

## Abstrak

PT. Panasonic Manufacturing Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi barang-barang elektronik untuk kebutuhan rumah tangga. Salah satunya adalah *Refrigerator* (kulkas). Proses produksi refrigerator dilakukan pada lini inner assembling. Berdasarkan hasil pengamatan pada lini produksi *inner assembling* masalah yang terjadi yaitu terlalu tingginya *tacktime* pada proses produksi di lini *inner assembling*, kemudian belum optimalnya keseimbangan lini produksi *inner assembling*. Adapun tata letak *inner assembling* yang kurang optimal sehingga menyebabkan banyaknya *Work in process*, *inventory in process* dan banyaknya produk yang reject. Tujuan penelitian ini adalah mengoptimalkan keseimbangan lini *inner assembling* dengan cara *re-layout* lini produksi *inner assembling* dan mengurangi *tacktime* pada lini produksi. Metode yang digunakan yaitu *ranked position weight* dengan meningkatkan efisiensi lini *inner assembling* dari 49,95 % menjadi 81,56%. Pemakaian biaya mesin yang tiap bulan Rp.30,888,000,00,- dan hasilnya setelah di *re-layout* biaya pemakaian mesin *conveyor overhead* tidak terpakai lagi. Hasil dari usulan ini nantinya diharapkan dapat meningkatnya kapasitas produksi dan mengurangi pengeluaran biaya produksi.