

PENENTUAN JUMLAH DAN DISTRIBUSI TENAGA KERJA PADA PROSES PRODUKSI DENGAN METODE *LINE BALANCING*

(Studi Kasus di PT Perhutani Proyek Sutera Alam Regaloh, Pati)

oleh:

¹Gusti Dipa NP

²Ag. Suryandono

²Suharno

ABSTRAK

Penelitian ini menentukan jumlah dan distribusi tenaga kerja pada lintasan produksi yang seimbang dengan melakukan pengamatan langsung. Metode penelitian yang digunakan adalah peramalan produksi, studi waktu, neraca kapasitas, dan analisa keseimbangan lintasan produksi sebagai dasar dalam penentuan jumlah dan distribusi tenaga kerja.

Dari hasil penelitian dapat diketahui bahwa terjadi ketidak seimbangan beban kapasitas di tiap stasiun kerja (SK). Ketidak sesuaian beban kapasitas ini mengakibatkan terjadinya ketidak seimbangan lintasan produksi. Penyeimbangan lintasan produksi dilakukan dengan menggunakan metode *Region Approach*. Dari lintasan produksi yang seimbang dapat diperoleh jumlah dan distribusi tenaga kerja yang harus disediakan untuk menangani sejumlah bahan sesuai dengan target produksi yang diharapkan. Jumlah tenaga kerja yang harus disediakan pada Sk 1, SK 2, SK 3, SK 4 masing-masing adalah 1 orang, 4 orang, 8 orang, dan 2 orang tenaga kerja. Dari hasil evaluasi keseimbangan lintasan dapat diketahui *idle time* 31,48 menit dan *balance delay* 13,12 % dan efisiensi sebesar 86,88 %.

Kata kunci: Keseimbangan lintasan produksi, stasiun kerja, tenaga kerja, kapasitas

¹ Mahasiswa Jurusan Teknologi Industri Pertanian, Fakultas Teknologi Pertanian, UGM.

² Staf Pengajar Jurusan Teknologi Industri Pertanian, Fakultas Teknologi Pertanian, UGM.