

ABSTRAK

FFF Perabot Perusahaan industri kecil menengah yang bergerak dibidang produksi barang-barang furniture rumah tangga. Pada proses produksi perakitan yang dilakukan FFF Perabot terdapat permasalahan yang sering muncul dilapangan adalah adanya ketidakseimbangan pada lintasan kerja pada produksi kursi makan pada FFF perabot yang disebabkan beberapa faktor diantaranya kondisi operator, jumlah stasiun kerja dan waktu operasi dan istirahat yang lama. Tujuan penelitian ini adalah untuk memperbaiki dan meningkatkan efisiensi lintasan pada produksi perakitan kursi makan dengan menggunakan metode *line balancing* yaitu, *Region Approach* dan *Rank Position Weight* dan melakukan perbandingan efisiensi lintasan sebelum dan sesudah menggunakan metode line balancing. Dari penelitian dapat diperoleh hasil perhitungan *line balancing* berdasarkan metode *Region Approach* efisiensi lintasan adalah sebesar 91 % dan Balance delay 9 % sedangkan metode *Rank Position Weight* menghasilkan efisiensi lintasan adalah sebesar 90 % dan Balance delay 10%. Kedua metode line balancing dapat digunakan untuk peningkatan efisiensi lintasan karena efisiensi kedua lintasan tidak memiliki terlalu jauh, dan juga sama memberikan usulan perbaikan dalam jumlah stasiun kerja yaitu 4 stasiun kerja dimana yang sebelumnya 6 stasiun kerja. Dan pada perbandingan yang dilakukan terdapat peningkatan efisiensi lintasan sebelum dan sesudah dimana efisiensi lintasan awal sebesar 68% ,sedangkan setelah menggunakan metode line balancing *Region Approach* didapatkan efisiensi lintasan sebesar 91% dan metode line balancing *Rank Position Weight* menghasilkan efisiensi lintasan adalah sebesar 90%. Maka dari hasil perbandingan diperoleh peningkatan pada efisiensi lintasan setelah penerapan metode line balancing dengan beberapa saran perbaikan baik dari segi jumlah stasiun kerja, waktu operasi, kondisi operator.

Kata Kunci : *Line Balancing, Region Approach, Rank Position Weight, Efisiensi Lintasan, Kursi Makan.*

ABSTRACT

FFF Furniture Small and medium industrial companies engaged in the production of household furniture items. In the assembly production process carried out by FFF Furniture there are problems that often arise in the field is an imbalance in the work track in the production of dining chairs on furniture FFF caused by several factors including the condition of the operator, the number of work stations and long operating and rest periods. The purpose of this study is to improve and improve the efficiency of the line in the production of dining chair assembly using the line balancing method, namely Region Approach and Rank Position Weight and to compare the efficiency of the track before and after using the line balancing method. From the research it can be obtained that the calculation of line balancing based on the Region Approach method with a line efficiency of 91% and a Balance delay of 9% while the Rank Position Weight method produces a line efficiency of 90% and a Balance delay of 10%. Both line balancing methods can be used to increase line efficiency because the efficiency of the two tracks does not have too far, and also the same as giving suggestions for improvement in the number of work stations, namely 4 work stations where previously 6 work stations. And in the comparison carried out there is an increase in track efficiency before and after where the initial line efficiency is 68%, while after using the Region Approach line balancing method the path efficiency is 91% and the Position Position Weight line balancing method produces 90% track efficiency. So from the comparison results obtained an increase in track efficiency after the application of the line balancing method with some suggestions for improvement both in terms of number of work stations, operating time, operator conditions.

Keywords : *Line Balancing, Region Approach, Rank Position Weight, Line Efficiency, Dinning Chairs.*