

## ABSTRAK

Penelitian ini memiliki tujuan untuk mengembangkan tata letak di PT. Jembo Cable Company Tbk, untuk meningkatkan performansi pada proses produksi dan untuk menganalisis kemungkinan perubahan penerapan tata letak. Penelitian ini dibatasi hanya pada variabel Tata Letak dan sumber data yang berasal dari PT. Jembo Cable Company Tbk mengenai rentang waktu proses produksi yang dilakukan dan tata letak produksi. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian, yaitu metode deskriptif yang untuk memaparkan situasi atau peristiwa, maka analisis data juga disesuaikan dengan metode penelitian. Analisis yang dilakukan dengan melakukan rancangan analisa data berdasarkan teori metode *line balancing* dimana dalam hal ini penulis menggunakan metode penyeimbangan lintasan berdasarkan bobot posisi.

Hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa tata letak yang digunakan oleh PT. Jembo Cable Company Tbk memiliki performansi proses produksi yang dapat dimaksimalkan dan ditambah hingga 11.96 persen, dimana pada penerapan alur produksi dapat memangkas 2 stasiun kerja. Pada proses produksi Kabel Fiber Optik yang menggunakan waktu hingga 670 menit, menghasilkan tingkat efisiensi tahapan proses hanya pada 29.91 persen dengan 7 stasiun kerja. Namun apabila menggunakan 5 stasiun kerja, tingkat efisiensi tahapan proses produksi meningkat hingga 41.88 persen dengan perolehan waktu yang sama yaitu 670 menit.

Kata kunci : tata letak, *line balancing*



## **ABSTRACT**

*This study aims to develop a layout at PT. Jembo Cable Company Tbk, to improve performance in the production process and to optimize the application of layout changes. This study was approved only in the Layout variables and data sources obtained from PT. Jembo Cable Company Tbk about the time span of the production process carried out and the production layout. The research method used in the research is descriptive method which describes the discussion or research, then the data analysis is also adjusted to the research method. The analysis carried out by analyzing the data using a balancing method where in this case the author uses the method of balancing the track based on position weights.*

*The results of this study can be concluded about the layout used by PT. Jembo Cable Company Tbk has a production process performance that can be maximized and added up to 11.96 percent, while the implementation of the production flow can cut 2 work stations. In the production process of Fiber Optic Cables which uses up to 670 minutes, the process efficiency level is only at 29.91 percent with 7 work stations. However, up to 5 work stations, the efficiency of the production process rose to 41.88 percent with the same time of 670 minutes.*

*Keywords:* layout, line balancing

