

INTISARI

Masalah yang dibahas adalah lintasan proses produksi di PT Industri Sandang Nusantara Unit Patal Secang yang mengalami keterlambatan bahan baku (*work in process*) dan penumpukan material di stasiun kerja sehingga mengganggu produktivitas. Analisa keseimbangan *output* stasiun kerja adalah dengan melakukan analisa pemasaran untuk 12 tahun kedepan (peramalan jumlah produksi pakaian dan kebutuhan benang), menentukan jumlah mesin, menghitung keseimbangan lintasan dan produktivitas.

Hasil pembahasan keseimbangan lintasan produksi dengan menentukan jumlah mesin di setiap stasiun kerja yang memiliki output yang sama sehingga lintasan proses produksi seimbang. Perhitungan yang dilakukan adalah nilai parameter untuk *total idle time for line* diperoleh sebesar 0.372 jam setiap hari lebih kecil dari sebelumnya sebesar 0,605 jam setiap hari, *balance delay* setelah analisa sebesar 16,188 lebih kecil dari sebelum analisa 26,328. Nilai dari parameter *line efficiency* mengalami peningkatan sebesar 9,517 % dari efisiensi lintasan awal. Peramalan jumlah permintaan benang untuk duabelas tahun kedepan menggunakan *causal method* diperoleh permintaan benang sebesar tertinggi sebesar 23703,37 bale dan terendah ditahun awal peramalan sebesar 7402,58,84 dengan kenaikan setiap tahunnya sebesar 1481,89 bale.

Setelah dilakukan keseimbangan lintasan, diperoleh peningkatan produktivitas *multifactor* sebesar 17,06 % dibandingkan kondisi sebelumnya. Kenaikan produktivitas tersebut mengakibatkan perusahaan dapat menghemat biaya pemakaian listrik pada mesin produksi dalam waktu satu tahun sebesar Rp. 1.244.554.210,-.