

INTISARI

Perkembangan ilmu dan teknologi membuat penyebaran informasi menjadi lebih cepat. Hal tersebut membuat akses informasi oleh masyarakat juga lebih mudah dengan adanya media elektronik. Oleh karena itu, maka perusahaan, harus berupaya untuk meningkatkan daya saing, salah satunya adalah dengan efisiensi waktu. PT Masscom Graphy merupakan perusahaan percetakan yang memiliki produk utama yaitu harian Suara Merdeka. Perusahaan ini memproduksi harian Suara Merdeka rata-rata 75.000 eksemplar setiap harinya. Produk tersebut terbit setiap pagi hari, maka proses produksinya harus dilakukan dengan efisien di malam hari. Meski begitu, pengimbangan lini yang telah diterapkan di perusahaan tersebut hanya pembagian kerja pracetak dan cetak saja. Penelitian ini dilakukan untuk menghitung pengimbangan lini bagian pracetak dan cetak pada proses produksi harian Suara Merdeka di PT Masscom Graphy dengan metode heuristik. Sehingga dapat menghasilkan jumlah stasiun kerja yang minimum dan tingkat efisiensi yang maksimal. Hasil perhitungan pengimbangan lini pada penelitian ini menunjukkan bahwa tugas-tugas bagian pracetak dibagi dalam 2 stasiun kerja dan tingkat efisiensi yang diperoleh pada bagian pracetak dengan kondisi saat ini adalah 64,65%. Perhitungan ini juga menunjukkan bahwa dapat dilakukan penghematan waktu yang disediakan pada bagian pracetak, yang semula 4 jam menjadi 2 jam 51 menit 6 detik, lalu tingkat efisiensinya meningkat menjadi 90,68%. Pada bagian cetak, diperoleh hasil bahwa tugas-tugas dibagi dalam 6 stasiun kerja dan tingkat efisiensi yang diperoleh pada bagian cetak sebesar 78%.

Kata kunci: percetakan, pengimbangan lini, waktu siklus, stasiun kerja, waktu menganggur, efisiensi.

ABSTRACT

The development of science and technology makes the distribution of information so much faster. This makes the information access by the public also easier with the electronic media. Therefore, the company must strive to improve competitiveness; one of them with time efficiency. PT Masscom Graphy is a printing company whose main product is Suara Merdeka newspaper. On average, this company produce Suara Merdeka newspaper as many as 75.000 copies per day. The product is published every morning, hence production process must be carried out efficiently at night. Despite that, line balancing that has been applied in the enterprise division of labor are only preprint and print part. This study was conducted to calculate line balancing of the preprint and print part in the production process of Suara Merdeka newspaper in PT Masscom Graphy with heuristic method. So it can produce minimum number of work stations and maximum levels of efficiency. Line balancing calculation results in this study shows that tasks in the preprint part is divided into 2 work stations and the level of efficiency obtained with current conditions is 64.65%. The calculation also shows that time savings can be provided in preprint parts, from 4 hours to 2 hours 51 minutes 6 seconds. Thus, the efficiency levels increased to 90.68%. On the print parts, the results shows that the tasks are divided into 6 work stations and the level of efficiency on the part of the print is 78%.

Keywords: printing, line balancing, cycle time, work station, idle time, efficiency.