

Usulan perbaikan pada proses manufaktur komponen rangka sepeda motor dengan metode line balancing = Proposed improvements at manufacturing framework component of motorcycle with line balancing method

Bisuk Yohanes, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20250289&lokasi=lokal>

Abstrak

Peningkatan efisiensi untuk menghadapi kenaikan permintaan dari pelanggan perlu dilakukan oleh PMA industri otomotif dimana metode Line Balancing digunakan untuk menyeimbangkan beban kerja tiap stasiun kerja dan metode Value Stream Mapping untuk mengetahui aktifitas pemborosan yang terjadi. Pada lini produksi Main Pipe Assy terdapat aktivitas pemborosan berupa operator yang menunggu akibat beban kerja yang tidak seimbang.

Efisiensi lini produksi Main Pipe Assy rendah yaitu sebesar 52.15% dan setelah dilakukan pengurangan stasiun kerja dari 7 menjadi 4 stasiun kerja, efisiensi naik menjadi 99,91%. Idle time atau waktu menunggu sebelumnya adalah 47.86 detik dan setelah dilakukan pengurangan stasiun kerja menjadi 0.09 detik.

.....Increase efficiency to fulfill increasing demand from customers needs to be done by the Foreign Investment Company which major on automotive industry which Line Balancing method is used to balance the workload of each work station and VSM method is used to identify wasteful activities occurring. On the Main Pipe production line there waste activity form of the operator is waiting due to an unbalanced workload.

Production line efficiency of Main Pipe Assy is low, amounting to 52.15% and after the reduction of work stations from 7 to 4 work stations, the efficiency coming up to 99.91%. Idle time or waiting time is 47.86 seconds earlier and after the reduction of work stations to be 0.09 seconds.