

## INTISARI

PT Dekatama Centra merupakan perusahaan manufaktur pakaian jadi, produk yang dihasilkan diantaranya *uniform* dan *retail*, salah satu produk *uniform* yang diproduksi adalah celana pria *style PDH Trousers Tech Mechanic Refl* Trakindo.

Pada proses produksi *PDH Trousers Tech Mechanic Refl* Trakindo di *line 18* terjadi permasalahan yaitu tidak tercapainya target produksi, didapatkan hipotesa sementara bahwa permasalahan tersebut terjadi karena tidak terciptanya keseimbangan lintasan produksi, ditandai dengan adanya penumpukan pada proses penjahitan variasi saku dan penjahitan *zipper*. Target keadaan awal perusahaan yaitu *525 pieces*, perhitungan target berdasarkan atas pengalaman produksi karena perusahaan tidak melakukan perhitungan waktu baku.

Penyelesaian permasalahan diatas diatasi dengan beberapa tahap yang diantaranya pembuatan peta proses operasi, pengukuran waktu kemudian dilakukan perhitungan sehingga didapatkan waktu baku, penyederhanaan proses, kemudian dilakukan perhitungan target produksi dan pembagian beban kerja setiap operasinya sehingga dapat diketahui jumlah operator dan jumlah mesin yang sebenarnya dibutuhkan untuk menciptakan keseimbangan lintasan baru. Perhitungan ulang target produksi dihitung berdasarkan atas waktu baku setiap operasi dan estimasi waktu yang telah ditentukan untuk mengerjakan produk *PDH Trousers Tech Mechanic Refl* Trakindo yaitu menjadi *600 pieces* per hari.

Terdapat enam proses operasi yang mengalami perubahan, adapun rincian perubahan jumlah mesin dan operator yang terjadi diantaranya bobok dan pasang tutup saku, jahit saku samping, jahit *zipper* dan golbi, jahit brand label dan size label, jahit ban pinggang dan brand, size label serta kelim.

Setelah perbaikan keseimbangan lintasan didapatkan hasil pencapaian target, dengan rata-rata *output* perhari *380 pieces* menjadi *605 pieces*. Sehingga target perusahaan sebanyak *600 pieces* per hari tercapai.