

## INTISARI

Berdasarkan hasil penelitian selama praktek kerja lapangan di PT Trisula Garmino Manufacturing khususnya pada proses penjahitan Celana Formal Pria *Style* AA-300-155-201 pada *line* 5 terdapat masalah target produksi yang tidak optimal. Target yang ditetapkan perusahaan yaitu 900 *pcs*/ hari, tetapi pada kenyataannya hasil produksi yang tercapai 700 *pcs*/ hari. Dibagian proses *Assembly* tidak memiliki waktu yang melebihi misalnya pada bagian gabung pocket belakang memiliki waktu 56 detik/*pcs* sedangkan pada perusahaan memberikan waktu 58 detik/ *pcs*. Tidak tercapainya target produksi dikarenakan tidak adanya material yang masuk ke bagian proses *Assembly* jahit gabung pocket belakang yang disebabkan oleh bagian proses di *Sub Assembly*. kemampuan atau skill operator sudah cukup baik namun kurangnya kedisiplinan mengenai perilaku pada waktu mengerjakan proses penjahitan, dan penempatan tata letak mesin. Adanya penumpukan material dibagian pasang ban pinggang, yang mengakibatkan ketidak seimbangan lintasan produksi sehingga membuat target produksi yang tidak tercapai, oleh karena itu dilakukan pengukuran waktu ulang.

Upaya yang dilakukan dengan perbaikan keseimbangan lintasan dengan cara melakukan pengukuran waktu ulang untuk merubah tata letak mesin yang nyata dari setiap proses produksi atau stasiu kerja. Setelah diperoleh hasil perhitungan ulang terhadap waktu baku dan beban kerja, kemudian dilakukan upaya pemindahan tata letak mesin Barisan pertama : Pemindahan operator obras badan belakang 1 (proses no 1), proses obras badan depan 1 (proses no 2), proses badan belakang 2 (proses no 3), proses badan depan 2 (proses no 6 dari barisan kedua). Barisan kedua : tidak mengalami proses pemindahan yaitu proses pasang label (proses no 4), proses lapis pocket belakang (proses no 5), mengalami proses pemindahan proses *topstitch* bibir *pocket* belakang (proses no 11 dari barisan ketiga), tidak mengalami proses pemindahan proses *piping pocket* depan (proses no 7) , proses jahit bantu saku depan (proses no 8), proses jahit saku tempel (proses no 9), proses jahit *pocket* (proses no 10). Barisan ke tiga : tidak mengalami proses pemindahan yaitu proses iron pocket depan (proses no 12), proses jahit komponen badan belakang dan dipotong untuk membuat bibir *pocket* (proses no 13), proses iron kupnat (proses no 14), dan proses jahit pinggir dalam bibir *pocket* belakang (proses no 15).

Sebelum dilakukan pengukuran waktu baku dan perubahan tata letak di bagian proses *Sub Assembly* misalnya pada bagian obras badan belakang memiliki waktu 69 detik/*pcs* dan 870 *pcs*/hari sampai 900 *pcs*/hari. Sedangkan setelah dilakukan pengukuran waktu baku dan perubahan tata letak dibagian proses *Sub Assembly* misalnya pada bagian obras badan belakang memiliki waktu 56 detik/*pcs* dan 950 *pcs*/hari

