

ABSTRAKSI

Indra Andrian (35414288)

**MEMPELAJARI PROSES *LINE BALANCING* PRODUK *SEATING* JENIS P32R
DI PT NHK F KBU INDONESIA *AUTOMOTIVE SEATING***

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

Kata Kunci: *Seating* Jenis P32R, *Main Line Asssy Seating*, Keseimbangan Lini.
(xii + 25 + Lampiran)

PT Nhk F Kbu Indonesia *Automotive Seating* merupakan perusahaan yang memproduksi *Seating* dan telah menjalin kerjasama dengan perusahaan Nissan. Salah satu produk *seating* yang dihasilkan oleh PT Nhk F Kbu Indonesia *Automotive Seating* adalah produk *seating* jenis P32R. Proses produksi perakitan produk *seating* jenis P32R berlangsung pada *main line assy seating*. Proses produksi perakitan *seating* jenis P32R memiliki tingkat beban kerja yang sama dengan waktu kerja yang berbeda disetiap stasiun kerja, hal ini harus diminimalkan dengan cara menerapkan keseimbangan lini sehingga tidak ada ketidakseimbangan beban kerja dan waktu kerja yang terlalu jauh. Proses produksi perakitan produk *seating* jenis P32R di PT Nhk F Kbu Indonesia *Automotive Seating* terdiri dari 2 tahapan yaitu *main line assy* dan *quality control*. PT Nhk F Kbu Indonesia *Automotive Seating* dalam mengatur keseimbangan lini melakukan pengambilan data dengan menggunakan teknik pengukuran waktu secara tidak langsung melalui pengambilan *video recorder* sebanyak 30 kali, kemudian membagi beban kerja berdasarkan urutan proses produksinya untuk menentukan jumlah stasiun kerja yang dibutuhkan. Berdasarkan keseimbangan lini yang telah dilakukan, maka terdapat 8 stasiun kerja untuk proses perakitan *seating* jenis P32R pada *main line assy seating* yaitu *assy pad* dan *trim 1*, *assy pad* dan *trim 2*, *assy pad* dan *trim 3*, *assy front right*, *assy front left*, *assy 2nd right*, *assy 2nd left* dan *assy 3rd* dengan waktu siklus terbesar adalah 811,33 detik dan efisiensi lintasannya adalah 96,90%.

Daftar Pustaka (1998 – 2014)