

ABSTRAK

Keseimbangan Lintasan (*Line Balancing*) adalah suatu metode yang digunakan untuk merancang ataupun memperbaiki suatu lintasan produksi agar lintasan produksi menjadi lebih seimbang. Permasalahan yang terjadi dalam keseimbangan lintasan adalah : tentang bagaimana cara menentukan jumlah stasiun kerja yang optimal, mengetahui solusi untuk memaksimalkan *cycle time* yang sudah ditentukan perusahaan, dan cara menentukan lintasan kerja.

Metode yang digunakan adalah Metode Peringkat Bobot Posisi (*Rangked Positional Weight / RPW*). Dalam penggunaan metode ini didasarkan karena masih banyaknya waktu menganggur pada saat proses operasi berjalan.

Hasil yang didapat dari penggunaan metode bobot posisi adalah stasiun kerja kanan yang awalnya ada 37 stasiun menjadi 26 stasiun kerja, stasiun kerja kiri yang awalnya ada 37 stasiun menjadi 27 stasiun, meningkatnya efisiensi lintasan kerja stasiun kanan yang awalnya 50% menjadi 71%, stasiun kerja kiri yang awalnya 53% menjadi 72%. Dan balance delay menjadi menurun, stasiun kerja kanan yang awalnya 50% menjadi 29%, stasiun kerja kiri yang awalnya 48% menjadi 28%.

Kata Kunci: Line Balancing, Efisiensi Lintasan, Cycle Time, Waktu Baku



ABSTRACT

(Line Balancing) is a method used to design or improve a line production to become more balanced. Problems that occur in balancing is: about how to determine the optimal number of work stations, knows the solution to maximize the *cycle time* that has been determined the company, and how to determine the trajectory of work.

The method used is Ranged Positional Weight (RPW) method. In the use of this method is based because there are many idle time during the process of running the operation.

The results obtained from the use of Ranged Positional Weight (RPW) method is that originally there were 37 stations to 26 work stations, left work stations that initially there are 37 stations to 27 stations, increasing efficiency right line work station that initially 50% to 71%, left work stations which was originally 53% to 72%. And balance delay is down, the right work station that initially 50% to 29%, left work station that initially 48% to 28%.

Keywords: Line Balancing, Line Efficiency, Cycle Time, Standard Time

