

ABSTRAKSI

Salah satu permasalahan yang dihadapi dalam perusahaan yaitu seringkali kesulitan meningkatkan output produk dan efisiensi produksi, hal ini terjadi karena keterbatasan sumber daya produksi, akibatnya banyak dijumpai penumpukan material sehingga menimbulkan kondisi bottleneck. Jadi tujuan utama dari penelitian ini adalah meningkatkan output produk dan efisiensi produksi dengan menganalisis aktivitas gerakan operator bagian proses produksi dan perbaikan lini produksi yang ada.

Usulan gerakan ternyata dapat mengurangi gerakan kerja yang dilakukan operator yang kurang ekonomis, sehingga output produk bertambah dibagian warna 1 dari 910 stiker/shift menjadi 1200 stiker/shift, warna2 dari 8750 stiker menjadi 1170 stiker, warna 3 dari 840 menjadi 1160 stiker, warna 4 dari 840 stiker menjadi 1145 stiker dan warna 5 dari 805 stiker menjadi 1120 stiker, untuk pengeliman dari 1785 stiker menjadi 3075 stiker dan untuk proses penempelan dari 980 stiker menjadi 1245 stiker. Dengan demikian dapat dikatakan bahwa studi gerakan kerja dapat meningkatkan hasil produksi.

Metode penyeimbangan lintasan produksi yang digunakan yakni metode Hegelson – Birnie (RPW), dari hasil yang diperoleh dengan metode Hegelson - Birnie (RPW) menunjukkan peningkatan efisiensi produksi yaitu pada kondisi awal efisiensi lintasan sebesar 57,32 % dan setelah adanya penyeimbangan lintasan produksi dengan metode RPW maka efisiensinya naik menjadi 75,92 % atau naik sebesar 18,6 %. Adapun peningkatan efisiensi lintasan produksi disebabkan antara lain oleh adanya penggabungan beberapa stasiun kerja, yang mana pada kondisi awal stasiun kerja yang ada berjumlah 12 dan pada kondisi setelah penggabungan jumlah stasiun kerja menjadi 7, waktu menganggur yang semula 336,51 menit menjadi 85,62 menit, ini berarti ada penurunan sebesar 250,88 menit. Keseimbangan waktu senggang yang semula 42,68% menjadi 24,09% ini berarti ada penurunan sebesar 18,59%.

Hasil keseimbangan lintasan produksi akan memerlukan penyatuan lokasi, perbaikan metode kerja, dan peletakan mesin dengan operator yang sebaik mungkin memudahkan operator dalam bekerja yang pada akhirnya tercapai keseimbangan lintasan produksi.

Kata kunci : Studi gerak, Efektif, Efisien, Output Produk, Bottleneck, Line Balancing,RPW.