

ABSTRAKSI

Keberadaan industri yang semakin merebak, cepat atau lambat memaksa pemerintah untuk membuat kebijaksanaan-kebijaksanaan baru tentang peningkatan mutu dan kualitas produk. Pada industri *job order* sangat diperlukan perencanaan produksi karena perencanaan produksi memegang peranan yang sangat penting terutama dalam pengaturan operasi atau penugasan kerja yang akan dilakukan. Apabila pengaturan dan perencanaan tidak berjalan dengan tepat, maka lintasan produksi menjadi tidak seimbang, sering terjadi *idle* dan menunggu pekerjaan, sementara di stasiun lain terjadi *bottle neck* karena pekerjaan menumpuk dan terjadi penumpukan material (*work in process*). Akibat terjadinya *idle* ini akan menimbulkan masalah kurang seimbang lintasan produksi sehingga dengan demikian produktivitas semakin lama semakin menurun dan efisiensinya rendah.

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui seberapa efisienkah keseimbangan lintasan produksi lama dan kemudian melakukan perbaikan lintasan produksi lama dengan metode *line balancing*, yaitu metode *Ranked Positional Weight*, metode *Killbridge and Webster's* dan *COMSOAL*. Setelah dilakukan perhitungan dan analisa keseimbangan lintasan produksi pada pembuatan *BEDSIDE CABINET* Type 31811 pada PT. Mega Andalan Kalasan, maka penyeimbangan lintasan produksi dengan menggunakan tiga metode, yaitu: metode *Ranked Positional Weight*, metode *Killbridge and Webster's* dan *COMSOAL*, ternyata memberikan hasil yang sama, yaitu menghasilkan 6 stasiun kerja yang semula 10 stasiun kerja, waktu menganggur yang semula 18373.01 detik menjadi 6105.8 detik. Ada penurunan waktu menganggur sebesar 12267.21 detik. Keseimbangan waktu senggang yang semula sebesar 59.9% menjadi 33.2%. Terjadi penurunan keseimbangan waktu senggang sebesar 26.7%. Efisiensi lintasan produksi yang semula 40.09% menjadi 66.8%. Dengan demikian ada peningkatan efisiensi lintasan produksi sebesar 26.71%.

Hasil penyeimbangan lintasan produksi akan memerlukan penyatuan lokasi, perbaikan metode kerja, dan peletakan mesin dengan operator yang sebaik mungkin sehingga akan memudahkan operator dalam bekerja yang pada akhirnya tercapai efisiensi keseimbangan lintasan produksi.