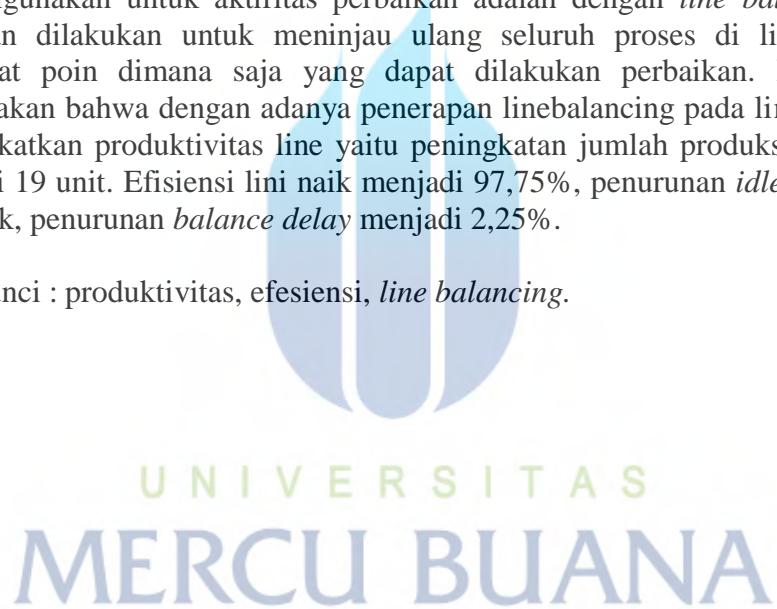


## ABSTRAK

Perencanaan keseimbangan lintasan produksi bertujuan untuk dapat menyeimbangkan waktu kerja antara stasiuan kerja sehingga dapat diperoleh tingkat efisiensi line yang tinggi. Hal ini dilakukan dalam rangka upaya peningkatan output produk pada line tersebut. Ditinjau dari data permintaan akan produksi lini MHC, permintaan lini tersebut cukup tinggi sehingga dibutuhkan operator lebih dari empat orang, sedangkan batas maksimal operator pada lini tersebut adalah empat orang. Permasalahan yang terjadi adalah dengan jumlah operator empat orang belum dapat memenuhi permintaan, adanya ketidakseimbangan lintasan kerja dan adanya waktu menunggu pada aliran prosesnya. Hal tersebut menyebabkan tingkat produktivitas yang rendah. Metode yang digunakan untuk aktifitas perbaikan adalah dengan *line balancing*. Studi lapangan dilakukan untuk meninjau ulang seluruh proses di lini MHC dan membuat poin dimana saja yang dapat dilakukan perbaikan. Hasil analisis menyatakan bahwa dengan adanya penerapan linebalancing pada lini MHC dapat meningkatkan produktivitas line yaitu peningkatan jumlah produksi dari 16 unit menjadi 19 unit. Efisiensi lini naik menjadi 97,75%, penurunan *idle time* menjadi 4,3 detik, penurunan *balance delay* menjadi 2,25%.

Kata kunci : produktivitas, efesiensi, *line balancing*.



## ABSTRACT

*The plan from Balancing Line destination more get balancing time between one work station to others, so it can get hight efficiency line. This doing for get successfully production target. Review and assess from the demand data for MHC line production, the demand for this line is high enough that more than four operators are needed, while the maximum operator limit on that line is four people. The problem that occurs is the number of operators four people have not been able to meet the demand, there is an imbalance in the work path and the bottleneck process flow. This causes a low level of productivity. The method used for improvement activities is by line balancing. Field studies are conducted to review the entire process in the MHC line and make points where improvements can be made. The resuts of analysis with the implementation of balancing system on the MHC line can be increase line productivity by increasing the quantity of production from 16 units to 19 units. Line efficieny up to 97,75%, decreased idle time to 4,3 seconds, decreased balance delay to 2,25%.*

*Keyword : Productivity, efficiency, line balancing.*

