

ABSTRAKSI

Permasalahan yang sering muncul disetiap bagian unit pabrik adalah kurangnya hasil produksi dari target perusahaan. Hal ini terjadi disebabkan karena tidak adanya keseimbangan beban kerja di stasiun kerja, sehingga terjadinya *bottleneck* pada stasiun kerja tersebut.

Pada penelitian ini dilakukan perbaikan sistem kerja pada lintasan unit pengemasan LVP di PT Sanbe Farma *Sterile Preparation Plant* dirasakan masih mengalami permasalahan dalam keseimbangan lintasan. Hal ini dapat dilihat dari masih kurangnya hasil produksi dari target perusahaan dalam 1 shift kerja yaitu 250 *box* dimana tiap *box* berisi 24 *softbag*. Pada konveyor 1 dan penampungan *automatic leak tester* yang terdapat pada unit pengemasan dapat dilihat terjadinya *bottleneck* yang ditandai dengan adanya penumpukan soft bag yang mengantri untuk segera diproses oleh stasiun kerja di depannya. Selain itu juga dapat dilihat masih terjadinya pembagian beban kerja yang tidak merata, dimana hal ini dapat terlihat jelas pada pengamatan dengan adanya operator yang banyak menganggur sementara di lain pihak terdapat operator yang bekerja secara non-stop seperti pada operator *visual inspection* dan operator *automatic leak tester*. Selain 2 hal diatas dapat dilihat juga waktu siklus produksi yang panjang yang disebabkan oleh jarak antara stasiun cukup jauh. Data yang digunakan adalah waktu proses operator maupun entitas dan jarak tiap mesin dari unit pengemasan PT Sanbe Farma. Data tersebut diolah menggunakan metode simulasi komputer dengan menggunakan *software* Promodel 2001. Berdasarkan hasil pengolahan, dengan menggunakan metode simulasi komputer ini dapat meningkatkan hasil produksi dari sistem eksisting perusahaan. Hal tersebut terlihat dari meningkatnya hasil produksi dari 194 *box* meningkat menjadi 239 *box*, lebih banyak 45 *box* dari sistem *eksisting*.

Kata kunci : Keseimbangan Beban Kerja, *Bottleneck*, Promodel 2001, Simulasi Komputer