

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1. Latar Belakang

Tingkat persaingan di dunia industri saat ini sangat ketat khususnya di industri pakaian jadi. Perusahaan dituntut untuk dapat meningkatkan mutu dan produktivitasnya guna untuk mendapatkan keuntungan yang optimal. PT Dekatama Centra adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi, kegiatan produksi di PT Dekatama Centra bersifat *job order* (pesanan).

Perusahaan harus mampu memanfaatkan peluang dan terus menerus memperbaiki dan memperbaharui strategi guna memenuhi kepuasan pelanggan. Perusahaan harus menjaga kelancaran proses produksi untuk mencapai tujuan perusahaan. Proses produksi merupakan hal pokok dalam perusahaan manufaktur, dalam pelaksanaan suatu proses aktivitas pekerjaan diperlukan suatu metode yang mampu meningkatkan produktivitas.

PT Dekatama Centra dalam fungsinya sebagai pelaksana kegiatan produksi membutuhkan sumber daya yang dapat bekerja secara optimal, Masalah yang dihadapi terjadi di bagian produksi gedung 2 *line* 18 yaitu pencapaian target rendah.

Target yang ditentukan PT Dekatama Centra berdasarkan atas pengalaman produksi sebelumnya, karena produk merupakan *repeat order* yaitu 525 *pieces* per hari. Pencapaian target rendah disebabkan oleh pembagian beban kerja yang tidak tepat sehingga mengakibatkan penumpukan pada proses penjahitan variasi saku dan penjahitan *zipper*. Pembagian beban kerja perusahaan tidak berdasarkan atas perhitungan waktu baku terlebih dahulu sehingga terjadi ketidak tepatan dalam penentuan kebutuhan operator dan kebutuhan mesin di *line* produksi tersebut yang mengakibatkan lintasan produksi tidak seimbang.

Data *output* bagian produksi *PDH Trousers Tech Mechanic Refl trakindo* periode 1 April sampai 6 April 2016 dapat dilihat pada Tabel 1.1 di bawah ini.

**Tabel 1.1 Data *Output* Bagian Produksi *PDH Trousers Tech Mechanic Refl Trakindo***

No.	Tanggal	Target Perusahaan per hari ( <i>pieces</i> )	<i>Output</i> Aktual per hari ( <i>pieces</i> )
1.	1 April 2016	525	374

**Tabel 1.1 Data *Output* Bagian Produksi PDH *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo (lanjutan)**

No.	Tanggal	Target Perusahaan hari ( <i>pieces</i> )	<i>Output</i> Aktual per hari ( <i>pieces</i> )
2.	4 April 2016	525	385
3.	5 April 2016		375
4.	6 April 2016		383

Sumber : Dokumen Pribadi

Berdasarkan latar belakang tersebut penulis akan mengangkat permasalahan yang terjadi untuk kajian Skripsi dengan judul “Upaya Memperbaiki Keseimbangan Lintasan Produksi Untuk Meningkatkan Pencapaian Target Produksi Pada PDH *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo di *Line* Produksi 18 PT Dekatama Centra”.

### 1.2. Identifikasi Masalah

- Berapa waktu siklus yang diperlukan untuk menyelesaikan proses produksi PDH *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo ?
- Bagaimana cara pengaturan ulang keseimbangan lintasan pada perakitan PDH *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo agar target produksi dapat tercapai?

### 1.3. Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk memperbaiki keseimbangan lintasan pada produksi *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo.

Tujuan penelitian ini adalah untuk meningkatkan pencapaian target produksi *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo.

### 1.4. Kerangka Pemikiran

Keseimbangan lintasan adalah kesamaan *output* setiap proses pada lintasan produksi. Penerapan sistem keseimbangan lintasan dilengkapi dengan data – data aliran proses produksi, waktu setiap proses dan jumlah *output* yang dihasilkan dalam kurun waktu tertentu.

Faktor-faktor yang mempengaruhi keseimbangan lintasan adalah:

- Keterlambatan *supply* bahan baku.
- Material handling* yang kurang sempurna.
- Terjadinya kerusakan mesin.
- Bertumpuknya barang (*Bottleneck*) dalam proses pada tingkat proses tertentu

5. Layout kurang efektif
6. Kualitas tenaga kerja yang kurang baik
7. Adanya *working condition* yang kurang baik.

Pada *line* produksi 18 di PT Dekatama Centra terjadi penumpukan. Untuk mencapai efisiensi kerja maka penumpukan tersebut harus dapat diminimalkan dengan cara menyeimbangkan lintasan produksi.

Langkah-langkah yang dapat dilakukan untuk menyeimbangkan lintasan produksi adalah sebagai berikut :

- a. Melakukan pengukuran waktu untuk mendapatkan waktu baku proses produksi PDH *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo.
- b. Waktu baku digunakan untuk menentukan beban kerja yang nyata dari setiap stasiun kerja.
- c. Setelah diperoleh beban kerja, kemudian dilakukan upaya pengaturan ulang jumlah mesin dan operator yang dibutuhkan agar tercapai keseimbangan lintasan.

Waktu baku adalah waktu yang dibutuhkan oleh seorang pekerja yang memiliki kemampuan rata-rata untuk menyelesaikan suatu pekerjaan. Pengukuran waktu baku dilakukan untuk mengetahui waktu yang dibutuhkan dalam menyelesaikan satu siklus pekerjaan. waktu siklus diperoleh dengan cara mengukur waktu tiap elmen kerja dari satu siklus pekerjaan tersebut. Hasil pengukuran waktu yang diperoleh untuk menyelesaikan suatu pekerjaan digunakan untuk menentukan keseimbangan lintasan.

Berdasarkan permasalahan yang terjadi didapatkan dugaan sementara bahwa dengan adanya penerapan metode keseimbangan lintasan pada perusahaan akan dapat meminimalkan terjadinya penumpukan. Berdasarkan kerangka pemikiran tersebut diharapkan upaya perbaikan keseimbangan lintasan penjahitan PDH *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo dapat meningkatkan target produksi.

#### **1.5. Pembatas Masalah**

Untuk melakukan pengamatan di PT Dekatama Centra ini, pengamatan akan dibatasi pada:

1. Pengamatan hanya dilakukan di bagian produksi gedung 2 *line* 18 penjahitan PDH *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo .

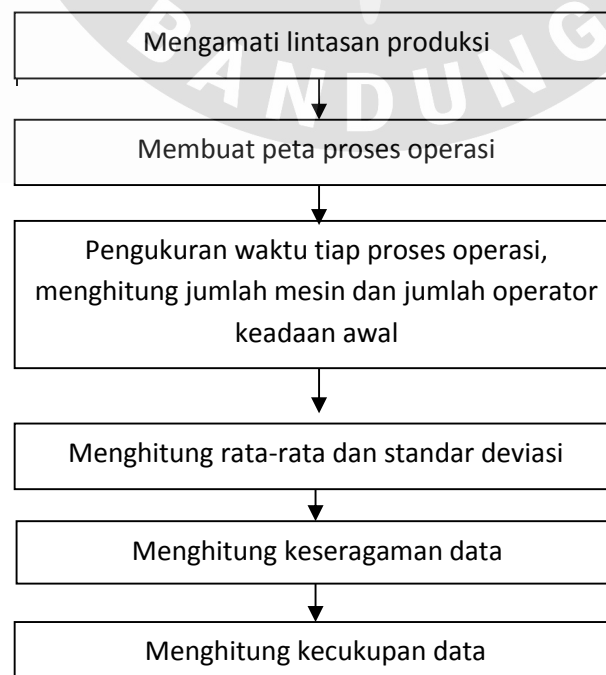
2. Pengukuran waktu pada proses penjahitan PDH *Trouser Tech Mechanic Refl* Trakindo dengan metode pengukuran waktu secara langsung.
3. Pengamatan terhadap pencapaian kuantitas produksi dilakukan dengan upaya perbaikan keseimbangan lintasan. Dengan asumsinya adalah operator dianggap mempunyai performansi yang baik (sudah terbiasa) dengan pekerjaan baru.
4. Analisa keseimbangan lintasan hanya meliputi aspek proses produksi dan tidak membahas tentang kualitas dan biaya.

### 1.6. Metodologi Penelitian

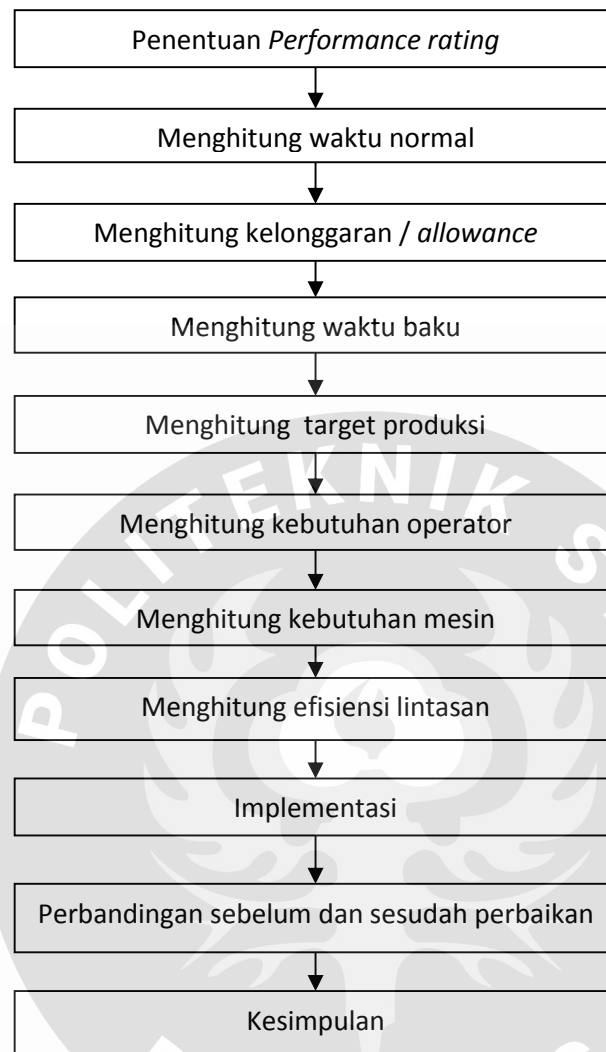
Metode pengamatan yang digunakan pada penelitian ini adalah :

1. Observasi Pengamatan  
Menentukan objek yang akan diteliti.
2. Sumber Data
  - Diskusi  
Diskusi dengan responden di perusahaan seperti kepala bagian, *line leader*, dan operator
  - Dokumentasi  
Mengamati data hasil produksi yang berhubungan dengan masalah yang dibahas yaitu pencapaian kuantitas produksi.
  - Studi Pustaka  
Membaca literatur yang berhubungan dengan landasan teori dan penelitian.

#### Diagram Alir Pengamatan



### Diagram Alir Pengamatan Lanjutan



**Gambar 1.1 Diagram Alir Pengamatan**

#### **1.7. Lokasi Penelitian**

Pengamatan dilakukan di PT Dekatama Centra Jalan Mekar Mulya No 33, Kota Bandung, Provinsi Jawa Barat.