

**MEMPELAJARI KESEIMBANGAN LINTASAN
PERAKITAN BODY LENGKAP MOBIL SEDAN
MERCEDES-BENZ E-CLASS TIPE W-211 DI PT.
DAIMLERCHRYSLER INDONESIA**

HUSNI HIDAYAT MIHARAJA, ASEP MOHAMAD NOOR, IR, MT

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2005

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci : manajemen produksi

Abstraksi :

Keseimbangan lintasan bagi proses produksi perakitan kendaraan merupakan suatu hal yang harus diperhatikan. Dalam suatu lintasan perakitan harus terdapat keseimbangan antara pengalokasian tugas â tugas, peralatan, mesin dan personel yang digunakan pada setiap stasiun-stasiun kerja. Keseimbangan dapat tercapai apa bila setiap stasiun kerja mampu menyelesaikan perakitan sesuai waktu siklus dan mengikuti langkah â langkah operasi yang sudah ditetapkan, memiliki efisiensi yang tinggi serta mempunyai waktu menganggur yang minimum dan tidak terdapat adanya penumpukan barang dalam proses pada masing-masing stasiun kerja. Lintasan perakitan bodi mobil sedan Mercedes-Benz E-Class tipe W-211 terbagi menjadi dua bagian yaitu lintasan perakitan bodi utama sebanyak 10 stasiun perakitan dan lintasan perakitan bodi lengkap sebanyak 5 stasiun perakitan. Lintasan perakitan bodi lengkap mobil sedan Mercedes-Benz E-Class tipe W-211 memiliki 4 stasiun kerja dengan efisiensi yang sangat baik yaitu 87.5 % dan waktu menganggur sebesar 12.5%.
Daftar Pustaka (1984 â 2001)