

## INTISARI

Perencanaan penggunaan mesin dan pembagian beban kerja operator harus berdasarkan peta proses yang ditentukan oleh perusahaan, jika hal tersebut dilakukan kurang tepat maka akan dapat mengakibatkan operasi di setiap stasiun kerja dalam lintasan produksi memiliki kecepatan produksi yang berbeda sehingga menimbulkan masalah seperti penumpukan material, timbulnya waktu tunggu dan adanya operator yang menganggur yang mengakibatkan ketidakseimbangan pada lintasan produksi.

Tercapainya keseimbangan lintasan dalam proses produksi dapat dipengaruhi oleh penggunaan mesin dan pembagian beban kerja pada operator yang tidak sesuai. Perencanaan ulang penggunaan mesin dan pembagian beban kerja operator diharapkan keseimbangan lintasan tercapai dan peningkatan efisiensi lintasan.

Perbaikan keseimbangan lintasan dimulai dengan mengatur kembali tata letak mesin yang dibutuhkan dalam proses produksi dan dilakukan pengaturan tata letak sesuai dengan urutan proses berdasarkan peta proses, kemudian melakukan pembagian beban kerja pada operator dengan memperhatikan beban kerja yang di dapat sesuai dengan kemampuan. Rencana perbaikan kemudian dibuat dan diterapkan pada lini produksi.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan, perbaikan keseimbangan lintasan dapat meningkatkan output per jam, efisiensi lintasan dan menjadikan keseimbangan lintasan tercapai. Total operator pada saat perbaikan sebanyak 46 orang operator, dari mula 56 operator, kemudian setelah direncanakan kembali dan dihitung berdasarkan waktu standar, didapat 46 orang dengan beberapa proses yang digabungkan atau satu operator mengerjakan lebih dari satu proses.

Peningkatan output per jam menjadi 67 pcs/jam yang mula nya sebesar 34 pcs per jam, sedangkan ketentuan berdasarkan SMV sebesar 53 pcs per jam. Peningkatan efisensi lintasan sebesar 19% pada tindakan perbaikan.