

ABSTRAK

Dalam bidang teknik industri, efisiensi merupakan suatu keutamaan pada setiap kegiatannya untuk memproduksi suatu produk. Bertujuan untuk mencapai tingkat efisiensi dalam lintasan perakitan, perusahaan-perusahaan telah melakukan berbagai hal untuk meningkatkan efisiensi tersebut. Perkembangan teknologi dibidang perindustrian merupakan hasil dari usaha manusia untuk mencapai tingkat efisiensi yang optimal dalam memproduksi suatu produk.

PT. CHANGHONG ELECTRIK INDONESIA adalah salah satu dari banyaknya perusahaan yang berada dibidang perakitan alat-alat elektronik dan telah melakukan banyak hal untuk dapat mencapai tingkat efisiensi yang optimal pada lintasan perakitannya, terutama lintasan perakitan produk AC outdoor Type 09T1. Besarnya nilai efisiensi dalam lintasan dipengaruhi oleh jumlah stasiun-stasiun kerja, dan dalam tugas akhir ini penulis menggunakan pendekatan metode bobot posisi untuk menghasilkan efisiensi yang lebih besar dari kondisi awal.

Hasil dari penelitian dan penghitungan ini adalah peningkatan nilai efisiensi sebesar 15.87 %, dari 53,94 % menjadi 69.81 %, berkurangnya nilai waktu menganggur sebesar 352.2 detik, dari 714.355 detik menjadi 361.855 detik, berkurangnya jumlah stasiun kerja dan jumlah operator sebanyak 5 (lima) stasiun kerja dan 5 (lima) operator. Sehingga beban kerja operator menjadi lebih merata. (Kata Kunci : waktu baku, waktu menganggur, stasiun kerja, efisiensi lintasan, keseimbangan lintasan, dan metode bobot posisi)

ABSTRACT

In the field of industrial engineering, efficiency is a virtue in any activity for the manufacture of a product. Aiming to reach a level of efficiency in the assembly line, these companies have been doing things to improve efficiency. Developments in the field of industrial technology is the result of human efforts to achieve the optimal level of efficiency in producing a product.

PT. Changhong ELECTRIK INDONESIA is one of the many companies that are in the field of electronic assembly tools and has done much to achieve the optimal level of efficiency on the track assembly, especially the track assembly Type 09T1 outdoor air conditioning products. The value of efficiency in the trajectory influenced by the number of work stations, and in this final approach, the author uses the position weight method to produce greater efficiency from the initial conditions.

Results from this study and the calculation is to increase the value of efficiency equal to 15.87% from 53.94% to 69.81%, reduced idle time value of 352.2 seconds, from 714 355 seconds to 361 855 seconds, the reduced number of work stations and the number of operators as much as 5 (five) work stations and 5 (five) operator. So that the workload of the operator becomes more prevalent. (Keywords: standard time, idle time, work stations, the efficiency of the track, line balancing, and weight method positions)