

Analisa peningkatan kapasitas produksi pada line assembling transmisi PT. X dengan metode line balancing = Analysis of production capacity improvement at transmission assembly lines of PT. X with line balancing method

Eben Henry R., author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20293502&lokasi=lokal>

Abstrak

Skripsi ini membahas peningkatan kapasitas produksi pada perusahaan komponen otomotif perakitan transmisi. Order dari customer setiap bulannya meningkat, yang mengakibatkan kapasitas produksi berada pada level maksimum. Pada level ini apabila masih terdapat peningkatan order maka proses produksi yang ada sudah tidak normal. Pengamatan di lapangan menunjukkan proses produksi belum berjalan dengan baik sehingga mengakibatkan ketidakseimbangan lintasan.

Untuk memperbaiki hal tersebut, maka dilakukan proses line balancing. Proses line balancing dilakukan dengan metode Helgeson-Birnie, Moodie Young, dan New Bidirectional. Hasil penelitian menunjukkan bahwa metode Moodie Young menghasilkan rancangan keseimbangan lintasan terbaik, dengan tingkat efisiensi lintasan 96.75%, balance delay 3.25%, smoothing index 9.25, dan stasiun kerja berjumlah 14.

.....This study discusses production capacity improvement at transmission assembly lines of an automotive component company. Order from customers increases every month and resulted the production capacity level at the maximum level. At this level if order still increases, then the existing production process will be not normal. From the observations shows the production process is still not running in the good condition and makes the imbalance of the assembly lines.

To solve it then do the line balancing process. Line balancing process performed with the Helgeson-Birnie, Moodie Young, and New Bidirectional method. The results from this research showed that the Moodie Young method is better to design the line balance, with a level of line efficiency 96.75%, balance delay 3.25%, smoothing index 9.25, and 14 number of work stations.