

## ABSTRAK

Perusahaan menuntut peningkatan produktivitas dengan membuat sistem produksi yang baik untuk bersaing dengan kompetitor dan merebut pasar. Salah satu cara dalam peningkatan produktivitas yaitu dengan meminimalisir pemborosan-pemborosan yang ada pada perusahaan. PT. SBM mulai beroperasi pada tahun 1974 sebagai salah satu industri tindak lanjut pengolahan bahan dasar ikan untuk diolah menjadi beberapa produk yang dihasilkan yaitu, udang beku dan makanan olahan ikan beku (dumpling, dimsum, bakso ikan). Permasalahan keseimbangan lintasan produksi paling banyak terjadi di perusahaan ini, adanya kombinasi penugasan kerja terhadap operator atau operator group yang menempati stasiun kerja tertentu serta keahlian dan keterampilan operator juga sebagai salah satu penyebab belum maksimalnya produktivitas lini produksi di PT. SBM. Masalah-masalah yang terjadi pada keseimbangan lintasan dalam suatu lintasan produksi biasanya tampak adanya penumpukan material, waktu tunggu yang tinggi dan operator yang menganggur karena beban kerja yang tidak teratur. Untuk memperbaiki kondisi tersebut dengan keseimbangan lintasan yaitu dengan menyeimbangkan stasiun kerja sesuai dengan produktivitas produksi yang diinginkan. Penyelesaian *Line Balancing* pada penelitian ini menggunakan metode RPW (*Ranked Positional Weight*). Perhitungan metode ini, yaitu dengan cara mengelompokkan pekerjaan kedalam sejumlah kelompok berdasarkan jumlah stasiun kerja minimal dan melakukan pengalokasian sesuai dengan waktu siklus yang dimiliki.

Dengan pendekatan metode *Line Balancing* waktu tunggu proses produksi bakso ikan bisa berkurang. Hasil yang didapat *balance delay* pada kondisi perusahaan sebelumnya yaitu 48% dan setelah adanya perbaikan telah berkurang hingga menjadi 9%. Sedangkan dalam *Smoothness Index* hasil yang diketahui pada

kondisi perusahaan sebelumnya 48 menit dan hasil yang didapat setelah perbaikan adalah 8 menit.

***Kata kunci:*** *Sistem Produksi, Line Balancing, RPW, Produktifitas.*

## **Abstract**

Companies demand increased productivity by creating a good production system to compete with competitors and seize the market. One way to increase productivity is to minimize the waste that exists in the company. PT. SBM began operating in 1974 as one of the follow-up industries for processing basic fish ingredients to be processed into several products, namely frozen shrimp and frozen fish processed foods (dumplings, dim sum, fish balls). Problems with the balance of the production line are the most common in this company, there is a combination of work assignments to operators or group operators who occupy certain work stations and the expertise and skills of operators are also one of the causes of not maximizing production line productivity at PT. SBM. Problems that occur in line balancing in a production line usually appear as material buildup, high waiting times and idle operators due to irregular workloads. To improve these conditions with the balance of the line, namely by balancing the work station according to the desired production productivity. Completion of Line Balancing in this study uses the RPW (Ranked Positional Weight) method. The calculation of this method is by grouping work into a number of groups based on the minimum number of work stations and making allocations according to the cycle time they have. With the approach of the Line Balancing method, the waiting time for the fishball production process can be reduced. The results obtained by the balance delay in the previous condition of the company were 48% and after the improvement had been reduced to 9%. Whereas in the Smoothness Index the results are known

to the previous condition of the company 48 minutes and the results obtained after repairs are 8 minutes.

***Keywords:*** *Line Balancing, Ranked Positional Weight, Waste, Productivity*