

ABSTRAKSI

PT. "X" merupakan badan usaha manufaktur yang memproduksi suku cadang sepeda motor dari plastik. Permasalahan yang terjadi di PT. "X" adalah tidak adanya keseimbangan pembagian beban kerja pada stasiun kerja-stasiun kerja, menyebabkan target produksi yang telah dibuat tidak terpenuhi. Ini ditandai dengan adanya penumpukan material pada beberapa stasiun kerja. Hal ini merupakan pemborosan terhadap waktu dan upah pekerja. Akibat lain yang terjadi adalah kapasitas produksi tidak optimal.

Pengaturan keseimbangan yang baik merupakan salah satu alat yang dipergunakan dalam meningkatkan efisiensi produksi. Dengan memanfaatkan keseimbangan lintasan, diharapkan manajemen dapat memperoleh informasi yang lebih akurat mengenai sebab-sebab terjadinya kemacetan produksi, sehingga dapat dilakukan perbaikan dengan segera.

Dari hasil analisa yang dilakukan, ternyata dengan adanya keseimbangan lintasan produksi yang baru, terjadi peningkatan efisiensi untuk foot step sebesar 28.91%, untuk head light sebesar 23.59% dan untuk rihting sebesar 26.38%.