

MEMPELAJARI KESEIMBANGAN LINI PRODUKSI SIDE BODY MOBIL SUZUKI APV (ASIAN PROJECT VEHICLE) PADA DEPARTEMEN WELDING DI PT INDOMOBIL SUZUKI INTERNATIONAL

Prima Widodo, Ir. Ina Siti Hasanah MT.

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2008

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : proses produksi, line balancin

Abstraksi :

PT. Indomobil Suzuki International merupakan sebuah perusahaan otomotif yang memproduksi berbagai jenis kendaraan roda dua dan kendaraan roda empat. Penulisan ilmiah ini membahas tentang masalah keseimbangan lini produksi yang terjadi pada departemen welding, khususnya pada line side body yang bertujuan untuk menyeimbangkan lini produksi pada line tersebut, sehingga waktu menganggur, baik yang terjadi pada operator maupun mesin, penumpukan pekerjaan dan pembagian beban kerja yang tidak merata dapat dihindari atau diminimalisir. Hasil penelitian dengan menggunakan metode RPW (Ranked Positional Weight Method) menunjukkan bahwa kegiatan produksi pada line side body terbagi menjadi 39 elemen pekerjaan dengan waktu siklus selama 117,51 detik. Jumlah pengelompokan stasiun kerja (work station) adalah sebanyak 6 stasiun kerja dengan efisiensi masing-masing sebesar 90,07%, 98,32%, 95,98%, 100%, 38,00% dan 79,31%. Adapun efisiensi lintasan yang didapat adalah sebesar 83,76% sehingga dapat dikatakan bahwa keseimbangan lini pada line side body belum berjalan dengan baik karena persentase lamanya waktu menganggur yang dihasilkan (idle time) sebesar 16,24% atau lebih dari 5%.