

ABSTRAK

PT. Bando Indonesia adalah salah satu produsen terkemuka sabuk otomotif dan industri transmisi listrik di Indonesia. Peningkatan produktivitas produksi merupakan salah satu upaya yang harus dicapai, dengan tujuan memproduksi barang secara ekonomis dan efisien. Dalam proses produksi terjadi masalah waktu menganggur (idle time) di stasiun kerja masing-masing yang terjadi pada proses produksi V-belt. Oleh karena itu perlu dilakukan penyeimbangan lintasan kerja pada proses produksi salah satunya dengan menggunakan line balancing. Adapun solusi untuk penyelesaian masalah tersebut adalah dengan metode heuristic dengan menghitung cycle time, idle time, line efficiency dan work station. Dan dari hasil perhitungan tersebut bertujuan untuk meningkatkan produktivitas proses produksi terutama meminimalisir waktu menganggur. Dari hasil Analisa dan perhitungan line balancing diketahui perhitungan idle time awal adalah 240,13 detik dan setelah melakukan Analisa dan melakukan improvement dengan menghitung work station dari yang semula kapasitas 5 operator menjadi 4 operator dan hasil perhitungan idle time menjadi 197,05 detik

Kata Kunci : Proses Produksi, Line Balancing, Cycle Time, Idle Time, Line Efficiency, work station

ABSTRACT

PT. Bando Indonesia is one of the leading manufacturers of automotive belt and power transmission industry in Indonesia. Increasing production productivity is one of the efforts that must be achieved, with the aim of producing goods economically and efficiently. In the production process, there is an idle time problem at each workstation that occurs in the V-belt production process. Therefore, it is necessary to balance the work trajectory in the production process, one of which is by using line balancing. The solution to solving the problem is the heuristic method by calculating cycle time, idle time, line efficiency and work station. And from the results of these calculations aim to increase the productivity of the production process, especially minimizing idle time. From the results of the analysis and line balancing calculation, it is known that the initial idle time calculation is 240.13 seconds and after analyzing and making improvements By calculating the work station from the original capacity of 5 operators to 4 operators and the result of the calculation of idle time to 197.05 seconds

Keywords: Production Process, Line Balancing, Cycle Time, Idle Time, Line Efficiency, work station