

ABSTRAK

PT. Chingluh Indonesia adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang pembuatan sepatu dengan merek tunggal **ADIDAS** yang berorientasi pada pasar internasional. Dalam rangka menghadapi persaingan pasar internasional tersebut dalam usaha produksinya, PT. Chingluh Indonesia harus mampu mengembangkan konsep daya saing pada sistem produksinya dan produknya.

Didalam permasalahan yang sering timbul pada proses-proses jahit tertentu di PT. Chingluh Indonesia tidak selamanya berpengaruh terhadap permesinan. Oleh karena itu diadakan penelitian terhadap proses yang sering terjadi *bottleneck* pada line Preparation-Stitching (line sewing). Adapun tujuan penelitian ini adalah mencari akar permasalahan yang terjadi dalam pencapaian targer produksi per jam. Dalam hal ini peneliti menggunakan proses stitching speed sebagai metoda dasar pendukung line balancing. Dalam pelaksanaan proses stitching speed ini bergantung kepada kemampuan (skill) operator tersebut. Sebelum terjadinya proses stitching speed ini, line balancing tidaklah stabil tetapi setelah melakukan proses stitching speed (menyesuaikan skill operator dengan kecepatan mesin) dengan menaikkan kecepatan mesin secara bertahap agar tercapainya target 200/jam dan mendukung line balancing menjadi stabil.

Melalui proses stitching speed ini akan mengurangi bottleneck (WIP) dari sebelumnya memiliki rata-rata 9 pasang sepatu menjadi rata-rata 3 pasang sepatu per prosesnya dan meningkatkan efisiensi sebesar 70%, sehingga secara otomatis akan meningkatkan kualitas dari upper sebab operator tidak terburu-buru dalam melakukan pekerjaannya sehingga mereka punya waktu yang cukup untuk memeriksa kualitas dan juga pengurangan waktu dengan menggabungkan beberapa proses sehingga didapatkan keseimbangan lintasan.

Kunci : Proses Stitching Speed