

## ABSTRAK

### *Line Balancing Aggregate Line di PT. Mercedes-Benz Indonesia Divisi Assembly Commercial Vehicle Department tipe OH-1526*

Pembagian bobot kerja harus merata terhadap setiap stasiun kerja sehingga akan meningkatkan efisiensi lintasan, serta upaya peningkatan kapasitas produksi harus dilakukan jika memang waktu memungkinkan atau masih banyaknya jumlah *idle time*. Untuk mengetahui efisiensi lintasan yang optimal dalam rangka *improvement* ke depan maka dilakukannya analisa keseimbangan lintasan yang dapat dilakukan dengan metode analisa *line balancing heuristic*, yang meliputi metode *Ranked Positional Weight (RPW)*, *Largest Candidate Rule (LCR)*, dan *Region Approach (RA)*. Hasil membuktikan bahwa metode *Largest Candidate Rule* pada kasus ini berdasarkan percobaan yang telah dilakukan memiliki efisiensi lintasan paling baik yaitu 96,03%, *balance delay* sebesar 5,59%, dan *idle time* sebesar 31,30 menit. Perbaikan tata letak stasiun kerja pada *Aggregate line Station Department* sebaiknya dilakukan agar mempersingkat jarak *material handling*, terutama bagi seluruh *engine stations* dengan *Gear Box station*.

Kata kunci : Efisiensi, *improvement*, Metode RPW, LCR, RA, *idle time*.