

PERENCANAAN LINE BALANCING DENGAN METODE RANKPOSITION WEIGHT (RPW) DAN METODE REGION APPROACH(RA) GUNA MENINGKATKAN OUTPUT PRODUKSI

 Oleh: ABDUL ARIJAL TAUFIQ (02540018)

Industrial Engineering

Dibuat: 2009-02-04 , dengan 3 file(s).

Keywords: Line Balancing, Efisiensi Lintasan, Balance Delay, Output Produksi, RPW, RA.

ABSTRAK

Permasalahan line balancing dalam aliran produksi terkadang masih diabaikan oleh perusahaan, meskipun pada kenyataannya masalah line balancing merupakan salah satu yang memegang peranan penting dalam pemenuhan target produksi yang telah direncanakan. Koperasi INTAKO pada divisi pabrik yang terletak di tanggulangin sidoarjo merupakan koperasi yang menghasilkan beraneka ragam jenis tas perempuan. Permasalahan yang dihadapi koperasi INTAKO adalah sering kali adanya penambahan jam kerja (lembur) hal ini diakibatkan tidak dapat memenuhi permintaan pasar yang disebabkan karena rendahnya jumlah produksi akibat kurang seimbangnya lintasan produksi.

Dalam upaya menyelesaikan masalah tersebut digunakan metode rank position weight dan region approach yang merupakan metode heuristic dengan pendekatan trial and error untuk membandingkan kondisi awal dengan kondisi setelah perencanaan metode line balancing pada koperasi INTAKO. Yang meliputi balance delay, efisiensi lintasan, dan output produksi. Berdasarkan hasil analisa ternyata dari kedua metode didapatkan hasil perhitungan balance delay awal 23% berkurang menjadi 21% dengan metode rank position weight. Dan 17% dengan metode region approach. Sedangkan efisiensi lintasan dari kondisi awal sebesar 77% meningkat menjadi 79% dengan metode rank position wight, dan 83% dengan metode region approach. Output produksi tas perempuan meningkat dari kondisi awal 1848 unit/bulan menjadi 2662 unit/bulan dengan metode rank position weight, dan 2464 unit/bulan dengan metode region approach. Karena pada kasus ini yang lebih ditekankan adalah output produksinya maka perencanaan line balancing dengan metode rank positional weight dapat digunakan dalam pemecahan masalah pada koperasi INTAKO Tanggulangin Sidoarjo.

ABSTRACT

Problems of line of balancing in stream of productions sometimes still disregarded by company, though practically the problem of line of balancing represent one other playing a part important in accomplishment of goals produce which have been planned. Co-operation of INTAKO at factory division which located in sidoarjo tanggulangin represent co-operation yielding is multifarious of woman bag type manner. Problems faced by co-operation of INTAKO is frequently the existence of addition of office hours this matter overtime is resulted cannot fulfill request of caused by market to lower him is amount of production effect of less as well-balanced as production trajectory.

In the effort finishing the problem used by method of rank weight position and of region approach representing method of heuristic with approach of error and trial for comparing is condition of early with condition of after planning of line method of balancing at co-operation of INTAKO. covering delay balance, trajectory efficiency, and production output.

Pursuant to result of analysis in the reality from both method got by result of calculation of delay

balance early 23% decreasing to become 21% with method of rank weight position. And 17% with method of region approach. While trajectory efficiency from condition of early equal to 77% mounting to become 79% with method of rank wight position, and 83% with method of region approach. Output produce woman bag mount from condition of early 1848 unit / month become 2662 unit / month with method of rank weight position, and 2464 unit / month with method of region approach. Because [at] this case which more emphasized its production output hence planning of line of balancing with method of rank weight positional can be used in trouble-shooting at co-operation of INTAKO Tanggulangin Sidoarjo.