

ANALISIS KESEIMBANGAN LINTASAN PRODUKSI MINI LINE A PADA PT. XYZ

Abstrak

Rendra Cipta Sofian

PT. XYZ yang bergerak dalam bidang elektronik seperti pompa air, kulkas, kipas angin, radio, mesin cuci, dan AC. Masing-masing produk dihasilkan oleh sebuah unit bisnisnya masing-masing. Pada penelitian ini dilakukan di *Business Unit Refrigerator* yang memproduksi kulkas, khususnya terfokus dalam produk A179/199 pada lini *Mini Line A*. Permasalahan pada *Mini Line A* adalah tidak meratanya pembagian elemen kerja kepada setiap stasiun kerja yang mengakibatkan waktu mengangur dan melebihi dari *Cycle Time* yang sudah ditentukan. Permasalahan lainnya adalah pada proses kerja yang melibatkan proses *screw* karena cukup memakan waktu saat operator harus bolak-balik untuk mengambil baut untuk proses *screw*. Hal ini mengakibatkan waktu proses yang bertambah besar, seharusnya masih bisa ditekan lagi waktu prosesnya. Dari kondisi tersebut dapat diselesaikan melalui *improvement* dengan penambahan alat kerja seperti untuk operator seperti tas kecil atau kantung untuk menampung baut dan mengimplementasikan penghitungan *Line Balancing* menggunakan metode Pendekatan Wilayah. Didapatkan hasil *Line Efficiency* 92,08% > 75,41% yang artinya efisiensi lintasan lebih besar dan mendekati 100%. Hasil *Balance Delay* 11,11% < 24,59% yang artinya lebih rendah dari kondisi aktual. Hasil *Smoothing Index* 9,58 detik < 19,6 detik yang artinya lebih minimum/mendekati 0. Jumlah operator juga mengurang dari yang semula 10 operator menjadi 9 operator.

Kata Kunci : *Mini Line A*, *Line Balancing*, *improvement*, metode Pendekatan Wilayah

ANALYSYS BALANCE CROSS PRODUCTION MINI LINE A IN PT. XYZ

Abstract

Rendra Cipta Sofian

PT.XYZ which are engaged in electronic such as water pump, a refrigerator, a fan, radio, the washing machine, and air conditioning. Each products produced by a unit business each. To research this in business unit of refrigerator that produces a refrigerator, especially focused in the product A179/199 in the centre of a mini line. The problem in mini line a is not evenly reach other the division of elements work for every workstations resulting in time mengangur and exceeding of cycle time that had been determined. Other problems is to the process work involve processes screw because quite eat the time when operator should back and forth to take bolt for the process screw. This resulted in the time of process which grew great, should still be can be reduced more time the process. Of the condition would be solved through improvement by the addition of instrument work as for operator like a bag small or sac to bolt and implement the calculation of line balancing uses the approach areas, Obtained the results of line efficiency 92,08% > 75,41% which means the greater efficiency and approached 100%. The results of balance delay 11,11% < 24,59% which means lower than the actual condition .The results of smoothing index 9,58 seconds & lt; 19,6 seconds which means more minimum /approaching 0. The number of the operators are reduce from which was originally 10 operator to 9 operator.

Keyword : Mini Line A, Line Balancing, improvement, Regioanal Approach