

## INTISARI

CV Suho Garmindo merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri garmen, memproduksi berbagai jenis busana muslim seperti kerudung, perlengkapan ibadah, dan busana muslim, termasuk dresslim (*dress muslim*), kemeja koko (Kemko), dan busana anak. Salah satu produk yang diproduksi adalah Kemko Andara, yang diproduksi di *sewing line* 8. Dalam proses produksinya, khususnya pada periode 19 hingga 26 Februari 2024, ditemukan masalah ketidakseimbangan lintasan produksi yang menyebabkan target produksi tidak tercapai. Target yang ditetapkan adalah 46 *pcs/jam* atau 322 *pcs/hari*, namun penumpukan terjadi pada beberapa proses seperti stik plaket + stik variasi plaket dan klim bawah + jahit manset. Masalah ini diidentifikasi dengan dua fokus utama: bagaimana cara mengatur ulang keseimbangan lintasan produksi di *line* 8 dan pengaruh penerapan pengaturan ulang tersebut terhadap target produksi. Penelitian ini bertujuan untuk menemukan cara dalam mengatur ulang lintasan produksi untuk order Kemko Andara di bagian *sewing* serta mengukur pengaruhnya terhadap pencapaian target produksi.

Metode penelitian meliputi pengukuran waktu menggunakan metode jam henti untuk menganalisis waktu siklus di setiap stasiun kerja. Data pengukuran waktu ini digunakan untuk mengidentifikasi proses-proses yang memerlukan perbaikan dalam pengaturan ulang lintasan produksi. Analisis peta proses operasi dilakukan untuk memahami urutan proses yang optimal. Langkah-langkah perbaikan meliputi penggabungan proses tertentu dan penyesuaian penempatan operator untuk memastikan beban kerja yang seimbang di setiap stasiun kerja. Selain itu, perubahan *layout* produksi dilakukan untuk meningkatkan efisiensi alur kerja dan mengurangi kemungkinan *bottleneck*. Data yang diperoleh kemudian dianalisis untuk menentukan langkah-langkah optimal yang harus diambil guna mencapai keseimbangan lintasan produksi yang baik.

Hasil penelitian menunjukkan peningkatan yang signifikan setelah dilakukan pengaturan ulang keseimbangan lintasan produksi. Aktual *output* produksi harian meningkat menjadi 342 *pcs* per hari, dengan persentase pencapaian *output* mencapai 106%. Jumlah operator dan jumlah proses tetap sama, yaitu 18 orang dan 18 proses, tetapi efisiensi produksi meningkat secara keseluruhan. Hal ini menunjukkan bahwa pengaturan ulang keseimbangan lintasan produksi efektif dalam mengatasi masalah *bottleneck* dan meningkatkan produktivitas. Dengan mengoptimalkan keseimbangan lintasan produksi, perusahaan dapat mencapai target produksi yang telah ditetapkan dan meminimalkan risiko terjadinya *bottleneck* di lintasan produksi. Selain itu, penelitian ini juga menunjukkan pentingnya pengukuran waktu yang akurat dan analisis peta proses dalam pengelolaan produksi yang efektif. Kesimpulan dari penelitian ini adalah bahwa pengaturan ulang keseimbangan lintasan produksi di *sewing line* 8 untuk produk baju Kemko Andara berhasil meningkatkan efisiensi produksi dan mencapai target yang telah ditetapkan perusahaan, yang ditandai dengan distribusi beban kerja yang lebih merata di antara operator, pengurangan waktu siklus yang tidak produktif, serta alur kerja yang lebih lancar dan bebas hambatan.