

ABSTRAK

PT. Selamat Sempurna Tbk adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri manufacturing khususnya memproduksi suku cadang mobil yaitu filter udara. Sebagai produsen filter udara, lini ini belum dapat mencapai target produksi yang ditentukan yaitu 65.000 pcs/bulan. Tidak tercapainya target produksi ini disebabkan ketidakseimbangan dalam proses pengerjaan sehingga menyebabkan waktu menganggur, hal ini menyebabkan kerja tidak optimal, dan akhirnya tingkat produktivitas tidak sesuai dengan yang diharapkan.

Langka-langkah yang dilakukan untuk mengatasi masalah dalam perusahaan ini adalah dengan menghitung waktu baku dari tiap-tiap proses pekerjaan, sebelum mencari waktu baku harus menghitung waktu siklus terlebih dahulu dari tiap proses, dan selanjutnya menguji dengan uji kenormalan, keseragaman data dan kecukupan data. Setelah didapat waktu siklus rata-rata, maka ditentukan faktor penyesuaian dan kelonggaran untuk menghitung waktu baku. Hasil tersebut digabungkan kedalam diagram preseden dan kemudian menentukan waktu siklus produksi berdasarkan target produksi dan jumlah jam kerja diperusahaan. Selanjutnya dilakukan penyusunan stasiun kerja usulan dengan metode Yamazumi guna menyeimbangkan lintasan produksi, menghitung efisiensi, balance delay, dan idle time.

Perhitungan waktu baku didapat 120,84 detik, pada penyeimbangan lini dengan metode Yamazumi stasiun kerja berkurang dari 9 stasiun menjadi 7 stasiun. Susunan stasiun kerja usulan dengan waktu siklus produksi 19 detik meningkatkan efisiensi lini dari 70,67% menjadi 90,86% dan balance delay dari 29,33% menjadi 9,14% dan idle time dari 50,16 detik menjadi 12,16 detik.

Diharapkan dengan hasil pengolahan dan analisa data yang dilakukan dapat membantu perusahaan dalam hal mengatasi permasalahan yang dihadapi yaitu pencapaian target produksi.

Kata kunci : Pengukuran, Efisiensi, Keseimbangan Lintasan, Methods Yamazumi

ABSTRACT

PT. Selamat Sempurna Tbk is a company engaged in the manufacturing industry in particular is producing auto parts air filter. As a manufacturer of air filters, these lines have not been able to achieve the production target set is 65,000 pcs / month. This shortfall is due to an imbalance in the production process of causing idle time, this leads to optimal employment, and ultimately the level of productivity is not as expected.

The measures taken to address the problem in this company is to calculate the standard time of each work process, before looking for the standard time should first calculate the cycle time of each process, and further testing with test normality, uniformity and adequacy of data data. Having obtained the average cycle time, it is determined and allowance adjustment factor to calculate the standard time. The results are incorporated into the diagram precedent and then determine the production cycle time based on the target number of hours of production dam company. Furthermore, the proposed arrangement of work stations with Yamazumi method to balance the production tracks, counting efficiency, balance delay, and idle time.

Calculation of standard time gained 120.84 seconds, in line with the methods of balancing work stations Yamazumi reduced from 9 to 7 train station. The composition of the proposed work station with a cycle time of 19 seconds increase the efficiency of production line from 70.67% to 90.86% and the balance delay from 29.33% to 9.14% and the idle time of 50.16 seconds to 12.16 seconds.

Expected with the results of data processing and analysis performed can assist companies in overcoming the problems facing the achievement of production targets.

Keywords : Measurement, Efficiency, Line Balancing, Methods Yamazumi