

IDENTIFIKASI KESEIMBANGAN LINI PENGEMASAN MINUMAN JAHE WANGI INSTAN PADA CV. INTRAFOOD SURAKARTA JAWA TENGAH

Rika Meitasari¹, Henry Yulianto², Arita Dewi Nugrahini²

INTISARI

CV. Intrafood merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pangan yaitu memproduksi minuman instan berbahan baku utama sari jahe. CV. Intrafood memproduksi dan mengemas produknya dengan kualitas yang baik dengan menerapkan efisiensi dan efektifitas kerja, terutama dalam lini pengemasan. Pada lini pengemasan CV. Intrafood ini merupakan perpaduan penggunaan mesin dan manual. Menghasilkan suatu produk yang terbaik dengan disertai penerapan efisiensi yang tinggi maka akan meningkatkan produktivitas dalam penyelesaian pengemasan produk. Untuk meningkatkan produktivitas dan meminimalkan waktu menganggur yang ada pada lintasan pengemasan maka dilakukan penyeimbangan lini.

Keseimbangan lini pada pengemasan Jahe Wangi W3 ini dilakukan dengan pengukuran *balance delay* dan efisiensi dari lintasan pengemasan dengan langkah-langkah pendahuluan yaitu studi waktu dengan uji keseragaman data, uji kecukupan data, perhitungan waktu normal dengan waktu standar tiap stasiun kerja.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa lini keseimbangan dengan melakukan pengukuran *balance delay* dan efisiensi untuk peningkatan dan meminimalkan waktu menganggur, dan mengurangi jumlah stasiun kerja. Dimana kondisi awal sebesar 7 stasiun kerja sementara perbaikan yang diusulkan untuk 3 stasiun kerja yang menghasilkan peningkatan efisiensi garis 43,67 persen dengan mengurangi waktu *idle* sebesar 2,477 menit per kardus nya. Perbaikan yang diusulkan juga pada *lay out* tempat kerja dan adanya reposisi tenaga kerja yang dapat mengerjakan ke proses yang menjadi *bottle neck* yaitu proses pelipatan jahe wangi rentengan.

Kata kunci : waktu *idle*, *balance delay*, efisiensi, *line balancing*

¹Mahasiswa Program Studi Agroindustri, SV UGM

²Staf Pengajar Program Studi Agroindustri, SV UGM

IDENTIFICATION OF BEVERAGE PACKAGING LINE BALANCE OF GINGER INSTANT WANGI CV. INTRAFOOD SURAKARTA CENTRAL JAVA

Rika Meitasari¹, Henry Yulianto², Arita Dewi Nugrahini²

ABSTRACT

CV. Intrafood is a company engaged in the food sector which manufactures instant beverage made from primary raw ginger juice. CV. Intrafood produces and package products with good quality by applying the efficiency and effectiveness of work, especially in the packaging line. On packaging lines CV. Intrafood is a mix use of the machine and manual. Produce a product that is best accompanied by the application of high efficiency will improve productivity in the completion of the product packaging. To increase productivity and minimizing idle time available on the trajectory of packaging is carried out line balancing.

Line Balancing of Ginger fragrance packaging line at W3 is done by measuring the delay balance and efficiency of the trajectory of the packaging with the preliminary steps that study time with the test uniformity of data, test the adequacy of the data, the calculation of normal time with a standard time each work station.

The results showed that the line balance by measuring balance delay and efficiency to increase and minimizing idle time, and reducing the number of work stations. Where the initial conditions by 7 workstations while the proposed improvements to three work stations that results in improved efficiency of 43.67 percent line by reducing the idle time of 2.477 minutes per carton. The proposed improvements are also on the lay out of the workplace and the workforce repositioning can do to process the bottle neck is fragrant ginger sachet folding process.

Keywords: idle time, balance delay, efficiency, line balancing

¹ Student of Agroindustrial Program Study, Gadjah Mada University

² Lecturer of Agroindustrial Program Study, Gadjah Mada University