

USULAN PERBAIKAN KESEIMBANGAN LINTASAN PADA LINI ASSY B MENGGUNAKAN METODE *LINE BALANCING* PADA PT.X

Mochamad Ersa

ABSTRAK

Line Balancing adalah suatu metode untuk menyeimbangkan lintasan produksi dan mengendalikan aliran proses produksi. Dengan menggunakan metode *Line Balancing* perusahaan dapat mengevaluasi dan memperbaiki lintasan produksinya. PT.X yang bergerak dibidang produksi *referigrator* khususnya pada *line assy* B unit *referigrator* model 209 dua pintu masih ditemukan adanya ketidak seimbangan stasiun kerja atau waktu menganggur. Maka dibuat usulan perbaikan untuk mengurangi waktu menganggur di PT.X. usulan yang dibuat dengan menggunakan *Line balancing* metode *heuristik* yang meliputi metode *Ranked Position Weight*(RPW), *Largest Candidate Rules*(LCR) dan *Regional Approach*(RA). Hasil analisa dari ketiga metode usulan yang paling mungkin digunakan adalah dengan metode *Regional Approach*(RA) dari kondisi awal *Line Effisiensi*(LI) 59,23 menjadi 77,05 , *Balance Delay*(D) 40,77 menjadi 22,95 dan *Smoothing Index*(SI) 82,04 menjadi 48,15.

Kata Kunci : *Line Balancing*, *Heuristik*, Waktu Menganggur.

***REPAIR PROPOSAL TO BALANCE THE CENTRE OF ASSY B USE OF
BALANCING LINE ON PT.X***

Mochamad Ersa

ABSTRACT

Balancing line is a method to balance the production and control production process flows. By using the method line balancing company can evaluate and improve the production. PT.X moving in production referigrator especially in line assy b unit referigrator model 209 two doors is still found in the seimbangan the workstations or time unemployed. Then made the proposed fixes for less time in PT.X unemployed. The proposals made by using balancing a heuristic line method that includes method Ranked Position Weight (RPW), Largest Candidate Rules (LCR) and Regional Approach (RA). The results of the analysis of the method of the proposals that most likely used is methods in Regional Approach (RA) of the initial conditions line efisiensi (li) 59,23 be 77,05, balance delay (d) 40,77 be 22,95 and smoothing index (SI) 82,04 be 48,15.

KEYWORD : *Line Balancing, Heuristik, Idle Time.*