

ABSTRAK

Masalah Keseimbangan Lintasan dalam aliran proses produksi masih sering diabaikan dalam perusahaan meskipun dalam kenyataannya masalah keseimbangan lintasan memegang peranan yang penting dalam pemenuhan target produksi yang telah direncanakan. Masalah yang dihadapi PT. Selamat Sempurna Tbk. adalah perusahaan seringkali tidak dapat memenuhi permintaan konsumen yang disebabkan karena rendahnya jumlah produksi akibat adanya *bottle neck* pada lintasan produksi.

Perencanaan keseimbangan lintasan produksi ini bertujuan untuk dapat lebih menyeimbangkan waktu kerja antar stasiun kerja (work station) sehingga dapat diperoleh tingkat efisiensi line yang tinggi. Hal ini dilakukan dalam rangka upaya peningkatan output produk pada line tersebut.

Dalam melakukan perencanaan keseimbangan lintasan produksi ini, penulis melakukan pengukuran waktu kerja pada setiap tugas langsung di lapangan dengan menggunakan alat bantu jam henti (stopwatch). Dari standar waktu yang didapatkan dari hasil pengukuran ini penulis melakukan perhitungan cycle time, banyaknya stasiun kerja dan mengatur lay out dari line tersebut sampai mendapatkan tingkat efisiensi yang tinggi. Adapun untuk dasar teori perhitungan, penulis mengambil referensi dari buku-buku.

Dengan dilakukan aktivitas line balancing ini, penulis berharap agar efisiensi line tersebut dapat maksimal dan waktu menganggur pada setiap stasiun dapat diminimalisasi, sehingga upaya meningkatkan kapasitas produksi pada line tersebut dapat tercapai.

ABSTRACT

Problem in Balancing Line in the production flow process still not be seriously handling by the production line, although Balancing Line hold important role in the production output target. Problem in Selamat Sempurna. PT is can't supply customer order because capacity production is not in target, it cause be happen a bottle neck in some work station production assy.

The plan from Balancing Line destination more get balancing time between one work station to others, so it can get high efficiency line. This doing for get successfully production target.

Doing this Balancing Line, the writer try to get actual time process activity either operation with Stop watch. From this actual time we can get a cycle time, how many work station it must be use, idle time either operation so we can make new lay out for more effective and efficiency. We can get this theory from many kind book from production system.

With this Balancing Line system, I hope get more efficiency line, effective line and idle time in either operation can be eliminate, so we can get high capacity and production target will be successfully.