

## ABSTRAKSI

Penelitian ini dilaksanakan dalam rangka usaha menganalisa efisiensi lintasan produksi. Dalam penelitian ini diperlukan data mengenai proses produksi, waktu baku tiap proses. Pengumpulan data dilakukan dengan beberapa cara yaitu melakukan pengamatan langsung di lapangan, wawancara dengan karyawan atau staf yang berwenang, mencatat dari laporan-laporan dan arsip lain.

Persoalan analisa efisiensi lintasan produksi dibahas dengan membandingkan tiga metode heuristic yang terdiri dari :

- Metode heuristic Largest-Candidate Rule
- Metode heuristic Kilbridge dan Wester
- Metode heuristic Helgeson dan Birnie

Penggunaan metode-metode ini menghasilkan keseimbangan lintasan produksi diantara stasiun-stasiun kerja yang terdiri dari elemen-elemen kerja dengan waktu siklus tertentu. Penyeimbangan lintasan produksi dibatasi pada lintasan proses pembuatan salah satu produk yaitu kursi Baikut.

Ketiga metode tersebut dipilih yang paling baik berdasarkan total idle time yang paling kecil dan dari hasil perbandingan itu dipilih metode heuristic Kilbridge dan Wester.

Hasil analisa efisiensi lintasan produksi dalam hal ini penyeimbangan lintasan produksi adalah waktu siklus yang optimal sama dengan 3.49 menit dengan balance delay 1.875% dan jumlah stasiun kerja yang dihasilkan yaitu 11 stasiun kerja. Dari hasil analisa ini efisiensi yang diperoleh sebesar 98.125%. Output produksi yang semula 74 unit per shift meningkat menjadi 121 unit per shift. Hasil dari analisa keseimbangan lintasan dipakai untuk mengatur hubungan antar stasiun kerjanya berdasarkan urutan aliran proses produksi dan pendekatan percent of handling volume.