

Peningkatan efisiensi lini produksi trimming W211 dengan metode line balancing di PT Daimler Chrysler Indonesia

Budi Permana Tisna Amijaya, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20248126&lokasi=lokal>

Abstrak

Skripsi ini menulis tentang penerapan line balancing dengan metode region approach pada lini produksi trimming W211 di PT. Daimlerchrysler Indonesia (DCINA). PT. DCINA sebagai perusahaan otomotif yang memproduksi kendaraan merek Mercedes-Benz memiliki visi yaitu To be no. 1 in Quality, Image & Profitability in Indonesia dan salah satu ruisinya ada!ah melakukan perbaikan secara terus menerus dalam meningkatkan efisiensi daiam hal proses produksi, Oleh karena itu diperlukan perbaikan-perbaikan dalam proses produksi terutama pada lini produksi trimming W211 yang sering mengalami proses idle. Dengan penerapan metoda tersebut diharapkan dapat meningkatkan efisiensi lini produksi, mengurangi waktu menganggur (idle time) dan pembebanan kerja rnerata pada setiap stasiun.

.....This final paper applied region approach assembly line balancing method at Trimming W211 production line in PT. Daimlerchrysler Indonesia (DCINA). PT DCINA is the sole agent, assembler and manufacturer of all DaimierChrysler products in Indonesia. It legally possesses the right to import all Mercedes-Benz and Chrysler products, be this Completely Knock- down (CKD) or Completely Built-up (CBU). The company's vision is "To be no. 1 in Quality, Image & Profitability in Indonesia" and one of the missions is "Continually improving efficiency in production process". Idle process always occurs in some stations at trimming W211 production line. An improvement at Trimming W211 used region approach method hope can improve production line efficiency, decrease idle time and balance work load in each station.