ABSTRAK

PT. SHARP YASONTA INDONESIA adalah suatu perusahaan yang bergerak dalam industri elektronik di mana produk-produk yang dihasilkan berorientasi eksport yaitu TV, Kulkas, AC, Tape, Audio. Produk-produk yang dihasilkan sudah Go International, yang selalu senantiasa berupaya untuk dapat meningkatkan produktivitas serta kualitas yang dihasilkan. Dalam beroperasi lini produksi setelah bagian hand insert sering mengalami keterlambatan dalam memenuhi order. Hal ini dikarenakan lini yang menjadi konsumen dari lini hand insert terlambat dalam menerima produk dari lini hand insert. Di samping itu juga masih terlihat ketidakseimbangan beban kerja di antara operator di mana ada salah satu yang bekerja terus-menerus, sementara operator yang lain tampak hanya memiliki beban kerja yang ringan sehingga sering terlihat operator ini menganggur dan terjadi waktu tunggu yang besar. Berdasarkan hal tersebut di atas maka diperlukan suatu penyeimbangan rencana produksi agar dapat menghasilkan suatu perbaikan-perbaikan. Dengan perencanaan keseimbangan lintas perakitan pada perusahaan tersebut diharapkan akan dapat memaksimalkan penggunaan peralatan dan tenaga kerja secara efektif dan efisien. Rumusan masalah yang penulis bahas adalah mengenai upaya peningkatan efisiensi melalui penyeimbangan beban kerja lintas produksi TV pada PT. SHARP YASONTA INDONESIA. Adapun tujuan penelitian dengan menggunakan keseimbangan lintasan perakitan TV SHARP adalah :

1. Mengarahkan keseimbangan lintasan perakitan TV SHARP adalah : Type 20U20/25
2. Membuat waktu baku pada setiap proses produksi untuk dapat menyeimbangkan beban kerja.
3. Menyeimbangkan Lini Perakitan melalui pendekatan Heuristik.

Penyelesaian persoalan keseimbangan lini ini dilakukan dengan menggunakan 2 metode yakni metode Heuristik (Hegelson-Birnie) dan metode Killbridge (Region Approach). Metode Hegelson dapat dilakukan secara manual, mudah dikerjakan dan sedarhana serta cocok untuk memecahkan masalah keseimbangan lini perakitan dalam mengambil keputusan yang cepat dengan pengeluaran usaha yang relatif sedikit. Penerapan metode Killbridge dapat digunakan untuk mengambil keputusan dalam waktu yang singkat dengan usaha yang tidak terlalu besar, lebih mendetail dalam menganalisa dan dipakai secara manual.

Dari hasil penyeimbangan, metode Heuristik (Hegelson-Birnie) menghasilkan peningkatan efisiensi terbesar yaitu dari 16,82 % menjadi 92,53 % artinya terjadi peningkatan efisiensi sebesar 75,71 %. Hasil penyeimbangan metode Region Approach menghasilkan peningkatan efisiensi terbesar yaitu dari 16,82 % menjadi 79,31 % artinya terjadi peningkatan efisiensi sebesar 62,49 %. Berdasarkan analisa perbandingan efisiensi antara kondisi awal dengan metode Heuristik Hegelson dan Birnie dan metode Region Approach menunjukkan bahwa pada metode Heuristik (Hegelson-Birnie) mempunyai tingkat efisiensi yang lebih besar, yaitu 75,71 % dibandingkan analisa pada kondisi awal sebesar 16,82 %.