



ANALISA KESEIMBANGAN LINTASAN PRODUKSI DI PT. RUMINDO PRATAMA YOGYAKARTA

Oleh :

Winarni Novitasari¹, Adi Djoko Guritno², Endy Suwondo³

INTISARI

Penelitian ini bertujuan mengetahui adanya ketidakseimbangan lintasan produksi di PT. Rumindo Pratama dan bagaimana memecahkan masalah tersebut dengan langkah Mengembangkan alternatif solusi untuk keseimbangan lini produksi berdasarkan kondisi optimal pembatas (*Constraint*) yang berpengaruh terhadap *output system* sehingga target produksi yang diinginkan dapat tercapai. Penelitian ini dilakukan pada proses pembuatan tas style 1253 dan dompet style 2131 untuk *tier 1* dan tas Read's CMT C-003 untuk *tier 3* di PT. Rumindo Pratama.

Pada sistem produksi PT. Rumindo Pratama keadaan awal, identifikasi ketidakseimbangan lini produksi terjadi pada Departemen Assembling (1 lini) dengan kapasitas sebesar 548 unit/hari dan jumlah pekerja total seluruh lini produksi sejumlah 102 orang untuk produk Tas 1253, Departemen Assembling (1 lini) dengan kapasitas sebesar 596 unit/hari dan jumlah pekerja total seluruh lini produksi sejumlah 67 orang untuk produk Dompet 2131, Departemen Assembling (1 Lini) dengan kapasitas sebesar 54 unit/hari dan jumlah pekerja total seluruh lini produksi sejumlah 76 orang untuk Produk Tas Read's CMT C-003

Alternatif solusi dikembangkan dengan penyeimbangan antar proses operasi, antar lini, dan antar departemen pada bagian produksi yang meliputi :

1. Kondisi seimbang berdasarkan *bottleneck* keadaan awal.

Kapasitas produk tas 1253 sebesar 2581 unit/hari (Lini Potong Non Kain) dan kebutuhan pekerja total seluruh lini produksi sejumlah 202 orang untuk produk Tas 1253, Kapasitas produk dompet 2131 sebesar 2717 unit/hari (Lini Body Dompet/Tepong) dan kebutuhan pekerja total seluruh lini produksi sejumlah 137 orang untuk produk Dompet 2131, Kapasitas produk tas Read's CMT C-003 sebesar 218 unit/hari (Lini Assembling) dan kebutuhan pekerja total seluruh lini produksi sejumlah 112 orang untuk produk Tas Read's CMT C-003. Pada kondisi ini, fasilitas produksi terutama kebutuhan ruang masih mencukupi, sehingga Tata Letak (*Lay Out*) yang diusulkan tidak memerlukan ekspansi ruang produksi.

2. Kondisi (Usulan).

Kapasitas produk tas 1253 sebesar 4000 unit/hari (Departemen Produksi Luar) dan kebutuhan pekerja total seluruh lini produksi sejumlah 295 orang untuk produk Tas 1253, Kapasitas produk dompet 2131 sebesar 4000 unit/hari (Lini Kain Body) dan kebutuhan pekerja total seluruh lini produksi sejumlah 181 orang untuk produk Dompet 2131, Kapasitas produk tas Read's CMT C-003 sebesar 522 unit/hari (Lini Assembling) dan kebutuhan pekerja total sebesar 221 orang untuk produk Tas Read's CMT C-003. Beberapa usulan perubahan yang dilakukan pada kondisi ini adalah :

- a. Lini Kemben (baru) digunakan untuk Lini Pematangan Non Kain.
- b. Lini Tali Pegangan dan Tali Dogleash menggunakan Lini Tepong, dengan penambahan *space* ruang produksi.
- c. Lini Tepong dikerjakan di Preparing.

¹ Mahasiswa Jurusan TIP FTP UGM

² Staf Pengajar Jurusan TIP FTP UGM

³ Staf Pengajar Jurusan TIP FTP UGM