

**ANALISIS KESEIMBANGAN LINTASAN PERAKITAN MOBIL NIAGA  
TYPE SL D (L300) DALAM UPAYA MENINGKATKAN EFISIENSI  
LINTASAN PERAKITAN PADA BAGIAN *TRIMMING CABIN 5* DI PT. X**

**Oleh  
IVAN KRISTIYANTO**

**ABSTRAK**

PT. X adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri otomotif, dimana dalam pelaksanaan proses produksinya melakukan perakitan kendaraan jenis niaga salah satunya *type SL D (L300)*. PT. X memiliki beberapa bagian kerja, diantaranya adalah bagian *Trimming Cabin 5* yang melakukan pekerjaan perakitan dalam dan luar kabin *Type SL D (L300)*. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui bagaimana kondisi keseimbangan lintasan pada kondisi awal perakitan dan kondisi sesudah perakitan menggunakan metode *Rangked Positional Weight*. Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan menunjukkan nilai efisiensi lintasannya meningkat sebesar 23,11% dari kondisi awal perakitan sebesar 70,70% menjadi 93,81%, menurunkan *Balance Delay* 23,11% dari kondisi awal 29,30% menjadi 6,19%, menurunkan *Smoothness Index* 373,527 dari kondisi awal 478,069 menjadi 104,542, serta menurunkan total waktu menganggur (*Idle Time*) 1566,688 detik dari kondisi awal 1863,447 detik menjadi 296,759 detik. Waktu siklus (*Cycle Time*) sebesar 299,582 detik/stasiun menghasilkan 16 stasiun kerja dan kapasitas produksi meningkat menjadi ± 96 Unit/hari (1 *Shift*/8 jam kerja).

**Kata Kunci :** Keseimbangan Lintasan, Pengukuran Waktu Kerja, Stasiun Kerja, Waktu Siklus (*Cycle Time*), Waktu Baku, *Rangked Positional Weight*.

**BALANCE ANALYSIS OF COMMERCE CAR TRACK ASSEMBLY  
TYPE SL D (L300) IN EFFORTS TO INCREASE EFFICIENCY ON THE  
TRACK ASSEMBLY TRIMMING 5 CABIN IN. X**

**By  
IVAN KRISTIYANTO**

**ABSTRACT**

PT. X is a company engaged in the automotive industry, where the production process of the implementation of the type of commercial vehicle assembling one type SL D (L300). PT. X has few jobdesk, including the Cabin Trimming section 5 which do assembly work inside and outside the cabin type SL D (L300). This study was conducted to determine how the equilibrium line on the initial condition and condition after the assembly using Rangked Positional Weight method. Based on the results of research conducted to demonstrate the value of efficiency increased by 23.11% from the initial condition of the assembly by 70.70% to 93.81%, 23.11% decrease Balance Delay of initial conditions 29.30% to 6.19%, lower smoothness Index 373.527 from 478.069 become 104.542 initial conditions, as well as lower total idle time (idle time) 1566.688 1863.447 seconds of initial conditions be 296.759 seconds seconds. Cycle time of 299.582 seconds/station produces 16 work stations and produks capacity increased to  $\pm$  96 units/day (Shift 1/8 hours).

**Keywords** : Line Balancing, Measurement Of Working Time, Work Stations, Cycle Time, Standard Time, Rangked Positional Weight.