

ABSTRAKSI

P.T. XYZ adalah sebuah perusahaan PMDN yang bergerak dalam bidang perakitan mesin diesel. P.T. XYZ merakit komponen mesin diesel yang didatangkan dari luar negeri dalam bentuk subassy dan parts.

Dari penelitian yang dilakukan pada lintasan di P.T. XYZ ternyata diketemukan masalah-masalah yang menghambat kelancaran aliran produksi. Masalah-masalah tersebut antara lain :

- output produksi yang dihasilkan tidak tercapai hasil yang ditargetkan
- waktu tunggu (idle time) yang besar
- penumpukkan material

Dengan 10 stasiun kerja dan 10 operator ternyata efisiensi lintasan di P.T. XYZ tidak optimal. Hal ini dibuktikan dengan adanya hambatan seperti bottle-neck, waktu tunggu (idle time) yang besar akibat dari beban kerja tiap stasiun kerja yang tidak seimbang.

Mesin diesel adalah produk multilevel sehingga setiap proses saling terkait dengan proses berikutnya. Untuk menyelesaikan masalah yang ada maka perlu dilakukan analisa keseimbangan lintasan. Langkah-langkah yang dilakukan adalah sebagai berikut : pengamatan awal, pengukuran waktu kerja yang terdiri dari test keseragaman dan kecukupan data, penentuan performance rating dan allowance serta perhitungan waktu baku. Kemudian setelah kondisi awal dianalisa barulah dilakukan analisa keseimbangan lintasan.

Analisa keseimbangan lintasan dengan metode Killbridge dan Wester mengelompokkan elemen-elemen kerja ke dalam stasiun kerja dengan tujuan agar beban masing-masing stasiun kerja seimbang. Langkah-langkah dalam analisa keseimbangan lintasan yaitu menentukan waktu siklus yang terbesar dengan balance delay minimum kemudian secara trial and error menggabungkan elemen-elemen kerja sehingga mendekati waktu siklus untuk mendapatkan beban kerja yang seimbang.

Dengan pengaturan stasiun kerja yang baru diharapkan dapat meningkatkan efisiensi dari tiap-tiap stasiun kerja, meminimumkan waktu tunggu (idle time) serta meningkatkan produktivitas dari P.T. XYZ.