

ABSTRAK

PT. Arisamandiri Pratama adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri elektronik seperti, TV, AC, Kulkas, serta DVD *player*. Proses perakitan DVD *player* di PT. Arisamandiri Pratama yang digunakan adalah *continuous flow* sehingga antar proses perakitan adalah proses yang berkelanjutan. PT. Arisamandiri Pratama memiliki masalah yang berkaitan dengan proses produksinya sehingga tidak dapat meningkatkan memenuhi target produksinya. Tujuan tugas akhir ini adalah meningkatkan *throughput* produksi DVD *player* di PT. Arisamandiri Pratama dan menentukan jumlah stasiun kerja agar lini produksi menjadi lebih efisien.

Metoda yang digunakan adalah keseimbangan lintasan melalui Pendekatan Wilayah dan *Ranked Positional Weight* yang kemudian divisualisasikan dengan simulasi Pro Model 4.0. Melalui perbaikan lintasan perakitan yang dilakukan kapasitas produksi berhasil ditingkatkan dari 887 buah DVD *player* per hari menjadi 1029 buah DVD *player* per hari. Selain itu, jumlah stasiun kerja juga dapat diminimasi dari 24 stasiun kerja menjadi 18 stasiun kerja.

Kata kunci : Efisien, Keseimbangan lintasan, Simulasi