

INTISARI

Pendistribusian operator memegang peranan yang sangat penting dalam sebuah industri. Jumlah operator berlebih pada suatu bagian menyebabkan biaya yang harus dikeluarkan untuk produksi bertambah. Sebaliknya, jumlah operator yang sedikit akan menyebabkan ketidakseimbangan dalam produksi. Ketidakseimbangan ini menyebabkan *bottleneck*.

Penelitian ini dirancang untuk menentukan alternatif terbaik dalam pendistribusian operator pada *workstation* meja *buffing* di divisi *Painting Plastic* PT Astra Honda Motor. Penelitian ini dilakukan dengan metode *trial and error* yang kemudian disimulasikan dengan bantuan software *Promodel*. Pemilihan metode ini mempertimbangkan bahwa terdapat data stokastik dan deterministik.

Dari hasil penelitian, didapatkan tiga skenario yang dapat menjadi alternatif. Kondisi optimal terlihat pada skenario kedua, dimana persentase *bottleneck* berkurang dari 29,42% menjadi 5,25%. Pencapaian target produksi pada skenario dua bertambah dari 70,47% menjadi 94,58%.

Kata kunci: *bottleneck*, simulasi, jumlah operator