

MEMPELAJARI KESEIMBANGAN LINTASAN PENGEPAKAN KERTAS PPC A480 GSM PADA PT.PINDO DELI PULP AND PAPER MILLS

SILFIA TRISNA, IR.RAKHMA OKTAVINA,MT

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2005

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : manajemen produksi

Abstraksi :

Keseimbangan Lini Perakitan memiliki pengertian yaitu suatu metode penugasan terhadap sejumlah pekerja kedalam sebuah stasiun kerja yang saling berkaitan didalam suatu lintasan produksi, sehingga di setiap stasiun kerja memiliki waktu stasiun yang besarnya tidak melebihi waktu siklus dari stasiun kerja tersebut. Tujuan penulisannya yaitu untuk mengetahui proses produksi serta denah pengepakan kertas PPC A4 80 GSM, mengetahui waktu siklus dari proses produksi pengepakan kertas PPC A4 80 GSM, dan mengetahui minimum banyaknya stasiun kerja yang dibutuhkan dalam memproduksi keluaran yang diinginkan. Pengumpulan data dilakukan secara langsung dari data-data perusahaan yang ada di PT. Pindo Deli Pulp And Paper Mills dan mengumpulkan informasi tentang keseimbangan lintasan terhadap pengepakan kertas PPC A4 80 Gsm yang diproduksi di bagian tempat penyelesaian, diantaranya yaitu waktu operasi pengepakan per item, denah pengepakan kertas PPC A4 80 Gsm serta minimum banyaknya stasiun kerja dan juga efisiensi lintasan. Dimana jumlah waktu operasi pengepakan per item tersebut adalah waktu siklus. Pada proses pengepakan jenis kertas PPC A4 80 Gsm membutuhkan banyak stasiun kerja dimana tiap stasiun dioperasikan oleh seorang atau dua operator yang bekerja secara terus menerus. Metoda yang digunakan adalah Metoda Bobot Posisi. Waktu siklus yang diinginkan lebih kecil daripada waktu operasi terbesar, yaitu operasi pengepresan pallet 16,10 menit, maka waktu operasi terbesar itulah yang menjadi waktu siklus Sedangkan total waktu proses yaitu sebesar 26,96 menit. Minimum banyaknya stasiun kerja adalah sebesar 5 stasiun kerja. Sedangkan efisiensi yang didapatkan adalah sebesar 83,72%.