

ABSTRAK

Ditengah kondisi global saat ini persaingan didalam dunia industri sangatlah ketat. Dalam hal memenuhi kebutuhan pasar, perusahaan harus dapat memproduksi sesuai dengan target yang telah ditetapkan dan selalu memberikan kepuasan pada pelanggan. Pada artikel ini, penulis menjelaskan tentang penerapan *lean manufacturing* melalui pendekatan *line balancing* untuk meningkatkan produktivitas sepatu brand Mizuno model Maximizer 18 di area assembling di PT. Panarub Dwikarya Cikupa. Pada kondisi awal, efisiensi keseimbangan lini di area assembling adalah 79,56% dengan tingkat produktivitas sebesar 2.53 pasang /orang /jam. Area assembling terdiri dari 37 stasiun kerja dengan menggunakan 52 operator pada target output 140 pasang /jam. Adanya dua stasiun kerja yang mengalami proses waktu kerja berlebih, yaitu proses Toe Lasting dan kencangkan tali, dan beberapa stasiun kerja yang mengalami proses *idle time* yang berpotensi untuk penggabungan unit stasiun kerja (*combined process*). Setelah dilakukannya optimalisasi *line balancing*, maka berdampak pada peningkatan efisiensi keseimbangan lini menjadi 84,43% dengan jumlah stasiun kerja menjadi 33 unit, penggunaan operator menjadi 49 orang dan tingkat produktivitas naik menjadi 2,68 pasang /orang/ jam. Dari hasil penelitian ini saran untuk perusahaan adalah perusahaan dapat memanfaatkan penurunan jumlah stasiun kerja yang ada agar dapat meningkatkan efisiensi yang dapat mengurangi waktu menganggur dan menghemat jumlah tenaga kerja. Dan menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan untuk memberikan pelatihan untuk semua operator terutama beberapa stasiun kerja yang kritis, yaitu stasiun kerja yang mengalami proses waktu kerja berlebih dan *idle time* agar menghasilkan lintasan produksi yang optimal.

Kata kunci : *lean manufacturing, line balancing, pengukuran produktivitas*

UNIVERSITAS
MERCU BUANA