ABSTRAK

Penyeimbangan lintasan perakitan erat hubungannya dengan produksi massal. Sejumlah pekerjaan perakitan dikelompokkan ke dalam beberapa pusat pekerjaan, yang selanjutnya kita sebut sebagai stasiun kerja. Waktu yang diizinkan untuk menyelesaikan elemen pekerjaan ditentukan oleh kecepatan lintas perakitan, semua stasiun kerja diharapkan memiliki kecepatan produksi yang sama. Tujuan akhir dari keseimbangan lintasan adalah untuk mendapatkan efisiensi kerja yang tinggi di setiap stasiunnya.

Pada kondisi awal lintasan perakitan memiliki efisiensi sebesar 69.60 % dengan waktu menganggur sebesar 1245 menit dan on to off selama 2.5 hari. Dengan menggunakan metode *Kilbridge dan Wester*, maka didapat efisiensi sebesar 72.64% dan waktu menganggur sebesar 725 menit dan on to off selama 2.0 hari.

Kata kunci: keseimbangan lintasan, *Kilbridge dan Wester*