

ABSTRAK

Denada Ingrid Manurung / 31418737

MEMPELAJARI KESEIMBANGAN LINI *PRE-COATED METAL* PRODUK KULKAS MODEL NR-FZ120B PADA PT PANASONIC MANUFACTURING INDONESIA

Penulisan Ilmiah. Jurusan Teknik Industri. Fakultas Teknologi Industri. Universitas Gunadarma. 2021.

Kata Kunci: Proses Produksi, Keseimbangan Lini, PT Panasonic Manufacturing Indonesia

(xii + 43 + Lampiran)

Perusahaan manufaktur berkaitan erat dengan aktivitas operasional utama perusahaan yaitu melakukan proses produksi. Proses produksi merupakan suatu cara, metode maupun teknik dalam menciptakan barang dan jasa yang berperan penting agar perusahaan dapat memenuhi target produksi, menghemat penggunaan sumber daya dan memperoleh keuntungan. Kelancaran proses produksi dapat diperoleh dengan memperhatikan keseimbangan lini produksi. Keseimbangan lini diaplikasikan untuk menyeimbangkan beban kerja pada operator sebuah lintasan produksi dan meminimumkan waktu menganggur sehingga menghasilkan efisiensi kerja yang tinggi. Tujuan dari pelaksanaan kerja praktek ini yaitu mempelajari proses produksi secara keseluruhan dan implementasi keseimbangan lini *Pre-Coated Metal* (PCM) produk kulkas model NR-FZ120B di PT Panasonic Manufacturing Indonesia. Proses produksi pada PT Panasonic Manufacturing Indonesia terdiri atas persiapan resin injeksi, persiapan lembar PCM kabinet dan pintu serta persiapan lembar polistirena berdampak tinggi. Bahan baku resin diproses dengan menggunakan mesin injeksi untuk menghasilkan aksesoris kulkas. Lembar PCM diproses untuk membuat panel kabinet dan pintu. Lembaran HIPS diproses dengan mesin pembentuk vakum untuk menghasilkan lapisan dalam pintu dan kabinet. Lapisan dalam kabinet dan pintu yang sudah terbentuk dirakit dengan panel kabinet dan pintu. Pintu dan kabinet yang telah dirakit diisi dengan poliuretan secara terpisah kemudian digabung menjadi satu kulkas dengan aksesoris penyusun. Kulkas yang sudah jadi diperiksa untuk memastikan kualitasnya sesuai dengan spesifikasi produk jadi dan disimpan ke gudang barang jadi. Implementasi keseimbangan lini pada PT Panasonic Manufacturing Indonesia dilakukan dengan mengukur waktu kerja setiap stasiun kerja dan menghitung efisiensi keseimbangan lini berdasarkan waktu pacu kerja yang ditentukan perusahaan. Efisiensi keseimbangan lini PCM dalam memproduksi kulkas model NR-FZ120B yaitu senilai 68,02% yang dikategorikan cukup baik. Penugasan kegiatan kerja pada lini tersebut masih belum seimbang karena terdapat delapan stasiun kerja yang waktu proses produksinya melebihi waktu pacu kerja.

Daftar Pustaka (2002 – 2021)