

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Line balancing merupakan metode yang berguna dalam melakukan perbaikan terus menerus yang mempunyai manfaat untuk menghilangkan pemborosan di lantai produksi. Penyebab di lakukannya *line balancing* karena masih terdapat pemborosan waktu kerja seperti waktu stasiun kerja yang melebihi *takt time* maka perlu dilakukan *line balancing*

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, Kegiatan proses produksi di PT. Radian Putra Metropolindo Pratama masih belum berjalan maksimal khususnya di *line sewing* karena masih terdapat banyak *gap* antara waktu staisun dengan *takt time* dan juga ada beberapa stasiun yang melebihi *takt time* itu disebabkan pembagian bobot kerja yang kurang merata dan berakibat tidak tercapai target produksi dan mengharuskan untuk menambah jam kerja operator dalam bekerja dan menyebabkan biaya produksi bertambah. dan masalah yang lainnya jarak operator mengambil *material* terlalu jauh berakibat waktu terbuang sia sia. Penyebabnya kurang maksimal dalam mendesain lintasan produksi. Untuk memaksimalkan jumlah produksi yang tersedia, oleh karena itu perlu diadakan upaya penyeimbangan bobot kerja yang merata pada *line sewing* dan mendesain ulang *line sewing perakitan baret*. tujuan utama yang ingin diraih adalah Menganalisis metode yang optimal dan efesien untuk mengurangi *gap* antara waktu stasiun kerja dengan *takt time*.

Berdasarkan permasalahan tersebut, maka dari itu penelitian ini akan dilakukan analisa untuk mengurangi *gap* atau kesenjangan antara waktu stasiun dengan *takt time* dengan membandingkan 2 metode antara lain metode *ranked positionalweight* dan metode *yamazumi*, yang kedepannya salah satu dari pengusulan 2 metode ini dapat berguna untuk mengurangi waktu menganggur di stasiun kerja *line sewing*.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan masalah diatas maka, masalah yang akan di bahas dalam penelitian ini adalah bagaimana cara dan metode paling tepat untuk menyeimbangkan *line sewing* pada perakitan baret TNI (Tentara Nasional Indonesia) menggunakan metode *Ranked Positional Weight* dan Metode *Yamazumi* agar waktu menganggur setiap stasiun kerja tidak terlalu besar ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah tersebut maka Tujuan dari riset yang dibuat ini adalah menentukan metode yang tepat untuk menyeimbangkan *line sewing* pada perakitan baret TNI (Tentara Nasional Indonesia)

1.4 Batasan Masalah

Supaya riset ini memiliki tujuan yang terarah dan tidak menyimpang dari inti permasalahan dan tujuan riset , oleh karena itu perlu diamati batasan - batasan, antara lain:

1. Pengamatan dilaksanakan di *line sewing* produksi baret TNI (Tentara Nasional Indonesia) PT.RADIAN PUTRA METROPOLINDO PRATAMA
2. Penulis hanya membahas *line sewing* khususnya waktu perakitan hingga *packing* pada pembuatan baret TNI (Tentara Nasional Indonesia)
3. Penulis hanya membahas tentang *line* efisiensi, *balance delay*, dan *idle time*

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan ini bertujuan agar pembuatan penelitian ini mendapatkan hasil yang teratur, terarah dan juga mudah di pahami pembaca, oleh karena itu penulisan disusun memakai sistematika dengan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menggambarkan atau menjelaskan latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah dan sistematika penulisan laporan tugas akhir

BAB II Landasan Teori

Bab II menjelaskan sistem garis besar pembahasan hipotesis yang berkesinambungan dan berdampingan erat dengan masalah yang kemudian dibahas dan juga merupakan tinjauan kepustakaan yang berubah menjadi kerangka dan alasan berpikir.

BAB III Metodologi Penelitian

Dalam bab III menjelaskan analisis yang berhubungan menggunakan cara pengumpulan data, jenis data, serta cara yang dipakai dalam menganalisa masalah dilapangan. Bagian bab III juga di lengkapi dengan kerangka berpikir dari kajian masalah dilapangan.

BAB IV Pengumpulan data dan pengolahan data

Perhitungan dari riset penelitian ini memiliki isi pengumpulan data umum fabrikasi, dan juga data primer yang dihimpun secara di tempat dengan cara menjumlah waktu siklus memakai *stopwatch*. Pencampuran data ini dilaksanakan berlandaskan data - data yang berhasil diperoleh waktu riset penelitian di fabrikasi atau perusahaan.

BAB V Hasil dan pembahasan

nilai yang didapat dari riset penelitian ini menjelaskan informasi tentang data – data yang diperoleh. kemudian hasil yang telah dianalisa menggunakan cara atau metode yang sudah ditentukan. Dari hasil tersebut, jadi dapat dilihat pemecahan masalah yang kemungkinan (*possible solutions*) upaya diaplikasikan sebagai peningkatan di masa depan.

BAB VI Kesimpulan dan saran

Dalam bab kesimpulan dan saran menjelaskan tentang inti dari pencampuran data - data secara keseluruhan dan juga diberikan saran, kepada pihak perusahaan ataupun dalam upaya untuk berkembangnya penelitian berikutnya.