

ABSTRAKSI

Line Balancing adalah proses pembuatan lintasan produksi yang kontinue sehingga setiap stasiun kerja dapat berkerja dalam waktu yang relatif sama. Seperti yang diungkapkan Elsyad: “ lintasan produksi dimana material berpindah secara kontinyu dengan laju rata-rata yang sama melalui sejumlah stasiun kerja, tempat dilakukannya pekerjaan perakitan”.

Dalam melaksanakan proses produksinya pada PT. KMK Global Sport yang produksinya berdasarkan continous Flow Shop dimana sejumlah n job kesemuanya memiliki flow yang sama meskipun produknya berbeda, juga adakalanya mengalami keterlambatan produksi baik dalam satu departemen atau dalam suatu stasiun kerja, hal ini ditunjukkan dengan masih adanya penumpukan dalam suatu proses yang diakibatkan oleh kurang tepatnya alokasi mesin atau operator pada proses tersebut.

Ada beberapa hal yang mengakibatkan tidak seimbangnya suatu lintasan produksi yaitu: *Delay* keterlambatan baik dari total produksi maupun dari stasiun ke stasiun lainnya, ketidakteraturan aliran produksi, *Bottleneck* dimana terdapat stasiun kerja yang menjadi pusat hambatan suatu aliran produksi karena kecepatannya dibawah kecepatan produksi stasiun lain, adanya penumpukan di suatu mesin sedangkan mesin yang lain idle, kecepatan proses yang rendah sehingga sulit untuk memenuhi permintaan. Adapun penyebab beberapa keadaan tersebut ialah faktor mesin, metode kerja, pekerja dan rancangan lintasan produksi.

Karena itulah untuk meningkatkan tingkat keseimbangan lintasan, maka yang harus diperbaiki adalah faktor-faktor penyebab tersebut, yaitu melalui optimasi faktor –faktor yang ada yaitu optimasi mesin, optimasi operator dan optimasi workstation sehingga disetiap workstation tingkat produksi efektif dan efisien.

Dalam Tugas Akhir yang penulis susun ini, penulis ingin merancang suatu lintasan produksi pada PT. KMK GLOBAL SPORT yaitu suatu perusahaan produksi sepatu yang bergerak dalam bidang perakitan dan pembuatan komponen penyusun sepatu. Adapun output yang diharapkan dari penyusunan karya tulis ini adalah dapat diketahuinya lintasan yang kritis dari suatu produksi, Dapat diketahuinya kebutuhan optimum dari mesin dan operator sehingga memudahkan dalam proses grouping yang pada akhirnya memudahkan dalam optimalisasi output produksi..

STTTTELKOM