

USULAN PERBAIKAN STASIUN KERJA PADA PROSES PRODUKSI *SIDE STAND* -K59 DENGAN MENGGUNAKAN METODE *LINE OF BALANCING* DI PT INDOMITRA SEDAYA

Arief Rahman

Abstrak

PT. INDOMITRA SEDAYA merupakan sebuah perusahaan swasta lokal (PMDM) yang mempunyai produk utama adalah pipa baja (steel tube), Pada bagian *side stand* ada permasalahan dimana Waktu kerja pada tiap-tiap lintasan adalah waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan pada lintasan tersebut atau dapat juga disebut takt time. *Takt time* merupakan kecepatan produksi yang dinyatakan dalam satuan waktu untuk melakukan suatu proses di setiap stasiun kerja, di setiap stasiun kerja efektifnya terdapat satu orang operator yang bertugas dan bertanggung jawab untuk menyelesaikan beberapa elemen pekerjaan yang waktu penyelesaiannya sedapat mungkin sama dengan *takt time* yang telah ditentukan. Oleh karena itu dilakukan suatu usulan perbaikan dengan menggunakan metode *line of balancing*. Setelah diberikan usulan perbaikan maka hasil dari perhitungan tersebut menghasilkan, Hasil penghitungan efisiensi lini didapatkan tandanya selisih antara efisiensi pada kondisi awal dengan efisiensi lini menggunakan metode bobot posisi maupun metode pendekatan wilayah. Efisiensi lini awal sebesar 51,62 %. Setelah dilakukan penyeimbangan lini dengan kedua metode tersebut, efisiensi lini menjadi 77,77 %. Ini berarti kedua metode tersebut yaitu metode bobot posisi dan metode pendekatan wilayah mampu meningkatkan efisiensi lini.

Kata kunci: Takt Time, Efisiensi, Keseimbangan lini, produktivitas.

USULAN PERBAIKAN STASIUN KERJA PADA PROSES PRODUKSI *SIDE STAND* -K59 DENGAN MENGGUNAKAN METODE *LINE OF BALANCING* DI PT INDOMITRA SEDAYA

Arief Rahman

Abstract

PT. Indomitra SEDAYA is a local private company (PMDM) which has main products are steel pipes (stainless tube), On the side stand no problems whose work time on each path is the time required to complete the work on the track or may be called takt time. Takt time is the production speed is expressed in units of time to conduct a process at each work station, at each work station is effective there is one operator in charge and responsible for completing some of the elements of the job that a turnaround time as much as possible equal to takt predetermined , Therefore do a proposed improvement to the method of balancing line. After being given the proposed improvements, the results of these calculations yield, efficiency calculation results obtained lines mark the difference between the efficiency of the initial conditions with line efficiency using weighting method and the position of the approach area. Initial line efficiency of 51.62%. After the line balancing with both methods methods, line efficiency becomes 77.77%. This means that both methods are the method of weighting positions and methods to increase the efficiency of the approach area line.

Keyword : Takt Time, Efisiensi , line of Balancing, productivity,