

ABSTRAK

Pertumbuhan industri mendorong perusahaan dalam bidang *fashion* untuk meningkatkan produktivitasnya agar dapat memanfaatkan pangsa pasar yang semakin meningkat. Esgotado merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi berbagai macam produk *fashion* yang ada di daerah Bandung, Jawa Barat. Salah satu produk yang diproduksi perusahaan Esgotado adalah tas, perusahaan Esgotado memproduksi lima model tas yaitu model A, model B, model C, model D, dan Model E yang dikerjakan pada satu lini yang sama. Alur proses produksi tas pada perusahaan Esgotado adalah pemotongan dan pemolaan bahan baku sesuai dengan model tas, kemudian penjahitan, obras, dan bartreks. Pada saat ini perusahaan Esgotado tidak dapat memenuhi target produksi sebanyak 30 unit/hari, tidak tercapainya target produksi disebabkan waktu siklus perakitan tas pada stasiun kerja penjahitan yang melebihi *takt time*. Ketidaktercapaian target produksi perusahaan Esgotado tersebut maka perlu dilakukan penyeimbangan lini perakitan tas yang dilakukan dengan menggunakan pendekatan *Mixed-Model Assembly Line Balancing Problem* (MALBP) dengan menggunakan metode *Ranked Positional Weight with Moving Target* (RPW-MVM) untuk menyeimbangkan lini perakitan tersebut dengan jumlah stasiun kerja minimal. Hasil dari perhitungan didapatkan penyeimbangan lini perakitan yang baru dengan jumlah stasiun kerja menjadi 3 stasiun kerja, *line efficiency* 82.29%, *balance delay* 17.71%, *smoothness index* 383.80620, dan kapasitas produksi meningkat menjadi 39 unit/hari.

Kata kunci: *Fashion*, *Takt Time*, Penyeimbangan Lini Perakitan, *Mixed-Model Assembly Line Balancing Problem*, *Ranked Positional Weighted with Moving Target*.