

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT. X merupakan sebuah perusahaan konveksi yang bersifat *job order* yang terletak di jalan Pasar Pentungan kabupaten Rembang. Beberapa produk yang dihasilkan adalah baju, kaos kerah dan kaos oblong/ kaos olahraga. Proses utama pada pembuatan produk ini dilakukan di departemen penjahitan, yang dilakukan oleh beberapa orang operator yang gajinya berdasarkan upah mingguan.

Dalam lintasan penjahitan ini terdapat jenis mesin jahit yang berbeda fungsinya, seperti mesin jahit biasa, mesin dex, mesin obras yang masih mengandalkan kerja dari karyawan perusahaan ini.

Akhir – akhir ini *demand*/ permintaan meningkat, sehingga PT. X mengalami kesulitan dalam memenuhi permintaan pasar. Hal ini disebabkan perusahaan kurang mengoptimalkan bagian lintasan penjahitan. Dalam memenuhi permintaan pasar tersebut, perusahaan mengalami banyak masalah karena tidak hanya 1 produk yang dihasilkan atau diproduksi, selain itu juga terjadi gangguan dilantai produksi seperti *starving* atau yang disebut kekurangan di beberapa lintasan perakitan pada saat proses berlangsung dan sekaligus terjadi *bottleneck*.

Dengan adanya masalah tersebut penulis membuat usulan perbaikan dari lintasan perakitan (*line balancing*) tanpa mengimplementasikan secara langsung. *Line Balancing* adalah suatu metode yang digunakan untuk mengatur total beban kerja pada lintasan perakitan dan penempatan pekerjaan secara merata di tiap - tiap stasiun kerja. (Groover, 1987:534).

Salah satu cara untuk meningkatkan efisiensi produksi di bagian penjahitan tersebut dilakukan penataan ulang lintasan perakitan dan tata letak fasilitas mesin sehingga jalur produksi menjadi lebih lancar.

1.2 Perumusan Masalah

Bagaimana memperbaiki lintasan perakitan dengan meningkatkan efisiensi lintasan dan memperhatikan tata letak fasilitas (meminimasi momen perpindahan)

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan utama dari penelitian ini adalah memberikan usulan pada PT. X dengan merancang keseimbangan lintasan di bagian penjahitan dengan memperhatikan tata letak fasilitas.

1.4 Batasan Masalah

Lintasan produksi yang dibahas adalah bagian penjahitan karena proses penjahitan waktu proses yang paling lama.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan berisi gambaran ringkas mengenai isi dari skripsi ini, dengan tujuan agar pembaca lebih mudah memahaminya. Skripsi ini dibagi menjadi enam bab, yaitu:

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini merupakan bagian awal yang membahas hal - hal yang berkaitan dengan skripsi, antara lain latar belakang, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini berisi teori - teori yang mendukung pemecahan masalah melalui studi literatur yang berkaitan dengan line balancing (*Killbride & Wester method*) dan tata letak fasilitas (*the basic principle of plant layout*, analisa *layout* dan bahan, *from to chart* dan momen perpindahan).

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi mengenai langkah-langkah yang dilakukan dalam proses penelitian mulai dari studi kepustakaan hingga diperoleh kesimpulan dari penelitian ini.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi mengenai pengumpulan data yang diperlukan dan pengolahan data yang dilakukan berdasarkan metode-metode yang digunakan, khususnya dibagian penjahitan.

BAB V : ANALISA

Bab ini berisi mengenai hasil yang diperoleh dari perhitungan yang nantinya akan dilakukan analisa hasil pengolahan.

BAB VI : KESIMPULAN

Bab ini merupakan kesimpulan dan saran dari penelitian yang dilakukan untuk menentukan lintasan perakitan yang baru.