

## RINGKASAN

**Ramadhan Siregar NPM 09.815.0023. “Analisis Line Balancing Dengan Membandingkan Metode Ranked Positional Weight (RPW) Dan Kilbredge & Wester Di UD. RATI AYU”. di bawah Bimbingan Bapak Ir. Kamil Mustafa, MT sebagai pembimbing I, dan Bapak Ir M. Banjarnahor. Msi sebagai pembimbing II.**

Peningkatan efisiensi dalam bekerja dapat dilakukan dengan cara penyeimbangan lintasan dan pemerataan pembagian beban kerja, yang diharapkan dapat menghemat waktu, tenaga, maupun biaya yang dikeluarkan, permasalahan ketidakseimbangan lintasan produksi di UD. RATI AYU ditandai dengan terjadinya *bottleneck* pada stasiun pemotongan busa. Metode penyeimbangan lintasan yang digunakan dalam hal ini adalah metode *Ranked Positional Weight (RPW)*, dan metode *Kilbredge & Wester*. Dari metode ini dipilih metode terbaik yang menghasilkan, *balance delay*, dan *work center* yang terbaik, berdasarkan perhitungan dan analisa yang telah dilakukan maka dipilih metode *Kilbredge & Wester* untuk menyusun stasiun kerja. Dari metode ini diperoleh total jumlah stasiun kerja sebanyak 4 stasiun kerja dan *balance delay* sebesar 36,96 % serta efisiensi sebesar 63,04 %.

Kata Kunci:

Efisiensi, *Bottleneck*, *Metode Kilbredge & Wester* dan *Metode Ranked Positional Weight (RPW)*, *Balance Delay*.

## **SUMMARY**

***Ramadhan Siregar NPM 09.815.0023 . " Analysis of Line Balancing With Comparing Methods Ranked Positional Weight ( RPW ) And Kilbredge & Wester At UD. RATI AYU " . Guidance under Mr. Ir . Mustafa Kamil , MT as first counselor , and Mr. Ir. M. Banjarnahor, Msi as a supervisor II .***

*Increase efficiency in the work can be done by balancing the track and the equitable distribution of the workload , which is expected to save time , effort , and costs incurred , the production line imbalance problem in UD. RATI AYU is characterized by the occurrence of bottlenecks at the Process cutter of matrass . Trajectory balancing method used in this case is the method of Ranked Positional Weight ( RPW ) , and methods Kilbredge & Wester . Of methods have been the best method of producing , balance delay , and the best work center , based on calculations and analysis that has been done then selected Kilbredge & Wester method for preparing work stations . This method obtained from the total number of work stations and work stations as much as 4 balance delay of 36,96 % and an efficiency of 63,04 % .*

*Keywords :*

*Efficiency, Bottleneck, Methods Kilbredge & Wester and Methods Ranked Positional Weight ( RPW ) , Balance Delay .*