ABSTRAK

Lintasan produksi yang efisien adalah lintasan produksi yang dapat memaksimalkan jumlah produksi dengan jumlah stasiun kerja yang minimum artinya bahwa jumlah operator juga minimum. Keterkaitan sejumlah pekerjaan dalam lintasan produksi harus dipertimbangkan dalam menentukan pembagian pekerjaan dalam tiap stasiun kerja. Penelitian ini diharapkan dapat meminimasi *Idle time* saat operasi tiap stasiun kerja pada PT. DAYANI GARMENT INDONESIA sehingga keseimbangan lintasan yang lebih baik serta *output* produksi yang lebih besar dapat diperoleh.

Perancangan keseimbangan lintasan PT. DAYANI GARMENT INDONESIA bertujuan untuk memperbaiki persentse efisiensi lini perakitan serta mencapai target produksi yang diinginkan perusahaan. Perancangan keseimbangan lintasan dilakukan dengan alokasi elemen kerja menggunakan metode *Rank Positional Weight, Largest Candidate Rule* dan *Region Approach.* Dari ketiga metode tersebut dipilih satu metode yang memiliki nilai utilisasi dengan kriteria terbaik atau yang paling optimal bila diterapkan oleh perusahan. Untuk mensimulasikan bentuk perancangan lintasan usulan dan melihat perubahan kuantitas produksi dan efisiensi lintasan pada sistem nyata maka dilakukan simulasi proses produksi menggunakan *sofware ProModel 7.5.*

Berdasarkan hasil penelitian tugas akhir dapat disimpulkan lintasan perakitan usulan dengan menggunakan metode *Region Approah* memiliki hasil lintasan yang lebih baik dibandingkan kedua metode lain dan lintasan perakitan *existing.* Hal ini dapat dilihat dari nilai efisiensi lini yang paling tinggi yaitu 89.89% yang meningkat sebesar 35.36 % dari lintasan *existing* perusahaan serta peningkatan jumlah *output* produksi akhir tiap *shift* sebanyak 17 unit/*shift*.

Kata Kunci: Keseimbangan Lintasan, *Rank Positional Weight, Largest Candidate Rule* dan *Region Approach.*