

INTISARI

Kecepatan dan kapasitas produksi yang berbeda pada stasiun-stasiun kerja tertentu dapat mengakibatkan lintasan produksi menjadi tidak efisien. Stasiun-stasiun kerja yang memiliki kapasitas produksi yang kecil akan mengalami penumpukan barang dalam proses (*work in process*), dan mengakibatkan besarnya waktu menganggur pada mesin atau stasiun kerja yang berkapasitas besar.

Pokok permasalahan dalam penelitian ini adalah mengetahui adanya ketidakseimbangan lintasan produksi di CV Indah Jati Solo. Obyek penelitian yang dibahas adalah proses pembuatan kursi (*garden furniture*) dengan nama *Chaise Pliante Bar Vincennes* kode BTB0002, sehingga variabel-variabel yang berkaitan dengan proses produksi hanya berlaku untuk obyek penelitian tersebut.

Hasil analisa keseimbangan lintasan produksi menunjukkan bahwa pada lintasan produksi proses pembuatan kursi "*Chaise Pliante Bar Vincennes*" terjadi ketidakseimbangan lintasan yang dapat dilihat dari nilai efisiensi lintasan produksi baru mencapai 58,16% dan persentase jumlah waktu menganggur (*idle time*) yang mencapai 13,37%.

Hasil penyeimbangan lintasan produksi diperoleh dua alternatif, dengan alternatif yang terbaik adalah alternatif kedua yaitu dengan menggabungkan stasiun kerja *sanding*, *assembly*, *packing* menjadi satu stasiun kerja. Hasil penggabungan stasiun kerja ini dapat menaikkan efisiensi lintasan produksi dari 58,16% menjadi 81,43%, atau terjadi peningkatan sebesar 40%. Persentase jumlah waktu menganggur (*idle time*) dapat diturunkan dari 13,37% menjadi 0,7% atau turun sebesar 94,76%. Alternatif terbaik ini dipergunakan sebagai dasar untuk merancang ulang tata letak dan pola aliran bahan.