

## ABSTRAK

PT. Epson Indonesia adalah perusahaan yang memproduksi printer dengan segala spesifikasi dan cakupan customer ke seluruh dunia. Salah satu produk printer yang paling dijumpai dipasaran dan paling banyak jumlah produksinya adalah printer dengan type ET-101 dengan rata rata 720 unit printer per hari. Terdapat *unproductive time* setelah mencapai yang seharusnya dapat dimanfaatkan lebih untuk waktu produksi. Pengumpulan data dilakukan dengan observasi langsung ke department *sub assembly Holder LD*. Metode *line balancing* dapat di implementasikan untuk menganalisa lebih lanjut proses *sub assembly Holder LD* untuk meminimalisir *unproductive time*, mendapatkan kapasitas maksimal pada dan juga mengurangi jumlah pekerja atau operator pada *Sub Assembly Holder LD*. Untuk itu, diperlukan pembuatan *histogram* kondisi awal *line balancing* dan juga usulan perbaikan. Hasil yang didapatkan adalah *unproductive time* rata rata kerja operator dari 13% turun menjadi 2%, kapasitas produksi dari 720 pcs meningkat menjadi 845 pcs dan pengurangan *man power* 6 orang untuk 3 line berkurang menjadi 5 orang untuk 3 line.

**Kata kunci:** *Line Balancing, Cycle Time, Production Capacity*



## ABSTRACT

*PT. Epson Indonesia is a company that produces printers with all specifications and customer coverage throughout the world. One of the most common printer products on the market and the most widely produced is the ET-101 type printer with an average of 720 printer units per day. There is an unproductive time after reaching which should be used more for production time. Data collection is done by direct observation to the sub assembly department Holder LD. The line balancing method can be implemented to further analyze the LD Holder sub assembly process to minimize unproductive time, get maximum capacity and also reduce the number of workers or operators on the LD Holder Sub Assembly. For this reason, it is necessary to make a histogram of the initial condition of the line balancing and also propose improvements. The results obtained are the average unproductive time of operator work from 13% down to 2%, production capacity from 720 pcs increased to 845 pcs and the reduction in man power of 6 people for 3 lines was reduced to 5 people for 3 lines.*

*Keywords: Line Balancing, Cycle Time, Production Capacity*

