

ABSTRAK

UD. Rahmat Mulia adalah usaha yang bergerak di bidang *furniture*. Salah satunya adalah pembuatan pintu kayu. Pada proses pengerjaannya adanya ketidakseimbangan lintasan produksi dimana ditemukan penumpukan bahan baku di setiap stasiun kerja yang membuat lamanya proses pengerjaan pada elemen kerja. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menyeimbangkan lintasan produksi guna meningkatkan efisiensi dan mengetahui jumlah stasiun kerja yang optimal. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode *Moodie Young*. Hasil penelitian pada perhitungan lintasan produksi awal menunjukkan terdapat 7 stasiun kerja dan 12 elemen kerja dengan hasil perhitungan yang didapat yaitu *line efficiency* sebesar 34,51%, *balance delay* sebesar 65,49% dan *smoothness index* sebesar 406,98. Sedangkan hasil perhitungan yang didapat dengan menggunakan metode *moodie young* terdapat 3 stasiun kerja dan 12 elemen kerja, dengan hasil perhitungan yang didapat yaitu nilai *line efficiency* sebesar 80,53%, *balance delay* sebesar 19,47% dan *smoothness index* sebesar 105,91. Dengan demikian, metode *moodie young* efektif dalam memperbaiki ketidakseimbangan lintasan produksi karena lebih baik dibandingkan dengan kondisi aktual.

Kata kunci: Keseimbangan Lintasan, Moodie Young, Line Efficiency, Balance Delay, Smoothness Index