



## ABSTRAK

Salah satu permasalahan yang berpengaruh dalam suatu industri adalah masalah pekerjaan dimana tenaga kerja memegang peranan penting. Masalah pekerjaan ini dipengaruhi oleh waktu penyelesaian pekerjaan. Masalah utama yang mempengaruhi waktu penyelesaian pekerjaan adalah efisiensi tenaga kerja.

Sebagai salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri, P.T. Sari Husada akan selalu berusaha untuk meningkatkan produktivitasnya. Salah satu cara yang dapat digunakan adalah dengan melakukan analisis terhadap lintasan produksi sehingga diperoleh lintasan produksi yang seimbang dengan metode kerja yang baik dan distribusi tenaga kerja yang optimal.

Kombinasi penugasan kerja terhadap operator atau kelompok operator yang menempati tempat kerja tertentu menjadi awal dari timbulnya masalah keseimbangan lintasan produksi. Tujuan keseimbangan lintasan produksi adalah mencapai suatu kapasitas optimal dimana tidak terjadi penghamburan fasilitas.

Analisis keseimbangan lintasan produksi memberikan hasil yang lebih baik dimana terjadi penggabungan stasiun kerja pemberian kode *carton box* dengan stasiun kerja pengangkatan *carton box* ke *pallet* pada lintasan produksi kaleng 800 gram sehingga prosentase waktu mengganggu mengalami penurunan dari 41,137% menjadi 21,516%. Penggabungan stasiun kerja pemberian kode *carton box* dengan stasiun kerja pengangkatan *carton box* ke *pallet* pada lintasan produksi kaleng 400 gram sehingga prosentase waktu mengganggu mengalami penurunan dari 40,997% menjadi 21,329%. Penggabungan stasiun kerja penyiapan *folding box* dengan stasiun kerja pengangkatan *carton box* ke *pallet* pada lintasan produksi zak AF 200 gram dengan mesin Volpack sehingga prosentase waktu mengganggu mengalami penurunan dari 43,470% menjadi 34,049%. Penggabungan stasiun kerja pemberian kode *carton box* dan stasiun kerja pengangkatan *carton box* ke *pallet* pada lintasan produksi zak AF 200 gram dengan mesin Rovema Cartoner sehingga prosentase waktu mengganggu mengalami penurunan dari 53,218% menjadi 41,522%.

Perbaikan metode kerja dan penentuan distribusi tenaga kerja yang optimal menurunkan kebutuhan tenaga kerja di bagian pengemasan dari 29 orang setiap *shift* menjadi 16 orang setiap *shift*. Hal ini menyebabkan terjadinya peningkatan produktivitas tenaga kerja pada lintasan produksi kaleng 800 gram sebesar 33,48% dari 233 CB/orang menjadi 311 CB/orang, lintasan produksi kaleng 400 gram sebesar 33,59% dari 131 CB/orang menjadi 175 CB/orang, lintasan produksi zak AF 200 gram dengan mesin Volpack sebesar 17,39% dari 46 CB/orang menjadi 54 CB/orang, dan lintasan produksi zak AF 200 gram dengan mesin Rovema Cartoner sebesar 25,71% dari 105 CB/orang menjadi 132 CB/orang.