

## ABSTRAK

PT Mayora Indah Tbk adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang makanan ringan. Permasalahan yang terjadi adalah terjadinya ketidakseimbangan antar lintasan pada line 1 yang mengakibatkan jumlah produksi tidak tercapai. Keseimbangan lintasan juga berkaitan erat hubungannya dengan waktu baku, efisiensi kerja, dan juga waktu menganggur pada proses produksi. Oleh karena itu, penelitian mencoba memprioritaskan pada keseimbangan lini perakitan yang baik, sehingga dapat meningkatkan efisiensi dan mengurangi waktu menganggur. Hasil dari perhitungan efisiensi lintasan perakitan produk tersebut adalah 28.58 % dengan total waktu menganggur sebesar 221.55 detik. Perbaikan lintasan perakitan dilakukan dengan menggunakan metode bobot posisi, terdapat beberapa operasi yang digabungkan kedalam satu stasiun kerja dengan hasil kondisi usulan perbaikan yaitu sebesar 10 stasiun kerja, efisiensi lintasan total sebesar 31.44 %, dan total waktu menganggur sebesar 193.35 detik.

Kata Kunci : *Line Balancing, Efisiensi Kerja, Waktu Baku, Bobot Proporsi*



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA