

Studi perbandingan metode ranked positional weight, moodie young dan kilbridge wester column dalam rangka peningkatan efisiensi lini produksi bracket knalpot motor r-25 di perusahaan UKM komponen otomotif = A comparative study of ranked positional weight moodie young and kilbridge wester column methods to improve production line efficiency of r-25 motorcycle exhaust bracket at SME-scaled automotive component company

Derry Cahya Fitradi, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20456258&lokasi=lokal>

---

Abstrak

**ABSTRAK**

Skripsi ini membahas peningkatan efisiensi produksi pada lini produksi bracket motor R-25 pada industri komponen otomotif. Masalah yang sering dihadapi oleh industri komponen berskala UKM adalah ketidaksesuaian antara kapasitas perusahaan untuk memenuhi permintaan pelanggan yang disebabkan oleh rendahnya efisiensi lini produksi. Salah satu cara untuk meningkatkan efisiensi adalah dengan melakukan penyeimbangan lini produksi. Pada penelitian ini menggunakan tiga metode keseimbangan lini yaitu : Ranked Positional Weight, Moodie Young dan Kilbridge Wester Column. Hasil studi menunjukkan metode Moodie Young memberikan performansi lintasan terbaik dalam hal : efisiensi lini meningkat dari 58 menjadi 80 , balance delay berkurang dari 42 menjadi 20 , smoothness index berkurang dari 47,59 menjadi 21,99 dan kapasitas produksi meningkat dari 1279 unit menjadi 1313 unit.

---

**ABSTRACT**

This study discuss production efficiency improvement at R 25 motorcyle bracket production line of automotive component company. One problem often faced by SME scaled component industry is the company capacity mismatch to meet customer demand due to low efficiency of production line. One method to increase efficiency is to balance production line. This study use three line balancing methods namely Ranked Positional Weight, Moodie Young and Kilbridge Wester Column. Study shows that Moodie Young method give better result in terms of an increase in line efficiency from 58 to 80 , a decrease in balance delay from 42 to 20 , a decrease in smoothness index from 47,59 to 21,99 and an increase in production capacity from 1279 units to 1313 units.