

ABSTRACT

Production process of vane wheel in PT PLN PUSHARLIS UPPW II has increased every year. This demand is to improve the production process to be more efficient in terms of line and time as well as the efforts to increase the production capacity if a large number of the idle time has found. To get the efficiency of the line, it is necessary to analyze the balance of the line so that improvements can be made on the line.

The research was held directly in PT PLN PUSHARLIS UPPW II using direct data collection methods and interviews. The first step of this research is to observe the vane wheel production line directly in the company. Then interviewed the workers to get more accurate datas.

The methods that used in this analyze are heuristic which includes the ranked positional weight and region approach method. In both methods get the same results, that are line efficiency 73,6%, balance delay 26,4% and idle time 400,1 minutes. The improvements were made to the division of work station and the placement of operators so the better results.

Keywords: idle time, line efficiency, ranked positional weight, region approach.

INTISARI

Proses produksi *Vane Wheel* di PT PLN PUSHARLIS UPPW II mengalami peningkatan dari tahun ke tahun. Hal ini menuntut untuk meningkatkan proses produksi agar lebih efisien baik itu lintasan dan juga waktu serta upaya untuk meningkatkan kapasitas produksi jika memang ditemukan jumlah *idle time* yang cukup banyak. Untuk mendapatkan efisiensi lintasan perlu dilakukan analisis keseimbangan lintasan agar dapat dilakukan *improvement* pada lintasan tersebut.

Penelitian dilaksanakan langsung di PT PLN PUSHARLIS UPPW II dengan menggunakan metode pengumpulan data secara langsung dan wawancara. Langkah awal dari penelitian ini adalah mengamati lini produksi *vane wheel* secara langsung di perusahaan. Kemudian dilakukan wawancara dengan pekerja untuk mendapatkan data-data yang lebih akurat.

Metode yang digunakan pada analisis ini mengacu pada metode *heuristic* yang meliputi metode *ranked positional weight* dan metode *region approach*. Pada kedua metode mendapatkan hasil yang sama yaitu nilai *line efficiency* 73,6%, *balance delay* 26,4% dan *idle time* 400,1 menit. Perbaikan dilakukan pada pembagian stasiun kerja dan penempatan operator sehingga didapatkan hasil yang lebih baik.

Kata kunci: *idle time*, efisiensi lintasan, *ranked positional weight*, *region approach*.