

ABSTRAK

ANALISIS KESEIMBANGAN LINTASAN PRODUKSI (STUDI KASUS LINI PRODUKSI MOBILIO BAGIAN *TIRE SUB WORK STATION* PT. HONDA PROSPECT MOTOR KARAWANG)

Oleh

TRI PUSPITA SARI
NRP : 133010142

Persaingan bisnis yang semakin kompetitif dihadapi oleh semua pelaku bisnis. Setiap perusahaan perlu untuk senantiasa melakukan inovasi dalam berbagai bidang, termasuk bidang operasional. Konsep penyeimbangan lini merupakan konsep yang berupaya melakukan penyeimbangan dalam lini produksi agar tercipta kelancaran dalam suatu sistem produksi, dengan cara mengelompokkan berbagai tugas produksi ke dalam beberapa stasiun kerja dengan memperhatikan keseimbangan waktu. PT. Honda Prospect Motor Karawang sebagai salah satu perusahaan otomotif di Indonesia. Saat ini perusahaan sedang mengalami peningkatan kapasitas produksi. Order dari konsumen setiap bulannya meningkat, yang mengakibatkan kapasitas produksi berada pada level maksimum. Pada level ini apabila masih terdapat peningkatan order maka proses produksi yang ada sudah tidak normal. Pengamatan di lapangan menunjukkan proses produksi belum berjalan dengan baik sehingga mengakibatkan ketidakseimbangan lintasan. Untuk memperbaiki hal tersebut, maka dilakukan proses line balancing. Proses line balancing dilakukan dengan metode Largest Candidate Rule, Ranked Positional Weight, dan Optimized Best Bud Search dengan menggunakan software WinQSB. Hasil Penelitian menunjukkan bahwa metode yang terpilih yaitu dengan Optimized Best Bud Search yang dihitung dengan software WinQSB menghasilkan rancangan keseimbangan lintasan terbaik, dengan tingkat performansi balance delay sebesar 22.83%, total idle time in second 81.77 dan jumlah stasiun kerja berjumlah 9.

Kata kunci :Line Balancing, Largest Candidate Rule (LCR), Ranked Positional Weight (RPW).