

ABSTRAK

Tujuan karya akhir ini adalah untuk mengetahui proses produksi massal pada garmen pant NF0A86R3 yang diproduksi di Line 9 PT PSS2 yang mempunyai permasalahan tidak tercapainya Line Blancing Rate dan efisiensi.

Sehingga perlu dilakukan Cycle time dan Line balancing untuk mendapatkan angka yang sesuai dengan target.

Faktor penyebab tidak tercapainya efficiency disebabkan oleh beberapa faktor seperti skill tenaga kerja yang tidak sesuai, keterbatasan mesin dan mekanik, pasokan bahan baku material yang tidak tepat waktu serta jumlah man power yang kurang.

Untuk mengatasi faktor penyebab diatas maka dilakukan improvement dengan melakukan cycle time dan line balancing 1 sampai dengan 3 serta memperbaiki skill tenaga kerja , ketersediaan mesin , memastikan bahan baku datang tepat waktu.

Kata kunci : Efficiency, Line Balancing Rate, Cycle Time, Man Power, Skill dan Improvement