***ABSTRAKSI***

 *PT. X adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan aluminium foill, dalam system produksinya perusahaan ini berpacu dengan system kerja Make to Order atau baru akan produksi setelah ada pemesanan masuk dari konsumen, oleh karena itu perusahaan ini tidak bergantung kepada system forcasting (Peramalan) dan bahkan bisa di bilang tidak membutuhkan peramalan untuk penjualan produknya, akan tetapi dalam persediaan bahan baku yang efektif tentu perlu untuk menunjang system produksinya, ketersediaan bahan baku ini akan sangat berpengaruh terhadap profit perusahaan.*

*Selain itu profit perusahaan juga akan sangat bergantung pada kapasitas produksinya dalam hal ini kapasitas produksi yang kurang akan sangat mengganggu untuk proses produksi dan memungkinkan produksi tidak akan selesai tepat pada waktunya, begitupun sebaliknya kelebihan kapasitas produksi tersedia akan dapat meminimalkan profit yang didapat perusahaan. Untuk proses kemasan produknya perusahaan ini membuat sendiri dengan bahan baku yang tentunya akan menambah biaya yang tidak sedikit dalam pengadaannya, oleh karena itu persediaan bahan baku dan kapasitas produksi untuk kemasan produk aluminium foil ini tidak kalah penting untuk menunjang proses produksi perusahaan ini. Dan penelitian ini dilakukan pada proses produksi packaging aluminium foil di PT X.*

*Dengan keadaan perusahaan yang mempunyai indikasi kekurangan kapasitas produksi karena adanya ketidak tepatan waktu produksi maka metoda perencanaan kapasitas produksi seperti RCCP dan CRP dirasa perlu untuk melakukan perencanaan ulang kapasitas, selain itu metoda perencanaan bahan baku seperti MRP yang dimana akan menghasilkan output berupa daftar perencanaan kebutuhan material yang telah di perhitungkan secara pasti juga sangat dibutuhkan untuk menunjang perencanaan kapasitas produksi.*

*Setelah melakukan perhitungan kapasitas produksi ternyata didapat hasil yang mengejutkan, yaitu kapasitas tersedia yang ternyata jauh lebih tinggi dari kapasitas dibutuhkan maka dari itu masih terdapat banyak ruang untuk produksi produk box kemasan ini, seperti membuat operator di suatu work centre mengerjakan tugas double dalam artian seperti contoh operator pada work centre 11 mengerjakan pula tugas pada work centre 12 yang keduanya merupakan work centre assembly apabila operator tersebut menguasai kedua teknik pengerjaan pada kedua work centre tersebut, karena melihat kondisi kapasitas di kedua work centre ini yang jauh lebih besar dari kebutuhan untuk mencegah kerugian financial yang diakibatkan kelebihan kapasitas ini*.

*Pada situasi seperti ini metoda penyeimbangan lintasan (Line Balancing) di rasa paling tepat untuk memecahkan permasalahan tersebut, karena pada Line Balancing sendiri yang bertujuan untuk meminimalkan work centre dan mengoptimalkan waktu di setiap setasiun kerja untuk mencapai keefisienan produksi.dan setelah dilakukan perhitungan penyeimbangan lintasan di dapat hasil perampingan stasiun kerja dari mulanya 12 stasiun menjadi hanya 5 stasiun kerja, yang tidak lain adalah adanya penggabungan 4 stasiun pemotongan dan penghalusan dan 3 stasiun assembling, yang dimana setelah dilakukan perampingan tersebut rata-rata effisiensi lintasannya adalah 78% yang berarti cukup tinggi dan perampingan setasiun kerja layak untuk dilakukan*