

## **Peningkatan kapasitas melalui penyeimbangan lintas produksi untuk mencapai target produksi mobil tipe 'Y' pada PT X**

Nasution, Siti Rohana, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20274807&lokasi=lokal>

---

### **Abstrak**

Dalam perusahaan yang bergerak dibidang apapun kepuasan konsumen menjadi bahasa persaingan yang harus dilakukan. Untuk itu setiap perusahaan perlu memenuhi kebutuhan konsumen sehingga kepuasan konsumen terjaga. Dalam hal ini masalah pengendalian produksi dan keseimbangan lintas produksi merupakan salah satu kunci untuk menjawab pemecahan permasalahan tersebut.

Pengendalian produksi yang dilakukan adalah dengan menganalisa situasi setiap seksi produksi (seksi pembuatan body, pengecatan, pemasangan interior, finishing) pada suatu periode dengan mengamati kemajuan produksi dan rencana yang ditargetkan dengan menggunakan metode garis keseimbangan (Line of balance) pada periode yang disidik, sehingga dapat diambil analisis dan tindakan untuk perbaikan selanjutnya bila terjadi penyimpangan yang berlaku pada saat disidik.

Output produksi potensial yaitu kapasitas produksi pada lintas produksi dengan keadaan fasilitas peralatan, metode kerja dan tata letak pada saat ini. Produksi potensial ini dihitung per seksi dan diteliti keseimbangannya berdasarkan rencana yang telah dibuat. Bila terdapat seksi yang mempunyai output produksi dibawah batas minimum, sedapat mungkin akan ditingkatkan dengan menambah jumlah tenaga kerja.

Dari hasil analisa produksi dengan metode garis keseimbangan hanya pada seksi pembuatan body telah optimal sedangkan pada seksi pengecatan, pemasangan interior dan finishing diperoleh hasil bahwa terdapat keterlambatan dari target produksi untuk mengatasi hal tersebut perlu penambahan tenaga kerja agar target produksi tercapai.

.....

Almost companies always compete to get satisfaction from consumer regarding the situation each company have to fullfill the need of consumer for keeping consumer satisfaction. One of the keys to keep consumer satisfaction is "production schedulling" and "line of balance"

Implementation production scheduling is to analyze situation each of production section (Body Manufacturing, Painting, Interior Installing, and Finishing) during the periods with "line of balance".

Methods of observation period. After observing and getting analysis, the action will be done to maintain if there are deviations during the observation periods.

Potential production output is production capacity at production line with condition tools facility, work methods and layout at the line observation. Potential production is calculate each section and observed the balance's based on the the actual planning, if there are sections have production output below the minimum limited, it will be correction with additional workforce.

Result from production analyze with line of balance is only at section Body Manufacturing has been optimal. In the several sections such as Painting, Interior Installing and Finishing, there are delaying of production target. The problem could be solved with additional workforce to reach production target.