

## INTISARI

Pada proses produksi order seragam suster *style* HO-1957 di meja 1, Departemen Pematangan, PT Bina Busana Internusa 2 sering terjadi masalah yaitu target tidak tercapai. Penyebab target produksi yang tidak tercapai dikarenakan adanya penumpukan material pada proses *numbering*. Faktor penyebab terjadinya penumpukan material pada proses *numbering* kemungkinan disebabkan oleh perubahan perintah kerja yang ditetapkan perusahaan. Awalnya perintah kerja yang dilakukan pada proses *numbering* adalah melakukan penomoran pada komponen yang memiliki ukuran besar, sedangkan perintah kerja yang baru adalah melakukan penomoran pada setiap komponen, kecuali variasi seperti *interlining*.

Upaya perbaikan untuk mengatasi masalah tersebut adalah dengan cara melakukan pengaturan keseimbangan lintasan dengan sistem mengatur ulang penempatan operator di meja 1, Departemen Pematangan. Untuk menerapkan hal tersebut maka diperlukan pengukuran waktu baku pada setiap proses produksi di meja 1, Departemen Pematangan. Setelah perhitungan waktu baku diperoleh maka dapat dilakukan upaya pengaturan keseimbangan lintasan dengan sistem mengatur ulang penempatan operator di meja 1, Departemen Pematangan yaitu pada proses *spreading* dilakukan pengurangan satu orang operator dibagian tersebut sehingga proses *spreading* hanya dikerjakan oleh dua orang operator dari sebelumnya berjumlah tiga orang operator. Hal tersebut dilakukan karena pada proses *spreading* dengan menggunakan tiga orang operator selalu melebihi target produksi. Kemudian satu orang operator tersebut berpindah tugas melakukan proses *numbering*, sehingga jumlah operator pada proses *numbering* menjadi dua orang operator.

Hasil pengukuran waktu baku untuk upaya pengaturan keseimbangan lintasan dengan sistem mengatur ulang penempatan operator berpengaruh terhadap peningkatan hasil produksi. Sebelum dilakukan pengaturan keseimbangan lintasan rata-rata target yang tercapai adalah 1.421 *pcs*/hari dan setelah dilakukan pengaturan keseimbangan lintasan rata-rata target yang tercapai adalah 1.951 *pcs*/hari. Semakin tinggi *output* yang dihasilkan maka berpengaruh juga terhadap pencapaian targetnya dengan peningkatan pencapaian target dari 71% menjadi 98%.