

ABSTRAK

ANALISIS PENINGKATAN EFISIENSI LINTASAN PADA LINE PRODUKSI SHORT SIZE V-BELT TIPE A-JGG-B SIZE 60” DI PT. BANDO INDONESIA

PT. Bando Indonesia merupakan salah satu industri transmisi sabuk otomotif terkemuka di Indonesia. Pembahasan yang dilakukan hanya meliputi line Short Size terutama pada produk V-Belt tipe A-JGG-B size 60”. Proses kerja pada stasiun Splicer lebih cepat di banding pada proses selanjutnya yaitu stasiun Building yang membutuhkan waktu pengerjaannya lama sehingga pada stasiun splicer terjadi waktu menganggur dan mengalami penumpukan material.

Dalam penelitian ini, menggunakan metode Peringkat Bobot Posisi dan diagram Yamazumi dan hasil dari penelitian dan perhitungan ini adalah peningkatan nilai efisiensi sebesar 66.8% dari 9.25% menjadi 76.05% dan berkurang nilai waktu menganggur sebesar 500.62 detik dari 845.23 detik menjadi 344.91 detik.

Kata kunci : Waktu baku, Waktu Menganggur, Efisiensi Lintasan, Beban Kerja, Metode Bobot Posisi, Diagram Yamazumi dan Diagram Sebab Akibat.

ABSTRACT

ANALISIS PENINGKATAN EFISIENSI LINTASAN PADA LINE PRODUKSI SHORT SIZE V-BELT TIPE A-JGG-B SIZE 60” DI PT. BANDO INDONESIA

PT. Bando is one of the leading automotive and industrial power transmission belt manufacturers in Indonesia. The discussion of this line Short Size mainly on the product V-Belt type A-JGG-B size 60”. The process of working on the station faster Splicer on appeal at the next process station Building which takes the process is long, so the station idle time occurs splicer and congested material.

In this study, used is *Ranked Positional Weight method* and Yamazumi Diagram and the result of the study and the calculation is an increase in the value of an efficiency of 66.8% from 9.25% to 76.05% and reduction in idle time value of 500.62 from 845.23 seconds to 344.91 seconds.

Keywords : Standard Time, Idle Time, The Efficiency of Line, The Workload, the method of weighting the position, Yamazumi Diagram and Fishbone Diagram