

ABSTRAK

PT Sanko Hasil Gosei *Technology* Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur yang terletak di Jl. Surya Utama Jl. Kw. Industri No.21A, Kutanegara, Suryacipta, Karawang Regency, West Java 41363. PT. Sanko Gosei *Technology* Indonesia bergerak dibidang *Injection* molding yang memproduksi *sparepart* otomotif baik berupa interior maupun eksterior otomotif yang terbuat dari plastik. Namun perusahaan ini masih memiliki beberapa kendala, seperti halnya pada *Line Assembly Final Register* walaupun sudah memiliki sistem yang sangat tertata rapi. Pada lini produksi ini sering mengalami *bottleneck* karena dari ketiga stasiun kerja didalamnya memiliki waktu siklus yang tidak seimbang dengan rincian waktu stasiun kerja 1 (88 detik), stasiun kerja 2 (106 detik) dan stasiun kerja 3 (133 detik). Setelah dilakukan analisa perbaikan menggunakan metode *Line Balancing* dengan pendekatan *Largest Candidate Rule* (LCR), maka didapatkan keseimbangan waktu siklus dari ketiga stasiun kerja pada *Line Assembly Final Register* dengan rincian waktu stasiun kerja 1 (105 detik), stasiun kerja 2 (111 detik), dan stasiun kerja 3 (102 detik).

Kata Kunci: Waktu Siklus, *Bottleneck*, *Line Balancing*, *Largest Candidate Rule* (LCR).

ABSTRACT

PT Sanko Hasil Gosei Technology Indonesia is a manufacturing company located at Jl. Surya Utama, Jl. Kw. Industri 21A, Kutaneegara, Suryacipta, Karawang Regency, West Java 41363. PT. Sanko Gosei Technology Indonesia is engaged in injection molding, producing automotive spare parts consisting of both automotive interiors and exteriors made of plastic. However, the company still faces several challenges, such as those at the Final Register Assembly Line, even though it has a very well-organized system. This production line often experiences bottlenecks because the three workstations within it have unbalanced cycle times, with details of workstation 1 (88 seconds), workstation 2 (106 seconds), and workstation 3 (133 seconds). After conducting a repair analysis using the Line Balancing method with the Largest Candidate Rule (LCR) approach, the cycle time balance of the three workstations on the Final Register Assembly Line was obtained, with detailed workstation times of workstation 1 (105 seconds), workstation 2 (111 seconds), and workstation 3 (102 seconds).

Keywords: Cycle Time, Bottleneck, Line Balancing, Largest Candidate Rule (LCR)