

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

PT Pop Star merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi yang di dalam proses produksinya perlu menerapkan perencanaan produksi yang baik dan dibuat seefisien dan seefektif mungkin. Perusahaan ini memiliki merek pakaian yang dikenal dengan nama Popular Basic meskipun memiliki merek sendiri perusahaan ini dapat menerima *order* dari merek lain atau lebih dikenal sebagai jasa maklun. Merek terkenal seperti Hybrid apparel, Corniche dan The Executive adalah beberapa contoh merek yang pernah bekerja sama dengan PT Pop star.

Selama melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Pop Star khususnya di Bagian Produksi ketika mengamati proses produksi di *Line 7* pada penjahitan *short cardigan style CC0080* terdapat masalah mengenai *output* perjam yang dihasilkan tidak sesuai dengan yang ditetapkan yaitu sebesar 100 *pcs* perjam dengan total kuantiti *order* 1.200 *pcs*, hal ini disebabkan karena keseimbangan lintasan atau *Line balancing* yang tidak sesuai dengan beban kerja operator yang melakukan 3 proses pengerjaan sekaligus seperti obras pasang rib tangan + obras pasang rib bawah + obras pasang plaket hal ini yang mengakibatkan adanya *bottlenecking* yang menyebabkan *output* tidak dapat tercapai. Di PT Pop Star sendiri pada bagian produksi penentuan *Line Balancing* dan beban kerja tidak disesuaikan dengan kemampuan operator dan tidak melalui perhitungan melainkan berdasarkan pengalaman, hal ini akan menyebabkan terjadi ketidakseimbangan lintasan di *Line* yang berdampak pada *output* yang dihasilkan oleh operator.

Berdasarkan pengamatan dari latar belakang di atas maka perlu dilakukan penelitian dengan judul **“Perbaikan Keseimbangan Lintasan (*Line Balancing*) Pada Proses Penjahitan *Short Cardigan Style CC0080* Sebagai Upaya Untuk Meningkatkan *Output* Perjam Di *Line 7* PT Pop star”**

### 1.2 Identifikasi masalah

Berdasarkan uraian latar belakang masalah di atas, maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana cara menyeimbangkan lintasan produksi pada proses penjahitan *Short Cardigan style CC0080* ?
2. Bagaimana pengaruh dilakukannya perbaikan dan penerapan keseimbangan lintasan yang baru terhadap target *output* perjam di *Line 7* ?

### 1.3 Maksud dan Tujuan masalah Penelitian

Maksud dari penelitian ini adalah untuk memperbaiki keseimbangan lintasan yang digunakan di *Line 7* dalam penjahitan *short cardigan style CC0080*.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan *output* perjam di *Line 7* PT Pop Star pada proses penjahitan *short cardigan style CC0080*.

### 1.4 Kerangka Pemikiran

*Line Balancing* merupakan metode untuk memecahkan masalah penentuan jumlah orang atau mesin beserta tugas-tugasnya yang diberikan dalam suatu lintasan produksi. Fungsi dari *Line Balancing* adalah membuat suatu lintasan yang seimbang dan tujuan pokok dari penyeimbangan lintasan adalah memaksimal kecepatan di tiap stasiun kerja, sehingga dicapai efisiensi kerja yang tinggi di tiap stasiun kerja tersebut.

Masalah-masalah yang terjadi pada ketidakseimbangan lintasan dalam suatu lintasan produksi pada proses penjahitan antara lain:

1. Adanya *bottlenecking*
2. Waktu tunggu yang tinggi

Apabila hal-hal di atas bisa diminimalisir maka keseimbangan lintasan di suatu *Line* akan berjalan dengan lancar sehingga produktivitas meningkat karena *Line balancing* digunakan untuk meminimalkan ketidakseimbangan di suatu *Line*, pemecahan ketidakseimbangan lintasan dapat dilakukan dengan berbagai cara salah satunya adalah pemecahan elemen kerja.

Setelah mengetahui faktor yang mempengaruhi ketidakseimbangan lintasan, langkah-langkah yang dapat dilakukan untuk menyeimbangkan lintasan produksi adalah sebagai berikut :

1. Melakukan pengukuran waktu ulang untuk mendapatkan waktu baku pada proses penjahitan *Short Cardigan Style CC0080*.
2. Hasil dari pengukuran waktu baku digunakan untuk menentukan beban kerja yang nyata dari setiap proses produksi.

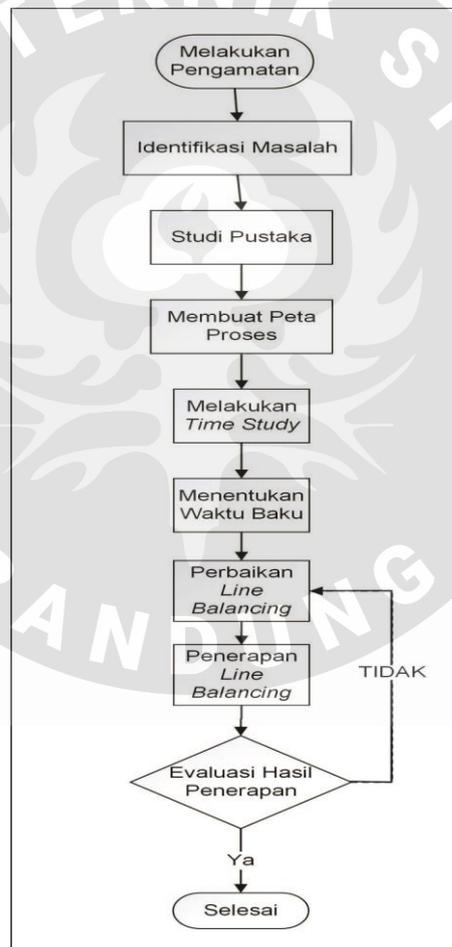
- Melakukan perbaikan *Line Balancing* yang bertujuan untuk meningkatkan output perjam di *Line 7* pada proses penjahitan *Short Cardigan Style CC0080*.

#### 1.4 Pembatasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup dari penelitian maka dilakukan pembatasan penelitian yaitu melakukan pengukuran waktu dan perbaikan *Line Balancing* pada *Short Cardigan Style CC0080* untuk meningkatkan *output* perjam yang dilakukan di area produksi *Line 7* PT Pop Star.

#### 1.5 Metodologi Penelitian

Metode penelitian yang dilakukan meliputi:



Gambar 1.1 Diagram Alir Metode Penelitian

Keterangan Gambar 1.1:

1. Pengamatan proses penjahitan *Short Cardigan Style CC0080* di *Line 7* PT Pop Star.
2. Menemukan masalah dan melakukan diskusi dengan pihak terkait seperti *Supervisor Line*, Operator jahit dan Manajer Produksi.
3. Pengumpulan referensi teori-teori yang mendukung permasalahan yang sedang dilakukan.
4. Membuat peta proses penjahitan *Short Cardigan Style CC0080*.
5. Melakukan *Time Study* pada proses penjahitan *Short Cardigan Style CC0080*.
6. Menentukan waktu baku yang diperoleh dari hasil *Time Study* proses penjahitan *Short Cardigan Style CC0080*.
7. Merancang konsep perbaikan *Line balancing* yang digunakan di *Line 7* pada proses penjahitan *Short Cardigan Style CC0080*.
8. Penerapan konsep perbaikan *Line balancing* di *Line 7* sebagai upaya untuk meningkatkan *output* perjam pada proses penjahitan *Short Cardigan Style CC0080*.
9. Mengevaluasi dan membuat kesimpulan dari hasil yang diperoleh setelah dilakukannya penerapan *Line Balancing*.

### **1.6 Lokasi Penelitian**

Lokasi penelitian berada di area produksi *Line 7* PT Pop Star, Jalan Nanjung KM. 3 No. 99 Desa Lagadar, Kecamatan Margaasih, Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat.