

## **ABSTRAK**

**Asra Maulana (31414743)**

**“MEMPELAJARI PROSES PRODUKSI DAN *LINE BALANCING* TERHADAP PRODUK JUS TOZA KEMASAN 5 LITER DI PT AMANAH PRIMA INDONESIA”**

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

**Kata Kunci:** Jus Toza Ukuran 5 Liter, *Line balancing*.

(xii + 30 + Lampiran)

Pengamatan dilakukan pada produk jus toza kemasan 5 liter pada divisi pasteurisasi. Dalam upaya menyeimbangkan lini produksi maka tujuan utama yang ingin dicapai adalah mendapatkan tingkat efisiensi yang tinggi bagi setiap departemen dan berusaha memenuhi produksi yang telah ditetapkan, sehingga diupayakan untuk memenuhi perbedaan waktu kerja antar departemen dan memperkecil waktu tunggu. Proses produksi jus pasteurisasi kemasan 5 liter terdiri dari 9 tahap proses perakitan. Proses perakitan tersebut adalah proses persiapan, proses homogenisasi, proses penyesuaian, proses pengisian, proses penutupan, proses perekatan seal, proses pendinginan, proses pemberian label dan proses penyusunan. *Line balancing* pada lini fabrikasi proses produksi jus toza kemasan 5 liter dilakukan dengan menggunakan teknik pengukuran waktu secara langsung (*time study*). Teknik tersebut dilakukan dengan menggunakan alat bantu berupa *stopwatch* yang dilakukan sebanyak 30 kali pengamatan pada setiap elemen kerja proses operasi. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, terdapat *take time* sebesar 21 detik, waktu siklus terpanjang sebesar 11,54 detik pada proses pendinginan, dan mendapatkan nilai efisiensi lintasan sebesar 32,25 %, dan *balance delay* 64,75%. Proses produksi jus toza kemasan 5 liter yang mengalami penumpukan terjadi pada proses pendinginan yang membutuhkan proses lebih lama dari yang lainnya. Salah satu cara untuk menanggulangi terjadinya penumpukan adalah dengan mengurangi waktu menunggu untuk proses produksi pada tahap pendinginan produk.

**Daftar Pustaka (1989-2013)**