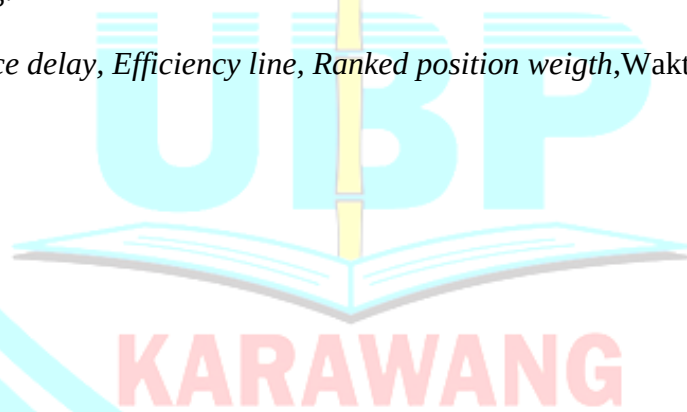


ABSTRAK

Keseimbangan pada lini produksi merupakan salah satu faktor penunjang dalam melakukan proses operasi untuk produktivitas sebuah perusahaan. Hal ini menunjukkan bahwa dalam proses produksi memerlukan pembebanan waktu kerja yang merata pada setiap stasiun kerja yang dimana dalam pembuatan jeriken ini mempunyai 7 stasiun kerja. Waktu kerja yang tidak merata pada setiap stasiun kerja merupakan sebuah masalah yang harus diselesaikan agar tidak terjadi waktu menganggur yang cukup lama ataupun yang *delay* akibat waktu yang tidak sesuai. Cara yang digunakan harus yang efektif dan efisiensi, oleh karena itu untuk keseimbangan lini produksi memerlukan pendekatan metode menggunakan uji keseragaman data dan uji kecukupan data untuk menunjang metode selanjutnya yaitu *Ranked position weighth*. Berdasarkan perhitungan yang dilakukan menggunakan metode RPW mendapatkan hasil 14,29% *balance delay*, 85,71% *efficiency line*. Perusahaan harus melakukan perbaikan agar keseimbangan lintasan produksi bisa lebih seimbang dan waktu kerja pada stasiun kerja bisa lebih optimal dengan memperkecil *balance delay* dan meningkatkan *efficiency line* agar tidak banyak waktu yang terbuang.

Kata Kunci: *Balance delay, Efficiency line, Ranked position weighth, Waktu Kerja,*



ABSTRACT

Balance on the production line is one of the supporting factors in carrying out operational processes for a company's productivity. This shows that the production process requires an even distribution of working time at each work station, where there are 7 work stations in the manufacture of these jerry cans. Uneven working time at each work station is a problem that must be solved to avoid long idle times or delays due to unsuitable timing. The method used must be effective and efficient. Therefore, to achieve production line balance, a method using data uniformity testing and data adequacy testing is required to support the next method, namely Ranked Position Weighting. Based on calculations using the RPW method, the results show a 14.29% balance delay and 85.71% line efficiency. The company must make improvements to achieve better production line balance and optimize work time at each workstation by reducing balance delay and increasing line efficiency to minimize wasted time.

Keywords: Balance delay, Efficiency line, Ranked position weight, Working Time

