

ABSTRAK

PT PPEB merupakan anak perusahaan dari salah satu Perusahaan *Group* yang bergerak dibidang industri tekstil, sebagian besar produk tersebut merupakan produk yang di ekspor. Produk yang dihasilkan berupa *t-shirt*, *shortpants*, *longpants*, *skirt*, *jacket* dan lain sebagainya. PT PPEB memproduksi berdasarkan permintaan atau pesanan dari *buyer* atau dikenal sebagai sistem *make to order*. Salah satu lintasan *sewing* pada PT PPEB mengalami *bottleneck* sehingga efisiensi stasiun tersebut rendah dan mengakibatkan *output* yang dihasilkan tidak mencapai target. PT PPEB memiliki 5 stasiun kerja. Maka dari itu, penelitian ini bertujuan untuk melakukan analisis *line balancing* pada *Line 31* pada lintasan *sewing* dengan menentukan pembagian jumlah stasiun kerja yang dibutuhkan dan tingkat efisiensi lini produksi. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah yaitu *Ranked Positional Weight*. Hasil dari penelitian ini mendapatkan bahwa pembagian stasiun kerja yang dibutuhkan terbagi menjadi 3 stasiun kerja, stasiun pertama yaitu stasiun kerja perakitan dan stasiun kerja kedua adalah penggabungan stasiun kerja pembuatan pola/*marker*, stasiun kerja perataan, stasiun kerja pemasangan *snap* dan stasiun kerja *finishing*. Tingkat efisiensi lini produksi yang didapatkan mengalami peningkatan sebesar 73,95% dari kondisi awal yang berjumlah 23,35% menjadi 97,30% sehingga lebih efektif dibandingkan dengan kondisi awal.

Kata kunci: *Garment*, *Line Balancing*, *Bottleneck*, Efisiensi, *Ranked Positional Weight*