

## INTISARI

Dalam lini perakitan *Back Mirror* Tipe ANF keseimbangan distribusi beban kerja menjadi faktor penting yang mempengaruhi tingkat produktivitas yang dihasilkan. Waktu siklus dari tiap-tiap elemen kerja dapat mempengaruhi bobot beban kerja tiap operator. Panjangnya waktu siklus, selain dikarenakan waktu proses perakitan yang panjang, dapat juga ditimbulkan oleh kegiatan-kegiatan non-produktif dalam kegiatan operasi yang tentunya tidak meningkatkan nilai tambah (*added value*) dari produk tersebut. Adanya kegiatan-kegiatan non-produktif akan dapat mengurangi produktivitas yang dihasilkan.

Dalam penelitian ini dilakukan analisa terhadap kegiatan-kegiatan perakitan *back mirror* tipe ANF untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya kegiatan non-produktif, serta membuat ide perbaikan untuk mengatasinya. Dengan analisa tersebut, diharapkan dapat menghilangkan atau meminimalkan kegiatan-kegiatan non-produktif yang ada. Setelah kegiatan-kegiatan non-produktif dihilangkan, selanjutnya dilakukan pendistribusian ulang elemen-elemen kerja tersebut, untuk mendapatkan keseimbangan lini yang lebih baik.

Dengan mengacu kepada prinsip-prinsip ekonomi gerakan, ada beberapa elemen kerja pada operator SA *stay* dan SA *holder* yang dapat dihilangkan. Setelah didapatkan bobot beban kerja dengan menghilangkan beberapa elemen kerja non-produktif, dilakukan pendistribusian ulang beban kerja pada kedua operator hingga mendekati kesetaraan. Selain itu juga dilakukan beberapa *redesign* ulang pada penataan komponen dan peralatan kerja operator SA *stay* dan SA *holder* sehingga dapat memperbaiki sistem kerja. Dengan perbaikan ini dapat meningkatkan *lead time* proses perakitan *back mirror* tipe ANF dari 7.92 detik/*pc* menjadi 6.27 detik/*pc*. Nilai efisiensi keseimbangan lini bertambah sebesar 11.05%. Kondisi ini juga meningkatkan produktivitas dari 455 unit/*hour* menjadi 574 unit/*hour*.