

ABSTRAK

Galeri *Pallet* Kayu merupakan usaha mikro kecil menengah yang bergerak dalam bidang produksi *pallet* kayu hingga *pallet* tersebut siap untuk digunakan, pada Galeri *Pallet* Kayu masih terjadi kemacetan selama proses produksi berlangsung yang terjadi di salah satu stasiun kerja yaitu pada stasiun perakitan, sehingga dapat meningkatkan waktu menganggur. Adapun tujuan dari penelitian adalah untuk mengetahui jumlah stasiun kerja yang optimal dan tingkat efisiensi lini produksi pada Galeri *Pallet* Kayu menggunakan metode *moodie young*. Dimana metode *moodie young* digunakan untuk mengetahui tingkat penyeimbangan lintasan produksi yang terdiri dari 3 indikator yaitu: *Line Efficiency*, *Balance Delay* dan *Smoothness Index*. Hasil penelitian pada perhitungan lintasan produksi awal menunjukkan, terdapat 4 stasiun kerja yang terdiri dari 7 elemen kerja, dengan hasil perhitungan yang didapat. Nilai *Line Efficiency* sebesar 67,52%, *Balance Delay* sebesar 32,48%, dan *Smoothness Index* sebesar 31,82%. Sedangkan hasil perhitungan lintasan produksi menggunakan metode *moodie young* terdapat 3 stasiun kerja yang terdiri dari 7 elemen kerja, dengan hasil perhitungan yang didapat. Nilai *Line Efficiency* sebesar 90,03%, *Balance Delay* sebesar 9,97%, dan *Smoothness Index* sebesar 10,85%. Maka hal tersebut membuktikan bahwa susunan lintasan produksi menggunakan metode *moodie young* terbukti lebih baik dibandingkan dengan lintasan produksi aktual pada Galeri *Pallet* Kayu.

Kata Kunci: Keseimbangan Lintasan, Moodie Young, dan Bottleneck