

ABSTRAKSI

Charlie Evander/32414337

MEMPELAJARI KESEIMBANGAN LINI PERAKITAN PRODUK *SPARE PART MACHINE WASHING AMPULE* DI PT. WIRATAMA LUSINDO.

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2018.

Kata Kunci: *Spare Part Machine Washing Ampule*, keseimbangan lini.

(x + 30 + Lampiran)

Permasalahan dalam proses produksi akan mengakibatkan kelancaran aliran produksi menjadi terganggu sehingga berpengaruh terhadap waktu proses produksi menjadi terlalu lama. Keseimbangan lini merupakan metode yang digunakan untuk meningkatkan kapasitas produksi dengan mengurangi waktu menganggur dan meningkatkan pemanfaatan dari peralatan dan operator. PT. Wiratama Lusindo merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai jenis komponen mesin industri makanan dan farmasi. Salah satu produk yang diproduksi dari perusahaan tersebut adalah *Spare Part Machine Washing Ampule*.

Proses produksi *Spare Part Machine Washing Ampule* memiliki 7 stasiun kerja dengan 11 proses. Stasiun kerja tersebut adalah stasiun kerja 1 untuk proses memotong komponen dengan mesin jigsaw, stasiun kerja 2 untuk proses membubut dengan mesin bubut, stasiun kerja 3 untuk proses kerja membentuk dengan mesin *Milling*, stasiun kerja 4 melakukan proses melubangi komponen dengan menggunakan mesin *Drilling*, stasiun kerja 5 untuk melakukan proses menghaluskan komponen dengan menggunakan mesin amplas, stasiun kerja ke 6 yaitu untuk proses merakit komponen *Pipe* dan *Base Pipe* dengan menggunakan mesin las untuk mengabungkan keduanya. Stasiun kerja 7 adalah untuk proses terakhir yaitu melakukan perakitan *Base Pipe* dengan *Nozzle* hasil rakitan dari stasiun 6. Proses produksi pada Produk *Spare Part Machine Washing Ampule* di PT Wiratama Lusindo ialah dengan proses membentuk, melubangi, dan menghaluskan *Lower Base*, kemudian memotong, membubut, membentuk, melubangi *Base Pipe*, lalu memotong *Pipe*, kemudian merakit *Pipe* dengan *Base Pipe* menjadi *Nozzle Pipe* lalu dihaluskan kemudian proses selanjutnya adalah merakit *Nozzle Pipe* dengan *Lower Base*. Total waktu siklus untuk proses produksi *Spare Part Machine Washing Ampule* selama 62.122,65 detik atau 17 jam 15 menit.

Daftar Pustaka (2000-2011)