

ABSTRAK

Perkembangan bisnis semakin meningkat dan kompetitif dimana setiap perusahaan perlu untuk melakukan inovasi dalam berbagai bidang, termasuk dalam bidang operasional. Konsep *Lean Assembly Line Balancing* merupakan konsep yang berupaya melakukan penyeimbangan dalam lini produksi agar tercipta kelancaran dalam suatu sistem produksi, dengan cara mengelompokkan berbagai tugas produksi ke dalam beberapa stasiun kerja dengan memperhatikan keseimbangan waktu dan mengurangi adanya *idle time* pada proses produksi.

PT SWS sebagai salah satu cabang produksi tinta yang dibuka di Indonesia. Dalam penelitian ini, konsep *Lean Assembly Line Balancing* diterapkan pada sistem produksi tinta liquid. Data yang digunakan adalah wawancara dengan *production supervisor* dan data *cycle time* proses produksi di tahun 2017.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa dalam menggunakan metode *Lean line balancing* dapat menyeimbangkan lini produksi dan dapat mengurangi *idle time* proses produksi. Setelah penerapan, dapat diketahui bahwa memiliki 8 stasiun kerja dengan jumlah waktu menganggur hanya 14 menit dengan efisiensi mencapai 94%.

Keywords: Lean, Line Balancing, Idle Time

ABSTRACT

Business development is increasing and competitive where every company needs to innovate in various fields, including in the operational field. The concept of Lean Assembly Line Balancing is a concept that seeks to balance the production line in order to create smoothness in a production system, by grouping various production tasks into several work stations by paying attention to the balance of time and reducing the idle time in the production process.

PT SWS as one of the branches of ink production opened in Indonesia. In this study, the concept of Lean Assembly Line Balancing is applied to the liquid ink production system. The data used is interviews with production supervisors and production process data cycle time in 2017.

The results showed that using the Lean Assembly line balancing method can balance the production line and can reduce the idle time of the production process. After implementation, it can be known that there are 8 work stations with an idle time of only 14 minutes with efficiency reaching 94%.

Keywords: Lean , Line Balancing, Idle Time