksi di *line* 8?
2. Apakah penerapan pengaturan ulang keseimbangan lintasan produksi di *line* 8 berpengaruh terhadap aktual *output* produksi?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui cara mengatur ulang keseimbangan lintasan produksi di *line* 8 dengan order Kemko Andara di bagian *sewing*.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui pengaruh pengaturan ulang keseimbangan lintasan produksi di *line* 8 dengan order Kemko Andara terhadap aktual *output* produksi di bagian *sewing*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Keseimbangan lintasan merupakan suatu proses produksi yang dilakukan oleh sekumpulan orang dalam melakukan pekerjaan dari satu proses ke proses lainnya secara seimbang dalam setiap lintasan produksi, sehingga dicapai efisiensi kerja yang tinggi di setiap stasiun kerja. Keseimbangan lintasan di bagian *sewing* merupakan kondisi yang diperlukan untuk memproduksi suatu produk secara seimbang, supaya tidak terjadi penumpukan. Penumpukan terjadi pada proses stik plaket + stik variasi plaket dan klim bawah + jahit manset dalam penjahitan baju Kemko Andara. Penumpukan disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu beban kerja operator, *overproduction* (produksi berlebih), *waiting* (waktu tunggu), *transportation* (transportasi), dan *over-processing* (pemrosesan berlebih).

Penumpukan yang terjadi di *line 8* proses penjahitan Kemko Andara disebabkan oleh tidak seimbangnya beban kerja tiap operator, yang mengakibatkan target tidak tercapai. Setelah mengetahui faktor yang mempengaruhi penumpukan material, dibuat hipotesis awal bahwa apabila keseimbangan lintasan produksi diatur kembali dengan cara pengukuran waktu ulang, penggabungan stasiun kerja dan pengalihan operator ke proses yang terdapat *bottleneck*, maka akan meningkatkan *output* produksi serta efisiensi kerja yang lebih tinggi di *sewing line 8* CV Suho Garmino.

1.5 Batasan Masalah

Pengamatan yang dilakukan di CV Suho Garmino, dibatasi pada ruang lingkup pengamatan sebagai berikut:

1. Penelitian berfokus pada satu *line* penjahitan yaitu *sewing line 8* Cileunyi 2 CV Suho Garmino selama delapan hari kerja, terhitung mulai tanggal 19 sampai 26 Februari 2024.
2. Pengamatan dilakukan pada proses produksi order Kemko Andara.
3. Penelitian dilakukan dengan mengamati kemampuan operator di *line 8*.

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang ditempuh adalah sebagai berikut:

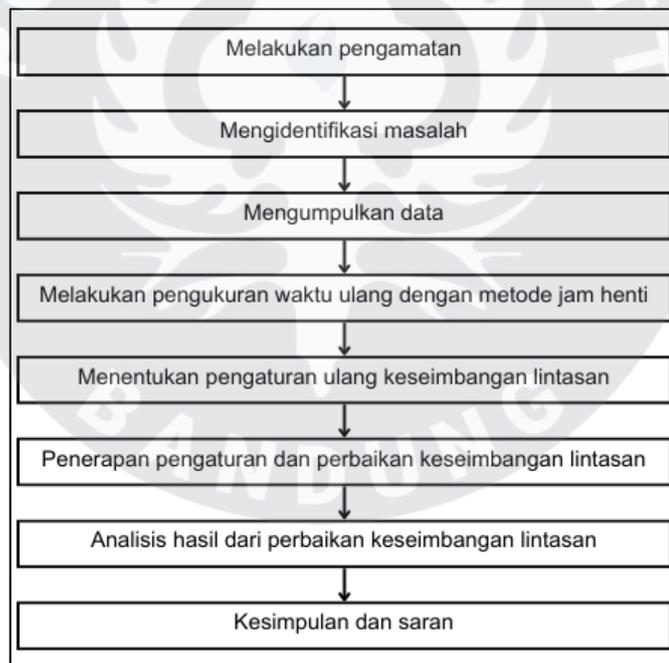
1. Studi Lapangan, meliputi:

Mengamati proses produksi yang sedang diamati, melakukan pengambilan data secara langsung, mewawancarai pihak-pihak terkait seperti (*Supervisor*, pengawas *line*, dan operator untuk mendiskusikan permasalahan dan observasi yang dilakukan), mengidentifikasi masalah yang terjadi, mengidentifikasi penyebab masalah, melakukan pengukuran waktu terhadap proses produksi, Menerapkan pengaturan ulang keseimbangan lintasan produksi pada *sewing line* 8 Cileunyi 2 CV Suho Garmino.

2. Studi Pustaka

Pengumpulan data-data dan referensi yang mendukung pembahasan permasalahan yang diamati.

Berdasarkan keterangan di atas, maka diperoleh tahapan pengamatan pada proses produksi *line* 8 bagian *sewing* CV Suho Garmino untuk mendapatkan data yang diperlukan untuk menyelesaikan skripsi ini disajikan pada Gambar 1.2 di bawah ini.



Gambar 1. 1 Diagram Alir Penelitian

1.7 Lokasi dan Waktu Pengamatan

Pengamatan dilakukan pada bagian *sewing* CV Suho Garmino yang berlokasi di Jalan Panyawungan No.8, Cileunyi Wetan, Cileunyi, Bandung, Jawa Barat 40622, pada bulan Februari 2024.