

Processing.

Balance Analysis of Production Line in Section Bottling Tea in PT. KPB Sosro KPB Mojokerto, East Java.

ABSTRACT

Lines balance problems occur most commonly in the assembly process than in the manufacturing process. Fabrication of sub components typically require heavy machinery with a long cycle. When several different operations with the equipment needed in the series, then there was the difficulty in balancing the length of cycle-cycle engine, so that capacity utilization is low. Continuous movement is most likely achieved by the operations manual assembly formed when several operations can be divided into small tasks with a short duration of time. The greater flexibility in combining several tasks, the higher the degree of balance can be achieved. This makes a smooth flow with labor utilization and high assembly.

The data needed to plan the balance of lines such as:

1. A network
2. Data standard time jobs each operation
3. When the desired cycle

Keywords: *Line balancing, precedence diagram, cycle time*

Tema: Perencanaan dan Pengendalian Produksi dengan Analisis Keseimbangan Lini pada Produksi Pengolahan Teh.

**Analisis Keseimbangan Lini Produksi pada Bagian Pembotolan Teh di
PT. Sinar Sosro KPB Mojokerto, Jawa Timur**

ABSTRAK

Permasalahan Keseimbangan Lintasan paling banyak terjadi pada proses perakitan dibandingkan pada proses pabrikasi. Pabrikasi dari sub komponen-komponen biasanya memerlukan mesin-mesin berat dengan siklus panjang. Ketika beberapa operasi dengan peralatan yang berbeda dibutuhkan secara proses seri, maka terjadilah kesulitan dalam menyeimbangkan panjangnya siklus-siklus mesin, sehingga utilisasi kapasitas menjadi rendah. Pergerakan yang terus menerus kemungkinan besar dicapai dengan operasi-operasi perakitan yang dibentuk secara manual ketika beberapa operasi dapat dibagi-bagi menjadi tugas-tugas kecil dengan durasi waktu yang pendek. Semakin besar fleksibilitas dalam mengkombinasikan beberapa tugas, maka semakin tinggi pula tingkat keseimbangan yang dapat dicapai. Hal ini membuat aliran yang mulus dengan utilisasi tenaga kerja dan perakitan yang tinggi.

Data-data yang dibutuhkan dalam merencanakan keseimbangan lini diantaranya :

1. Suatu jaringan kerja
2. Data waktu baku pekerjaan tiap operasi
3. Waktu siklus yang diinginkan

Kata kunci : keseimbangan lini, *precedence diagram*, waktu siklus