



## **ABSTRAKSI**

Tujuan penelitian ini adalah memperbaiki desain metode kerja agar dapat meningkatkan kapasitas dan produktivitas di stasiun kerja *bottleneck* dan lintasan produksi di PT Budi Manunggal. Ada tiga stasiun kerja yang tidak mampu memenuhi target produksi yaitu Pemasangan Machi, Cara H dan Melipat. Berdasar hasil perhitungan dan data perusahaan, stasiun kerja Melipat adalah stasiun kerja *bottleneck* yang akan diperbaiki metode kerjanya.

Perbaikan metode kerja stasiun kerja Melipat dilakukan dengan menghilangkan pengambilan bahan dari keranjang di lantai, menghilangkan pemotongan benang, memindahkan pemotongan ibu jari ke stasiun kerja Cara H dan menggabungkan seluruh proses menjadi satu rangkaian. Pemindahan pemotongan ibu jari ke stasiun kerja Cara H menyebabkan Cara H harus menambah satu orang tenaga kerja. Perbaikan efisiensi juga dilakukan dengan menggabungkan stasiun kerja Pemasangan Machi dengan Penyambungan Machi serta menggabungkan stasiun kerja Membalik, Pemasangan Label, Pemasangan Kancing, dan Setrika menjadi satu stasiun kerja. Perbaikan-perbaikan tersebut dapat meningkatkan kapasitas dan produktivitas harian ketiga stasiun kerja tersebut dari kurang dari 500 menjadi lebih dari 600, dan juga meningkatkan efisiensi lintasan produksi dari 68,57% menjadi 88,45%.