

ABSTRAK

UD. Fujika *Furniture* merupakan usaha yang bergerak dibidang *furniture* yang memproduksi meja, kursi dan lemari. Penelitian ini hanya berfokus pada pembuatan kursi sekolah. Dalam operasinya, UD. Fujika *Furniture* menerapkan sistem *make to stock* dan *make to order*. Permasalahan yang ditemukan pada UD. Fujika *Furniture* adalah terjadinya *bottleneck* pada stasiun pengelasan yang menjadi titik hambatan dalam aliran produksi. Hal ini disebabkan oleh lamanya waktu pengerjaan stasiun pengelasan yaitu 2.400 detik dibandingkan stasiun kerja lainnya sehingga menyebabkan adanya ketidakseimbangan beban kerja antar stasiun. Akibatnya, terjadi penumpukan material yang menimbulkan waktu tunggu pada stasiun kerja sebelumnya. Metode yang digunakan adalah *Moodie Young* dan *Ranked Positional Weight* (RPW). Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui tingkat efisiensi lintasan produksi sebelum dan sesudah menerapkan metode *Moodie Young* dan *Ranked Positional Weight* (RPW) dalam upaya menyeimbangkan lintasan produksi untuk kemudian dipilih metode mana yang lebih efektif dalam meningkatkan efisiensi lintasan. Penelitian ini menunjukkan hasil perhitungan yang serupa baik metode *Moodie Young* maupun metode *Ranked Positional Weight* (RPW) yaitu, pembentukan stasiun kerja menjadi 3 stasiun dari kondisi awal 6 stasiun. Menghasilkan peningkatan *line efficiency* dari kondisi awal sebesar 25,16% menjadi 60%. Kedua metode efektif dipilih karna menghasilkan nilai yang sama dalam meningkatkan efisiensi lintasan produksi.

Kata Kunci : Keseimbangan Lintasan, *Moodie Young*, *Ranked Positional Weight*, *Bottleneck*, *Line Efficiency*