

ABSTRACT

Layout setting is something that is very common in the industrial world. This situation let the company requires a good layout setting so that operations can run smoothly. Setting a good layout includes the movement process input through every production departments with the shortest time and with the most minimum cost. In this research, the method that used is line balancing, because the company does the production process through serial machines and requires the intervention of labor, and production processes which take place in the company is continuous process. Research result show that with the line balancing method can provide efficiency balance by 88,96% and reduces the distance of movement the production process

Keyword: Layout, line balancing, efficiency balance.

ABSTRAK

Pengaturan tata letak merupakan suatu hal yang sangat sering dijumpai dalam dunia industri. Hal ini menyebabkan perusahaan membutuhkan pengaturan tata letak yang baik agar kegiatan operasi dapat berjalan dengan lancar. Pengaturan tata letak yang baik meliputi proses pemindahan input melalui tiap departemen produksi dalam waktu tersingkat dan dengan biaya yang seminimum mungkin. Dalam penelitian ini metode pengaturan tata letak yang digunakan adalah keseimbangan lini perakitan karena perusahaan melakukan proses produksinya melalui mesin pemrosesan yang bersifat seri dan dibutuhkan campur tangan tenaga kerja, dan proses produksi yang berlangsung di perusahaan tersebut bersifat kontinu. Hasil penelitian menunjukkan bahwa dengan metode keseimbangan lini perakitan dapat memberikan efisiensi lintasan sebesar 88,96% dan mengurangi perpindahan jarak proses produksi.

Kata kunci: Tata letak, keseimbangan lini perakitan, efisiensi lintasan.

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
<i>ABSTRACT</i>	vi
ABSTRAK.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	5
1.4 Kegunaan Penelitian.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1 Pengertian Manajemen Operasi	7
2.2 Pengertian Tata Letak.....	8
2.2.1 Prinsip Penyusunan Tata Letak.....	9
2.2.2 Jenis-jenis Tata Letak.....	10
2.3 Pengertian Keseimbangan Lini Perakitan	11

2.4 Metode Keseimbangan Lintasan	13
2.5 Produktivitas.....	17
2.6 Kerangka Pemikiran	17
 BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN	 22
3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	22
3.2 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	23
3.3 Proses Produksi pada PT.X	25
3.4 Sistem Pemasaran dan Sumber Daya Manusia	28
3.5 Metode Penelitian.....	28
 BAB IV PEMBAHASAN MASALAH	 30
4.1 Pengumpulan Data	30
4.2 Pengolahan Data.....	32
4.2.1 Waktu Rata-rata	32
4.2.2 <i>Precedence Diagram</i>	32
4.3 Analisis Data	34
4.4 Penerapan Metode Keseimbangan Lini.....	35
4.4.1 Metode Bobot Posisi	36
4.5 Perbandingan <i>Layout</i> Lama dengan <i>Layout</i> Usulan.....	42
 BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	 54
5.1 Kesimpulan.....	54
5.2 Saran.....	54

DAFTAR PUSTAKA	56
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 <i>Layout</i> PT.X.....	4
Gambar 2.1 Bagan Kerangka Pemikiran	21
Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT.X.....	25
Gambar 3.2 Peta Proses Operasi PT.X.....	27
Gambar 4.1 <i>Precedence Diagram</i> PT.X.....	33
Gambar 4.2 <i>Precedence Diagram</i> Pembagian Stasiun Kerja.....	46
Gambar 4.3 <i>Layout</i> Pembagian Stasiun Kerja.....	48
Gambar 4.4 Aliran Kerja Setiap Mesin pada Stasiun Kerja	49
Gambar 4.5 Aliran Kerja pada Setiap Stasiun Kerja	51
Gambar 4.6 <i>Layout</i> Usulan Beserta Aliran Kerja yang Baru	52

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1	Data Waktu Proses..... 31
Tabel 4.2	Waktu Rata-rata Kegiatan..... 32
Tabel 4.3	Tabel Aktivitas Pendahulu..... 33
Tabel 4.4	Tabel Matriks Pendahulu 39
Tabel 4.5	Tabel Perhitungan Bobot Posisi..... 40
Tabel 4.6	Tabel Ranking Bobot Posisi 42
Tabel 4.7	Tabel Stasiun Kerja Metode Bobot Posisi 44