

## ABSTRAKSI

Perusahaan Karoseri PT. 'P' merupakan perusahaan perseorangan yang bergerak di bidang produksi perakitan body kendaraan bermotor roda empat. Perusahaan Karoseri ini memproduksi secara job order untuk membuat station wagon dari beberapa kendaraan bermotor seperti Daihatsu, Suzuki, Kijang, Mitzubishi, Phanter dan lain-lain.

Salah satu produk yang banyak dikerjakan perusahaan ini adalah jenis Daihatsu Zebra Station Wagon, Dalam proses produksi perakitan jenis Daihatsu Zebra ini terdiri dari 42 macam proses perakitan mulai awal hingga akhir, di mana proses perakitan terdiri dari beberapa stasiun kerja.

Masalah yang ada saat ini diperusahaan PT 'P' pada departemen perakitan adalah adanya kesemrawutan dan kesimpangsiuran baik dari lintasan produksinya maupun dari segi operatornya. Hal ini dimungkinkan karena belum terdapatnya pengaturan kapasitas yang benar dari masing-masing stasiun kerja, baik kapasitas waktu maupun penempatan operator. Dengan demikian akan terjadi beban kerja yang tidak merata juga aktifitas Material Handling yang akhirnya menyebabkan terjadinya bottle neck pada stasiun-stasiun kerja tertentu.

Melihat gambaran diatas, maka diusahakan untuk mengatur dan menyeimbangkan lintasan proses perakitannya dengan penggunaan operator secara optimum dengan salah satu metode heuristic dari Line Balancing yaitu metode Rank Positional Weight atau Teknik Bobot Posisi. Metode ini dipilih karena paling cocok dan sesuai untuk diterapkan pada proses produksi Assembly Line yang banyak dipengaruhi aspek waktu.

Setelah dilakukan Analisa dengan metode Rank Positional Weight dengan dasar balance delay terkecil maka dapat ditentukan berapa jumlah stasiun kerja yang optimal serta penempatan operator dan jumlahnya baik untuk tiap stasiun kerja maupun jumlah operator secara keseluruhan.