

ABSTRAK

IDAMATUL KHOIROT : Analisa Keseimbangan Lintasan Pada *Line Assembling LED TV* PT. ABC.

PT. ABC merupakan perusahaan manufaktur untuk produk-produk elektronik dan yang berhubungan dengan elektronik. Salah satu produk dari PT. ABC yaitu *LED TV*, yang mengalami peningkatan order pada setiap bulannya. Sebagai perusahaan dengan kapasitas produksi yang tinggi, maka diperlukan suatu pendekatan yang dapat mengelola kendala-kendala yang menghambat proses produksi. Salah satu metode yang dapat mengurangi hambatan produksi yang biasa terjadi yaitu *Line Balancing*. Metode *Line balancing* atau keseimbangan lintasan berhubungan erat dengan produksi massal. *Line balancing* merupakan suatu metode yang digunakan untuk menyeimbangkan penugasan dari beberapa elemen kerja suatu lintasan perakitan ke *work station* untuk meminimalkan banyaknya *work station* dan *waiting time* pada keseluruhan *work station* pada tingkat output tertentu. Penyeimbangan tugas ini mempertimbangkan kebutuhan waktu per unit produk yang dispesifikasikan untuk setiap tugas, sehingga dapat diperoleh suatu arus produksi yang lancar untuk mendapatkan utilisasi yang tinggi atas fasilitas, tenaga kerja, maupun peralatan. Jadi daripada harus menambah tenaga kerja, atau mengeluarkan biaya tambahan, lebih efisien bila hambatan dalam proses produksi dikurangi melalui *line balancing*.

Kata kunci: *Line Balancing*, *Work Station*, dan *Waiting Time*.

ABSTRACT

IDAMATUL KHOIROT: *Line Balancing Analysis In Line Assembling LED TV PT. A B C.*

PT. ABC is a manufacturing company for electronic and electronic related products. One of product from PT. ABC is LED TV, which has an increasing order every month. As a company with a high production capacity, an approach is needed that can manage the constraints that hamper the production process. One method that can reduce the usual production barriers is Line Balancing. The method of Line balancing or track balance is closely related to mass production. Line balancing is a method used to balance the assignment of some work elements of an assembly path to the work station to minimize the number of work stations and waiting time on the entire work station at a given level of output. This task balancing takes into account the time required per product unit specified for each task, so that a smooth current production can be obtained to obtain high utilization of facilities, labor, or equipment. So instead of having to increase labor, or incur additional costs, it is more efficient when the barriers in the production process are reduced through line balancing.

Keywords: *Line Balancing, Work Station, and Waiting Time.*