

INTISARI

Pada *line A7* RSK 1 yang mengerjakan *tank-top style* WT63222-16FA tidak mampu mencapai target yang ditentukan perusahaan yaitu 137 pcs/jam, *line A7* RSK A hanya mampu menghasilkan rata-rata 24 pcs/jam dengan jumlah operator 27 orang. Setelah dilakukan pengamatan ada beberapa masalah yang terjadi yaitu :

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

Adapun langkah perbaikan tanpa harus membebani perusahaan adalah merubah *lay out* atau tata letak mesin proses penjahitan *tank-top style* WT63222-16FA sesuai urutan proses. Dimana pada urutan proses dibutuhkan prosedur penyeleksian prioritas (*precedence*). Setelah urutan proses diubah berdasarkan prioritas maka dilakukan perubahan tata letak mesin (*lay out*).

Tata letak adalah suatu rancangan fasilitas, menganalisis, membentuk konsep, dan mewujudkan sistem pembuatan barang atau jasa. Rancangan ini pada umumnya digambarkan sebagai rancangan rantai, yaitu satu susunan fasilitas fisik (perlengkapan, tanah, bangunan, dan sarana lain) untuk mengoptimalkan hubungan antara petugas pelaksana, aliran barang, aliran informasi, dan tata cara yang diperlukan untuk mencapai tujuan usaha secara ekonomis dan aman.

Pada *line A7* yang mengerjakan proses penjahitan *tank-top style* WT63222-16FA dengan target 137 pcs/jam ternyata tidak mampu mencapai target. Selama pengamatan dalam 6 hari, 2 hari *layout* dan 4 hari produksi *line A7* hanya mampu menghasilkan 24 pcs/jam. Maka setelah diubah susunan *lay out* atau tata letak mesin pada proses penjahitan *tank-top style* WT63222-16FA didapatkan peningkatan *output* dalam pencapaian target yang yaitu 114 pcs/jam.