

ABSTRAK

CV. Roda Banting adalah perusahaan yang berdiri sejak tahun 2007 yang terletak di Kota Pariaman. Perusahaan ini memproduksi berbagai macam produk, mulai dari alat pencetak briket, papan ikan, kerupuk merah sampai dengan produksi kursi pangkas. Namun untuk sekarang ini, perusahaan fokus hanya memproduksi kursi pangkas dengan produksi setiap bulannya yaitu 15 unit/bulan. Untuk proses produksi kursi pangkas ini terdiri dari 7 stasiun kerja. Masing-masing stasiun kerja memiliki elemen pekerjaan yang berbeda. Elemen kerja masing-masing stasiun memiliki jumlah waktu yang tidak seimbang antar stasiun kerja. Permasalahan dari proses produksi kursi pangkas adalah ketidakseimbangan elemen kerja tersebut yang dapat menyebabkan keseimbangan lintasan yang tidak efisien. Maka dengan permasalahan tersebut tujuan dari penelitian ini yaitu melakukan keseimbangan lintasan dengan menggunakan metode moodie young. Metode ini dipilih karena memiliki urutan operasi kerja yang diawali oleh satu operasi atau operasi yang terpisah dan menyatu dalam satu operasi kerja dan diakhiri oleh satu operasi kerja. Adapun indikator perhitungan yang akan dilakukan yaitu menyeimbangkan beban kerja yang dapat dilihat dari efisiensi stasiun kerja, meminimasi keseimbangan waktu senggang dan meningkatkan efisiensi lintasan. Kondisi aktual dari proses produksi ini menghasilkan efisiensi beban kerja yaitu 8,9%- 100%, keseimbangan waktu senggang 51,41% dan efisiensi lintasan sebesar 48,58%. Setelah melakukan keseimbangan lintasan produksi menggunakan metode moodie young, proses produksi ini menghasilkan beban kerja yang dapat dikatakan seimbang yaitu berada dipersentase 74,34%-100%, keseimbangan waktu senggang sebesar 10,02% dan efisiensi lintasan sebesar 90%. Selain menghasilkan keseimbangan lintasan yang baik juga dapat meminimasi jumlah stasiun kerja dengan 7 stasiun kerja menjadi 4 stasiun kerja.

Kata kunci: CV. Roda Banting, Keseimbangan Lintasan, Moodie Young.

ABSTRACT

CV. Roda Banting is a company that was founded in 2007, located in Kota Pariaman. This company produces a wide range of products, from briquette printers, fish boards, red crackers to the production of barbershop. But for now, the company focuses only on producing barbershop with a monthly production of 15 units / month. The barber chair production process consists of 7 work stations. Each work station has a different job element. The work elements of each station have an unbalanced amount of time between work stations. The problem with the barber chair production process is the imbalance of these work elements which can cause inefficient track balance. So with these problems the purpose of this study is to balance the trajectory using the Moodie Young method. This method was chosen because it has a sequence of work operations that are initiated by one operation or separate operations and are united in one work operation and terminated by one work operation. The calculation indicators that will be carried out are balancing the workload which can be seen from the efficiency of the work station, minimizing the balance delay and increasing the line efficiency. The actual condition of this production process results in a line workload of 8.9% - 100%, a balance delay of 51.41% and a line efficiency of 48,8%. After balancing the production line using the Moodie Young method, this production process results in a balanced workload, namely in the percentage of 74,34% -100%, balance delay of 10,02% and line efficiency of 90%. In addition to producing a good track balance, it can also minimize the number of work stations with 7 work stations to 5 work stations.

Key words: *CV. Roda Banting, Line Balanicng, Moodie Young.*