

Nama : Sigit Ardianto
Program Studi : Teknik industri
Judul : **USULAN PENINGKATAN EFISIENSI LINTASAN DI
DEPARTEMEN *SUCTION PIPE* PT. SAMWON
COOPER TUBE INDONESIA DENGAN METODE
*LINE BALANCING***
Pembimbing : **Ir. Yenny Widianty., M.T., IPU., ASEAN_Eng**

ABSTRAK

PT. Samwon Cooper Tube Indonesia merupakan perusahaan perakitan dan pembuatan bagian-bagian komponen kulkas. PT. Samwon Cooper Tube Indonesia merupakan suatu perusahaan yang mempunyai fasilitas-fasilitas yang mendukung untuk melakukan proses perakitan serta produksi komponen kulkas dari awal sampai akhir. Produk yang di rakit dan di produksi di PT. Samwon Cooper Tube Indonesia antara lain Suction Pipe, Hotline Pipe, Drier, Evaporator Freezer, ABS Sheet, dan lain-lain. Tujuan dari penelitian adalah Merancang lintasan perakitan yang efisien *suction pipe* di PT. Samwon Cooper Tube Indonesia, Mengoptimalkan efisiensi sumber daya yang ada pada proses perakitan *suction pipe* di PT. Samwon Cooper Tube Indonesia. Dan memberi usulan penyeimbangan lini di PT. Samwon Cooper Tube Indonesia. tool yang digunakan pada penelitian ini adalah Line Balancing dengan metode *Ranked Positon Weight*. Langkah pertama untuk melakukan penelitian ini adalah mengolah data waktu siklus yang sudah didapatkan, kemudian data tersebut di olah dengan uji keseragaman dan kecukupan data yang bertujuan untuk menentukan jika sampel data sudah cukup dan normal untuk proses selanjutnya. Setelah itu dibuat perhitungan untuk menentukan waktu normal dan waktu baku dengan metode *Westinghouse*. Setelah itu data waktu baku tersebut diolah menggunakan tool *Line Balancing* untuk mengetahui kondisi awal sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan menggunakan metode *Ranked Positon Weight*.

Kata Kunci : *Line Balancing, Ranked Position Weight, Waktu Normal, Waktu Baku*

Name : Sigit Ardianto
Academic Program : Teknik industri
Title : **USULAN PENINGKATAN EFISIENSI LINTASAN
DI DEPARTEMEN SUCTION PIPE PT. SAMWON
COOPER TUBE INDONESIA DENGAN METODE
LINE BALANCING**
*Academic
Counselor* : **Ir. Yenny Widianty., M.T., IPU., ASEAN_Eng**

ABSTRACT

PT. Samwon Cooper Tube Indonesia is an assembly and manufacturing company that produces refrigerator components. The company has facilities that support the entire process of assembling and manufacturing refrigerator components from start to finish. Some of the products assembled and manufactured by PT. Samwon Cooper Tube Indonesia include Suction Pipe, Hotline Pipe, Drier, Evaporator Freezer, ABS Sheet, and others. The purpose of this research is to design an efficient assembly line for Suction Pipe at PT. Samwon Cooper Tube Indonesia, optimize the utilization of resources in the Suction Pipe assembly process, and propose line balancing at PT. Samwon Cooper Tube Indonesia. The tool used in this research is Line Balancing with the Ranked Position Weight method. The first step in conducting this research is to process the collected cycle time data. The data will then undergo tests for uniformity and sufficiency, to determine if the sample data is adequate and normal for further processing. Afterward, calculations will be made to determine normal time and standard time using the Westinghouse method. Subsequently, the standard time data will be processed using the Line Balancing tool to assess the initial condition before improvement and after improvement using the Ranked Position Weight method.

Keyword : *Line Balancing, Normal time Ranked Position Weight, Standart Time*