

ABSTRAK

Dalam menghadapi era globalisasi, kemajuan industri yang semakin pesat, dan tingginya biaya yang harus dikeluarkan perusahaan dalam menjalankan proses produksinya menjadikan persaingan antar perusahaan semakin ketat. Keadaan ini menuntut perusahaan untuk dapat bertahan dan terus bersaing. Oleh karena itu perusahaan harus dapat meningkatkan produktivitasnya dan mengefisienkan waktu proses produksinya.

Dalam usaha menjaga kegiatan produksi dapat terus berjalan dengan baik dan lancar, diperlukan peranan Manajemen Operasi. Dalam hal ini, Manajemen Operasi berperan dalam merencanakan dan mengendalikan kegiatan produksi sehingga tujuan perusahaan untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas dapat tercapai. Untuk mewujudkan hal tersebut, maka salah satu aspek yang perlu diperhatikan oleh perusahaan adalah masalah Keseimbangan Lintas.

Keseimbangan lintas dalam proses produksi bertujuan untuk memenuhi permintaan dan membebaskan pekerjaan pada beberapa stasiun kerja, sehingga tercapai keseimbangan beban kerja antar stasiun kerja, yang akan menghasilkan waktu proses produksi yang efisien dan dapat meningkatkan produktivitas perusahaan.

Demikian pula dengan PT. Beteen Tekstil Nusantara, yang merupakan salah satu perusahaan penghasil kain katun, saat ini mengalami kesulitan dalam

meningkatkan produktivitas dan efisiensi lintasan produksi dengan jumlah mesin dan operator yang optimal.

Oleh karena itu, penelitian ini dilakukan untuk mengetahui kebijakan keseimbangan lintas yang selama ini dilakukan oleh PT. Beteen Tekstil Nusantara dan untuk mengetahui apakah jumlah stasiun kerja yang dibutuhkan dapat menurunkan waktu proses produksi serta mengetahui bagaimana penerapan keseimbangan lintas dalam mencapai tingkat efisiensi dan produktivitas yang tinggi pada produksi kain katun di PT. Beteen Tekstil Nusantara.

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, efisiensi lintasan perusahaan saat ini adalah sebesar 16,3 % dengan prosentase menganggur sebesar 83,7 %. Akan tetapi setelah dilakukan analisis dengan menerapkan metode Keseimbangan Lintas, efisiensi lintasannya dapat ditingkatkan menjadi 81,47 % dengan prosentase menganggur sebesar 18,53 %.

DAFTAR ISI

ABSTRAK

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR	viii

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	9
1.4 Kegunaan Penelitian.....	9
1.5 Kerangka Pemikiran.....	11
1.6 Metode Penelitian.....	12
1.7 Lokasi dan lama Penelitian	13
1.8 Sistematika Pembahasan	13

BAB II LANDASAN TEORI

2.1 Pengertian manajemen Operasi.....	15
2.2 Pengertian Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	16
2.2.1 Perencanaan Produksi	16
2.2.2 Pengendalian Produksi.....	18
2.3 Keseimbangan Lini (<i>Line Balancing</i>).....	19

2.3.1 Lini Perakitan	20
2.3.2 Keseimbangan Lini (Line Balancing)	21
BAB III OBJEK PENELITIAN	
3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	37
3.2 Lokasi dan Tata Letak Perusahaan.....	38
3.3 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	40
3.4 Kegiatan Produksi	51
3.4.1 Bahan Baku	51
3.4.2 Proses Produksi	51
3.5 Sistem Pemasaran dan Sumber Daya Manusia	56
3.5.1 Sistem Pemasaran.....	56
3.5.2 Sumber Daya Manusia	56
BAB IV ANALISIS PEMBAHASAN	
4.1 Pengumpulan Data	57
4.2 Pengolahan Data.....	62
4.2.1 Waktu Rata – rata.....	62
4.2.2 <i>Precedence Diagram</i>	67
4.3 Analisis Data	70
4.3.1 Analisis Waktu Siklus	70
4.3.2 Analisis Total Waktu Operasi	71
4.3.3 Analisis Jumlah Minimum Stasiun Kerja	71
4.4 Analisis Terhadap Metode <i>Line Balancing</i>	74

4.4.1 Analisis Terhadap Kecepatan Produksi Sekarang.....	74
4.4.2 Analisis Perbandingan Kondisi Lintas Sekarang dan Usulan.....	77

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan	78
5.2 Saran.....	79

DAFTAR PUSAKA.....	80
---------------------------	-----------

LAMPIRAN.....	82
----------------------	-----------

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Jenis Kegiatan dan Waktu yang Dibutuhkan Oleh Satu Mesin Dalam Proses Produksi di PT. Beteen Tekstil Nusanatara.....	4
Tabel 1.2	Jenis dan Jumlah Mesin di PT. Beteen Tekstil Nusanantara.	6
Tabel 3.1	Jenis dan Jumlah Mesin di PT. Beteen Tekstil Nusanantara	51
Tabel 4.1	Data Waktu Proses	58
Tabel 4.2	Data Penerimaan Produksi di PT. Beteen Tekstil Nusanantara Pada Bulan April 2008.....	59
Tabel 4.3	Tabel Aktivitas Pendahulu	68
Tabel 4.4	Stasiun Kerja Usulan di PT. Beteen Tekstil Nusanantara	72
Tabel 4.5	Stasiun Kerja Sekarang PT. Beteen Tekstil Nusanantara	75
Tabel 4.6	Perbandingan Kondisi Lintas Produksi Sekarang dengan Usulan	77

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1	Bagan Urutan Proses Produksi di PT. Beteen Tekstil Nusantara.....	4
Gambar 2.1	Aliran Lini.....	23
Gambar 2.2	Aliran <i>Batch</i>	24
Gambar 2.3	Aliran Proyek	25
Gambar 3.1	Denah PT. Beteen Tekstil Nusantara	39
Gambar 3.2	Struktur Organisasi PT. Beteen Tekstil Nusantara	42
Gambar 3.3	Peta Proses Operasi Kain Katun di PT. Beteen Tekstil Nusantara.....	55
Gambar 4.1	<i>Precedence Diagram</i>	69