

MEMPELAJARI BALANCING JOB PADA LINE CROSS MEMBER AKIBAT PERUBAHAN TACK TIME DI PT. TOYOTA MOTOR MANUFACTURING INDONESIA

Bernard Fernando Xaverius Manu, Rossi Septy Wahyuni, ST. MT.

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2009

Universitas Gunadarma

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

kata kunci :

Abstraksi :

Lintasan produksi divisi pengelasan rangka khususnya lini cross member terdiri dari 3 proses kerja yaitu subassy, cross member No.6 dan FBA. Subassy membutuhkan waktu siklus sebesar 1247 detik, lini cross member No.6 selama 331 detik dan lini FBA selama 648 detik. Waktu siklus tersebut berlaku untuk takt time sebesar 2,7 menit/unit yang dihasilkan. Pada Januari 2008 terjadi kenaikan produksi dengan takt time 2,3 menit/unit. Sehingga diperlukan penyeimbangan pekerjaan agar dapat memenuhi target tersebut. Langkah-langkah penyeimbangan pekerjaan (balancing job) yaitu persiapan (layout, waktu siklus aktual dan diagram Yamazumi takt time awal), identifikasi proses kerja secara detail pada lini cross member dengan tool (TSK dan TSKK), menentukan sigma CT (, menentukan perubahan takt time dan jumlah tenaga kerja yang diperlukan dan menempatkan tenaga kerja sesuai perhitungan. Perhitungan tack time yang dihasilkan untuk proses subassy sebesar 133 detik/unit. Untuk proses cross member No.6 sebesar 122 detik/unit, dan proses FBA sebesar 173 detik/unit. Sehingga Lini cross member harus menambahkan operator sebanyak 2 orang. Seorang ditempatkan pada proses lini cross member No.1 dan satunya lagi ditempatkan di lini proses FBA.