

ABSTRAK

Analisa Pengendalian Produksi dengan Metode *Line Balancing*

(Studi Kasus : PT. Bika Parama Cipta)

Sejalan perkembangan dan kemajuan teknologi yang terus meningkat, dan karena order dari *customer* yang terus meningkat mengakibatkan kapasitas produksi pada level yang maksimum, dan apabila masih ada peningkatan lagi akan menyebabkan ketidak seimbangan lintasan, Untuk memperbaiki hal tersebut, maka dilakukan proses *line balancing*. *line balancing* dilakukan dengan membandingkan kondisi aktual, metode *kilbledge waster* dan metode *rank position weight*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa metode *kilbridgebalancing* menghasilkan rancangan keseimbangan lintasan terbaik, dengan tingkat efisiensi lintasan 71, 65 %, *balance delay* 28,34 %, dan *smoothing index* 497,14 detik, dengan jumlah stasiun kerja 7 stasiun kerja dan output 13429,56m . Hasil ini sesuai dengan konsep produktivitas yaitu input turun dan output meningkat.

Kata kunci: *line balancing*, efisiensi, produktivitas.



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRAK

Analisis Production Control With Line Balancing Method

(Case Study : PT. Bika Parama Cipta)

Be in accordance the development and advancement of technology wich continues increasing, and an increase in order result production capacity in maximum level and if there is increasing again will result line inapplicability. To fix it carried line balancing proscess. Line balancing process is carried out by comparing the actual conditions ,kilbredge waster methods and rank weight position. The result showed that the method of kilbredge waster methods produces the best balancing design, with 71,65% line efficiency, balance delay 28,34 %, smoothing index 497,14 seconds with the number of work stations are 7 work stations and output 13429,56m . Result in accordance with productivity concept that is input decrease and output increase.

Keyword: line balancing, efficiency, productivity.



UNIVERSITAS
MERCU BUANA