

ABSTRAK

Pada perusahaan yang proses produksinya bersifat kontinyu, yaitu suatu perusahaan yang memproduksi barang yang sama terus-menerus. Jadi apa yang diproduksi hari ini, itu juga yang akan diproduksi besok dan lusa.

Pada perusahaan semacam ini masalah yang sering terjadi adalah tidak adanya keseimbangan kapasitas yang mengakibatkan adanya penumpukan barang setengah jadi pada suatu mesin, sedang pada mesin lain terjadi pengangguran. Masalah ini tentu saja menyebabkan proses produksi tidak dapat berjalan dengan lancar. Masalah ini terjadi juga pada perusahaan tekstil PT. "MULYATEX" Kudus.

Masalah semacam ini dapat diatasi dengan mengadakan penerapan keseimbangan kapasitas (line balancing), yaitu dengan cara menambah atau mengurangi mesin yang dipergunakan dalam proses produksi. Penambahan mesin dilakukan bila mesin tersebut tidak dapat menampung semua input dari mesin sebelumnya sedang pengurangan mesin dilakukan pada mesin yang mempunyai kapasitas jauh lebih besar dibandingkan dengan input yang diterima dari mesin sebelumnya. Dengan demikian kapasitas dari masing-masing mesin menjadi seimbang.

Dalam mengadakan penelitian ini data-data diperoleh dengan mengadakan wawancara baik lisan maupun tertulis yang diajukan kepada pimpinan harian dari perusahaan tekstil PT. "MULYATEX" Kudus.

Analisa yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah analisa kritis yaitu mengadakan perbandingan keadaan perusahaan sebelum keseimbangan kapasitas diterapkan dengan keadaan perusahaan setelah mengadakan penerapan keseimbangan kapasitas.

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah dengan mengadakan penerapan keseimbangan kapasitas produksi, maka pengangguran kapasitas dan penumpukan barang setengah jadi di perusahaan Tekstil PT. "MULYATEX" dapat dikurangi sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar di samping itu terjadi penurunan biaya produksi.