

ABSTRAK

Anisa Bhakti (30415825)

MEMPELAJARI KESEIMBANGAN LINI PRODUKSI PRODUK PENERANG KENDARAAN DI PT. INDONESIA STANLEY ELECTRIC.

Penulisan Ilmiah. Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2019.

Kata Kunci: Produksi Lampu Kendaraan, Cycle Time, Keseimbangan Lini.

(xiii + 56 + Lampiran)

PT Indonesia Stanley Electric merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur dengan memproduksi produk lampu kendaraan roda dua dan roda empat. Salah satu produk lampu kendaraan yang diproduksi adalah jenis K81A (lampu kendaraan untuk honda beat). Keseimbangan lini pada proses produksi lampu kendaraan bertipe K81A yang diterapkan oleh perusahaan adalah dengan menggunakan metode *kilbridge and wester (region approach)*. Proses produksi terbagi menjadi tiga departemen yaitu departemen *plastic injection*, departemen *evaporation*, dan departemen *lamp assembling*. Pada departemen *plastic injection* dilakukan proses pelelehan bijih plastik yang kemudian diinject ke cetakan sehingga didapatkan bentuk yang sesuai dengan bentuk part lampu kendaraan bertipe K81 A, waktu yang dibutuhkan pada departemen *plastic injection* untuk satu kali siklus produksi adalah selama 81 detik. Pada departemen *evaporation* dilakukan proses pengecatan bagian housing dengan menggunakan spray gun, waktu yang dibutuhkan pada departemen *evaporation* untuk satu kali siklus produksi adalah selama 98 detik. Pada departemen *lamp assembling* dilakukan proses perakitan setiap part menjadi satu buah produk lampu kendaraan, waktu yang dibutuhkan pada departemen *lamp assembling* untuk satu kali siklus produksi adalah selama 77 detik. Efisiensi lintasan menunjukkan seberapa besar persentase suatu proses dapat berjalan sesuai dengan target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan. Terdapat tiga ukuran efisiensi lintasan pada PT. Indonesia Stanley Electric yaitu efisiensi lintasan departemen *plastic injection*, efisiensi lintasan departemen *evaporation*, dan efisiensi lintasan departemen *lamp assembling*. Pada departemen *plastic injection* memiliki efisiensi lintasan sebesar 81,325% dengan persentase idle sebanyak 18,675%. Pada departemen *evaporation* memiliki efisiensi lintasan sebesar 99,351% dengan persentase idle sebanyak 0,649%. Pada departemen *lamp assembling* memiliki efisiensi lintasan sebesar 70,707% dengan persentase idle sebanyak 29,293%.

Daftar Pustaka (1982 – 2015)