

# **MEMPELAJARI KESEIMBANGAN LINTASAN MEBEL TYPE BL\_0701A PADA PT. CAHAYA SAKTI FURINTRACO**

**Sugeng Arif Prabowo, Ir. Rakhma Oktavina, MT**

Penulisan Ilmiah, Fakultas Ilmu Komputer, 2007

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : waktu siklus

Abstraksi :

Permasalahan pada keseimbangan lintasan ditemukan atau dijumpai pada proses manufaktur dibandingkan dengan proses pabrikasi. Permasalahan tersebut timbul dari adanya lintasan perakitan produksi masal (batch), dimana tugas yang ada dibagi secara merata pada tiap pekerja. Untuk mencapai produktifitas yang maksimal, maka efisiensi dan efektivitas dalam pengendalian produk harus sangat diperhatikan. Keseimbangan lintasan memiliki hubungan yang sangat erat dengan perancangan tata letak fasilitas (layout) karena perancangan tata letak fasilitas merupakan permasalahan yang utama pada keseimbangan lintasan yaitu pada proses memilahmilih atau pengelompokan suatu pekerjaan. Laporan kerja praktek ini membahas tentang keseimbangan lintasan produksi Mebel tipe BL\_0701A pada bagian special line. Pada proses produksi mebel BL\_0701A berlangsung secara manual dan otomatis karena mesin yang digunakan ada yang dioperasikan secara manual dan terkomputerisasi. Dalam mencapai efisiensi yang maksimal pada lintasan produksi, maka pembebanan yang diberikan pada setiap stasiun kerja harus merata dan tidak melebihi dari waktu siklus yang telah ditentukan. Pada proses produksi mebel tipe BL\_0701A, waktu operasi tertingginya yaitu 2,4 menit sehingga waktu operasi tersebut ditetapkan menjadi waktu siklus. Untuk membahas persoalan dalam penulisan laporan kerja praktek ini digunakan metode Line Balancing. Jumlah stasiun kerja yang dibutuhkan dalam menyeimbangkan lintasan berjumlah 4 stasiun kerja, tingkat efisiensi keseluruhan proses produksi atau efisiensi rata rata sebesar 81,77 %, waktu menganggur atau waktu sisa produksi (idle time) sebesar 1,75 menit dan persentase idel time sebesar 18,23 %.