

## **ABSTRAK**

*PT Aneka Adhilogam Karya merupakan sebuah industri yang bergerak dalam bidang pengecoran logam (Gilboul Joint). Ditemukan beberapa masalah dalam proses produksi, yaitu tidak seimbangannya kecepatan produksi antar stasiun kerja yang dapat menimbulkan terjadinya hambatan atau ketidakefisienan dalam suatu stasiun kerja. Hal ini mengakibatkan terjadinya waktu menganggur dan penumpukan material di beberapa stasiun kerja, sehingga perusahaan menjadi belum mampu memenuhi permintaan karena proses produksi yang ada belum menghasilkan output yang sesuai target produksi. Tujuan yang ingin dicapai adalah menyeimbangan lintasan produksi sehingga mampu meningkatkan produktifitas dan meminimumkan waktu menganggur.*

*Metode yang digunakan untuk mengatasi masalah yang terjadi di PT Aneka Adhilogam Karya tersebut adalah metode Moodie Young dengan pertimbangan beban kerja. Langkah-langkahnya yaitu dengan mengelompokkan elemen kerja ke dalam stasiun kerja berdasarkan aturan metode Moodie Young, menghitung nilai beban kerja, nilai efisiensi, smoothness index dan balance delay.*

*Hasil yang diperoleh setelah melakukan penyeimbangan lintasan menggunakan metode Moodie Young dan pertimbangan beban kerja adalah terjadinya pemerataan beban kerja disetiap stasiun kerja, peningkatan nilai efisiensi dari 21.05% menjadi 36.83%, peningkatan produksi dari 114 unit perhari menjadi 132 unit perhari, dan menurunnya balance delay dari 78,95% dengan 7 stasiun kerja menjadi 63,17% dengan 4 stasiun kerja.*

**Kata kunci :** *Beban Kerja, Line Balancing, Perencanaa Produksi, Efisiensi Lintasan.*

## **ABSTRACT**

*PT Aneka Adhilogam Karya is an industry engaged in the field of metal casting (Gilbault Joint). Several problems were found in the production process, namely the imbalance of production speed between work stations which could lead to obstacles or inefficiencies in a work stations. This results in the occurrence of idle time and material accumulation in several work stations, so that the company has not been able to fulfill the demand because the existing production process has not produced output that is in line with the production target. The goal to be achieved is to balance the production trajectory so that it can increase productivity and minimize idle time.*

*The method used to overcome the problems that occur in PT Aneka Adhilogam The work is the Moodie Young method with consideration of workload. The steps are grouping work elements into work stations based on the rules of the Moodie Young method, calculating workload values, efficiency values, smoothness index and balance delay.*

*The results obtained after crossing the track using the Moodie Young method and consideration of workload is the occurrence of equalization of workload in each work station, increasing the efficiency value from 21.05% to 36.83%, increasing production from 114 units per day to 132 units per day, and decreasing balance delay from 78.95% with 7 work stations to 63.17% with 4 work stations.*

**Keywords:** *Workload, Line Balancing, Production Planning, Track Efficiency*