

ABSTRAK

Analisis Efisiensi Line Balancing Dalam Proses Produksi Studi Kasus Pada PT PG Madubaru Madukismo

**Ermina Hiroh
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2001**

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah PT PG Madubaru Madukismo Yogyakarta telah mencapai keseimbangan kapasitas mesin atau belum dalam proses produksinya.

Jenis penelitian ini adalah studi kasus yang dilakukan di PT PG Madubaru Madukismo Bantul Yogyakarta pada bulan Januari-Maret 2001. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah wawancara, dokumentasi dan observasi.

Untuk mengetahui apakah analisis efisiensi line balancing sudah efisien atau belum, maka digunakan teknik dengan pendekatan line balancing.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa PT PG Madubaru Madukismo Yogyakarta belum mencapai keseimbangan kapasitas mesin. Setelah diadakannya analisis line balancing dapat diketahui bahwa, ketidak seimbangan kapasitas mesin terjadi pada bagian waktu proses, lama waktu tersebut adalah 31,20 detik, maka sebaiknya dilakukan penggantian mesin pada mesin pan kristalisasi yang semula berkapasitas 2770 TTH (Ton Tebu per Hari) menjadi 3000 TTH (Ton Tebu per Hari), sehingga diperoleh lama waktu prosesnya 28,80 detik.

Berdasarkan analisis data tersebut maka dapat disimpulkan bahwa penggantian mesin pan kristalisasi akan dapat meningkatkan efisiensi mesin antara 6%-7%.

ABSTRACT

Analysis of Line Balancing Efficiency In Production Process A Case Study at PT PG Madubaru Madukismo

**Ermina Hiroh
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2001**

The purposes of this research was to know whether or not PT PG Madubaru Madukismo Yogyakarta had achieved balancing in machine capacity in its production process.

The research was a case study at PT. PG Madubaru Madukismo Bantul Yogyakarta from January to March 2001. The methods of collecting data were interview, documentation, and observation.

To find out the line balancing efficiency, the research employed the line balancing approximation.

The result of this research showed that PT PG Madubaru Madukismo Yogyakarta had not achieved balance in machine capacity yet. After holding analysis of line balancing, the research found out that the imbalance occurred in time of production process. The length was 31,20 seconds. Therefore the research suggested that the company should change the machine in the crystallisation pan machine from having the capacity of 2770 TTH (Ton Tebu per Hari) to 3000 TTH (Ton Tebu per Hari), so the company could get the length of time process for about 28,80 seconds.

Based on the data analysis, the research concluded that the exchange of crystallisation pan machine increased the machine efficiency about 6% to 7%.