

# **MEMPELAJARI KESEIMBANGAN LINTASAN KABEL TIPE NYY 4 X 70 MM<sup>2</sup> PADA PT. SUCACO TBK. DAAN MOGOT € JAKARTA BARAT**

**Eko Bektisusilo, Ir. Ina Siti Hasanah, MT.**

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2009

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : waktu siklus, precedence diagr

Abstraksi :

Permasalahan keseimbangan lintasan lazim ditemukan pada proses pembuatan dibandingkan proses fabrikasi. Pada perusahaan pembuatan kabel dengan tingkat produksi massal, perlu membagi tugas yang ada secara merata pada tiap pekerja yang saling berkaitan dalam satu lintasan produksi, sehingga dapat tercapai efisiensi lintasan yang maksimum. Selain itu keseimbangan lintasan juga berhubungan erat dengan perancangan tata letak fasilitas (layout) karena masalah utama perancangan adalah proses memilah-milah pekerjaan. Laporan kerja praktek membahas tentang keseimbangan lintasan terhadap produksi kabel tipe NYY 4 x 70 mm<sup>2</sup> yang diproduksi di bagian Departemen Produksi PT. SUCACO Tbk. Proses produksi yang berlangsung di bagian ini berlangsung secara otomatis, karena lebih banyak menggunakan permesinan dan peralatan otomatis. Untuk mencapai efisiensi maksimal pada lintasan produksi, maka tugas yang ada harus dibebankan secara merata pada tiap stasiun kerja dengan tidak melebihi waktu siklus yang ditetapkan. Waktu siklus produksi kabel tipe NYY 4 x 70 mm<sup>2</sup> adalah 319,8 detik yang juga merupakan waktu operasi terlama. Dengan menggunakan metode Kilbridge dan Waster untuk membahas persoalan dalam penulisan laporan ini diperoleh 4 stasiun kerja yang dibutuhkan untuk penyeimbangan lintasan, tingkat efisiensi rata-rata 78,85% dan persentase waktu menganggur 21,16%.