

ABSTRAK

PT Adi Satria Abadi merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur pengolahan kulit untuk di produksi menjadi sarung tangan golf. Proses produksi sarung tangan terdiri dari 3 lini, yaitu lini pemotongan, lini penjahitan dan lini pengepakan. Lini penjahitan merupakan lini yang paling diperhatikan karena terdiri dari berbagai jenis operasi yang dilakukan. Pembagian operasi di setiap stasiun kerja dilakukan tanpa memperhatikan beban kerja pada setiap stasiun kerja yang menyebabkan penumpukan material kerja yang mengakibatkan nilai efisiensi lintasan yang masih rendah

Penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan efisiensi lini penjahitan produk sarung tangan jenis Harper Hustle pada lini MF-2. Sarung tangan jenis Harper Hustle merupakan salah satu produk repetitif yang dipesan oleh konsumen. Penyelesaian yang digunakan pada penelitian ini adalah dengan menyeimbangkan lini penjahitan dan mengalokasikan operator di setiap stasiun kerja yang telah dirancang agar beban kerja antar operasi lebih rata..

Penelitian ini berhasil meningkatkan nilai efisiensi sebesar 24%, yang semula sebesar 62% menjadi 86%. Selain itu penelitian ini berhasil menurunkan nilai *smoothness index* sebesar 27,36, dari yang semula 153,46 menjadi 126,10. Hasil dari penelitian ini juga berhasil mencapai target produksi di lini penjahitan dengan menambah operator sebanyak masing-masing 6 orang dan menyeimbangkan beban kerja setiap operator.

Kata kunci : *Line Balancing, Leather, Gloves Industry, Workload*

ABSTRACT

PT Adi Satria Abadi is the one of many manufacturing company in Indonesia which process the raw leather become golf gloves. Production process of golf gloves divided into three lines, there are Cutting Line, Stitching Line and Packaging line. Stitching line is the most concerned line because there are many processing activity happens. The distribution of operations at each work station is carried out without giving notice to the workload at each work station which causes a un-balance of work materials which results in a low value of the track efficiency

The purpose of this research is to improve the efficiency of stitching line of the Harper Hustle gloves on the MF-2 line. The Harper Hustle gloves type are one of the repetitive products ordered by the end user which is client. The solution that implement in this research is by balancing the stitching line and allocating operators at each work station that has been designed so that the workload between operations is more equal.

This research is successfully done by increasing the value of efficiency become 24%, which was the value are 62% to 86%. In addition, this study succeeded in reducing the value of the smoothness index by 27.36, from the original value is 153.46 to 126.10. The results of this study also succeeded in achieving production targets in the stitching line by adding six operators and balancing the workload of each operator.

Key word : Line Balancing, Leather, Gloves Industry, Workload