

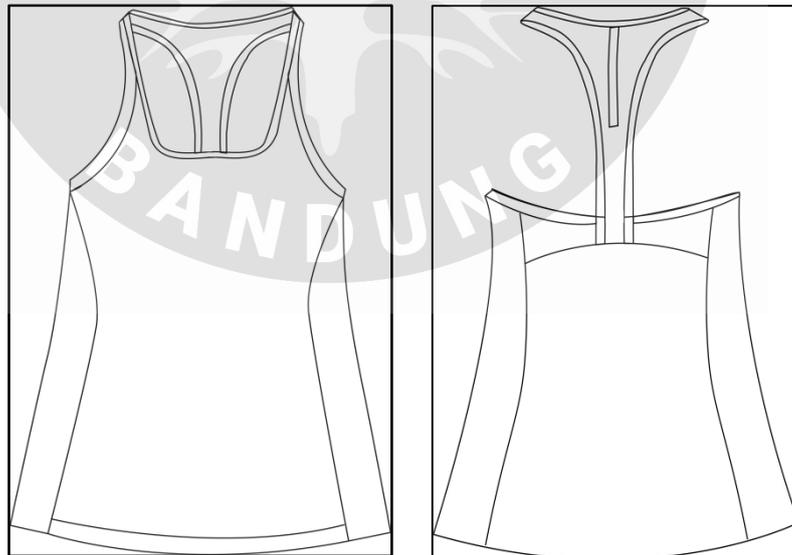
## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

PT Dragon Forever merupakan industri garmen yang menghasilkan pakaian olahraga. Perusahaan ini bekerjasama dengan beberapa *buyer* diantaranya *Lululemon, Lucy, New Balance, dan Nord Strom*. Dalam usaha pemenuhan kuantiti pemesanannya dibutuhkan perencanaan yang disusun oleh departemen *Production Planning Inventory Control (PPIC)*. Perencanaan yang disusun harus efektif dan efisien agar produk yang dihasilkan tepat waktu saat pengiriman dengan kualitas produk yang terbaik.

Selama melakukan praktek kerja lapangan di perusahaan ini ditemukan masalah pada *line A7 RSK 1* yang mengerjakan *tank-top style WT63222-16FA* dengan kuantiti produk sebanyak 32.014 *pcs* tidak mampu mencapai target yang telah ditentukan oleh perusahaan yaitu sebanyak 137 *pcs/jam*. Proses produksi *tank-top style WT63222-16FA* dimulai dari tanggal 20 April 2016 hingga tanggal 16 Agustus 2016. *Line A7* hanya mampu menghasilkan rata-rata 24 *pcs/jam* dengan jumlah operator sebanyak 27 orang.



(a) Depan

(b) belakang

Sumber : Dokumentasi Pribadi

**Gambar 1.1 Sketsa *Tank-top Style WT63222-16FA***

Maka perlu dilakukan upaya perbaikan agar target yang dihasilkan oleh operator dapat meningkat dan berjalan dengan maksimal. Berdasarkan uraian tersebut maka diperlukan pengamatan dengan judul:

**“UPAYA PERBAIKAN KESEIMBANGAN LINTASAN (*LINE BALANCING*) PADA  
LAY OUT PROSES PENJAHITAN TANK-TOP STYLE WT63222-16FA GUNA  
MENINGKATKAN PENCAPAIAN TARGET PRODUKSI  
DI PT DRAGON FOREVER”**

### **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan uraian diatas, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut

1. Bagaimana cara memperbaiki keseimbangan lintasan pada proses pembuatan *tank-top style WT63222-16FA* agar peningkatan produksi tercapai?
2. Bagaimana pengaruh penerapan *layout* baru terhadap peningkatan hasil produksi *tank-top style WT63222-16FA*?

### **1.3 Maksud dan Tujuan**

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk memperbaiki keseimbangan lintasan agar *output* pada *line* produksi PT Dragon Forever khususnya pada *line A7 RSK 1* dengan tujuan untuk memperbaiki pencapaian target dalam proses penjahitan *tank-top style WT63222-16FA*.

### **1.4 Kerangka Pemikiran**

Keseimbangan lintasan merupakan penempatan beberapa operator atau pekerja dalam stasiun kerja sesuai dengan operasi atau proses yang dikerjakan pada satu lintasan atau lini produksi. Keseimbangan lintasan juga merupakan metode untuk memecahkan masalah-masalah pada *line* produksi. Adapun beberapa masalah pada ketidakseimbangan produksi adalah :

1. *Bottleneck* atau penumpukan pada satu proses
2. Beberapa urutan proses penjahitan yang seharusnya melanjut tanpa harus kembali pada proses sebelumnya.

Setelah diketahui alasan ketidakseimbangan lintasan pada *line A7 RSK A* yang mengerjakan *tank-top style WT63222-16FA*, maka perlu dilakukan beberapa penanggulangan diantaranya :

1. Memahami keadaan pada *line* A7 RSK A sebelum proses perbaikan pada *tank-top style* WT63222-16FA.
2. Mengetahui permasalahan yang terjadi dengan cara melakukan pengamatan secara langsung dan melakukan diskusi dengan pihak-pihak yang terkait seperti pengawas, dan operator yang bersangkutan.
3. Untuk mengantisipasi penumpukan dalam proses pengerjaan *neck* dan *armhole* yang menggunakan mesin corong maka akan dipilih operator atau penambahan operator untuk pengerjaan proses tersebut sesuai tingkat keahlian operator tersebut.
4. Memberikan dan melakukan penerapan *lay out* baru yang efisien dan efektif untuk meningkatkan hasil per jamnya.

### 1.5 Pembatasan Masalah

Untuk menghindari penyimpangan pembahasan dari maksud dan tujuan yang telah dipaparkan, maka perlu adanya batasan yang jelas dalam pengamatan, diantaranya

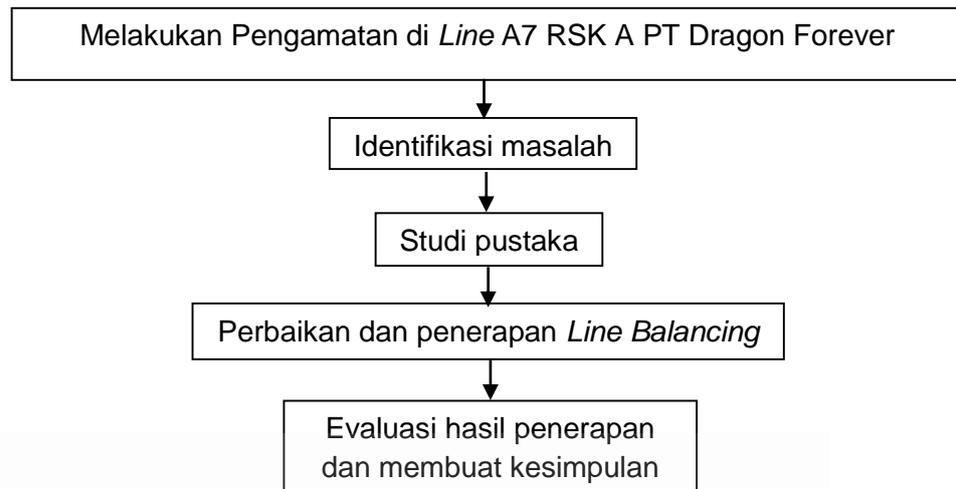
1. Pengamatan dilakukan pada keseimbangan lintasan proses penjahitan *tank-top style* WT63222-16FA.
2. Jenis kain yang digunakan rajut.
3. Pengamatan dilakukan pada *line* A7 RSK A PT Dragon Forever.
4. Pengamatan hanya melakukan perubahan susunan tata letak mesin pada *line* A7 RSK A PT Dragon Forever.

### 1.6 Metodologi Pengamatan

Metodologi yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Melakukan pengamatan langsung dan melakukan diskusi pada pihak-pihak terkait dengan proses produksi *tank-top* WT63222-16FA. Pada *Line* A7 RSK 1 PT Dragon Forever.
2. Mengidentifikasi masalah-masalah yang terjadi pada lokasi pengamatan.
3. Studi Pustaka  
Studi pustaka dilakukan untuk memperkuat penjelasan ataupun penjabaran dari teori-teori yang digunakan.
4. Melakukan penerapan perbaikan sesuai dengan hasil diskusi dengan pihak-pihak terkait dan melakukan evaluasi terhadap penerapan perbaikan.

Diagram alir penelitian dapat dilihat dibawah ini:



### 1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan di *line* A7 RSK 1 PT Dragon Forever jalan Belitung blok D35-36, Kawasan Berikat Nusantara Cakung, Jakarta Utara.

