

ABSTRAK

PT. TECHPACK ASIA merupakan suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang plastic assembly khususnya pembuatan kemasan kosmetik yang terletak di Jalan Karangawen Km. 18 di Desa Karangawen Demak. Adapun masalah yang terjadi dalam perusahaan adalah terjadi ketidakseimbangan lintasan dimana perusahaan melakukan penjadwalan produksi ulang dan mengadakan lembur karena target produksi tidak tercapai sehingga membutuhkan perbaikan performansi pada lini perakitan untuk mengurangi terjadinya bottleneck padastasiun kerja 1 yaitu sortir inner cover dan top cover serta pasang 3M ke kaca, stasiun kerja 10 yaitu cleaning kaca, stasiun kerja 11 yaitu cek visual dan fungsi dan stasiun kerja 12 semprot dan packing yang memiliki waktu siklus lebih lama daripada waktu siklus produksi yang telah ditetapkan

Lini perakitan saat ini pada produksi produk CM249 Blue Dior terdapat 12 stasiun kerja dengan 14 operator yang memiliki nilai efisiensi lintasan sebesar 54,75%, sedangkan untuk waktu menganggur dan balance delay sebesar 36,00 detik/pcs dan 45,25%. Penelitian ini bertujuan untuk menyeimbangkan lintasan dengan memperbaiki performansi lini perakitan produk CM249 Blue Dior dengan metode line balancing. Ada 2 alternatif metode yang diusulkan untuk menyeimbangkan lintasan yaitu metode Ranked Positional Weight dan Region Approach

Dari hasil penelitian ini diperoleh perhitungan berdasarkan metode Ranked Position Weight dan Region Approach memiliki hasil yang sama-sama optimal adalah terdapat jumlah stasiun kerja yang terbentuk 8 stasiun kerja, efisiensi lintasan sebesar 75,62%, sedangkan balance delay dan waktu menganggur sebesar 24,38% dan 14,04 detik. Dengan demikian metode yang diusulkan adalah Region Approach karena dapat mengelompokan stasiun kerja yang kontinyu dan berurutan berdasarkan proses kerja perakitan

Kata Kunci : PT. Techpack Asia, Performansi lini perakitan, bottleneck, Ranked Position Weight, Region Approach, efisiensi lintasan

ABSTRACT

PT. TECHPACK ASIA is a company that engaged in the manufacturing of plastic assembly, especially in cosmetic packaging, and it is located in Karangawen Street Km. 18, Karangawen Village, Demak. However, the problems that occurred in this company was an imbalance line between production rescheduling and overtime works due to the failure of reaching production target. Therefore, performance improvements was needed in the assembly line to minimize the risk of bottleneck; sorting inner cover, top cover and setting 3M to the glass at work station 1, glass cleaning at work station 10, visual and function check at work station 11, spray and packaging that would take longer production cycle time than the production time that has been set.

CM249 Blue Dior production in the assembly line had 12 work stations featured with 14 operators that had 54,75% as line efficiency value, while the idle time and the balance delay was 36,00 second/pcs and 45,25%. The objective of this research was to make a line balance by improving the performance of assembly line in producing CM249 Blue Dior with line balancing method. There were 2 proposed alternative method; Ranked Positional Weight Method and Region Approach.

From the result of this research, data calculation based on Ranked Position Weight and Region Approach resulted the same optimum results. From the Region Approach results, it formed 8 work stations, line efficiency was 75,62%, while the idle time and the balance delay was 24,38% and 14,04 second. Therefore, the most recommended method is Region Approach, because it could classify a continuous work station that is sorted by work assembly process.

Keywords : PT. Techpack Asia, Assembly line performance, bottleneck, Ranked Position Weight, Region Approach, line efficiency.