

ABSTRAK

PT Yamaha Indonesia merupakan suatu perusahaan manufaktur yang bergerak pada pembuatan piano baik itu *Upright Piano* maupun *Grand Piano*. Untuk menjaga daya saing produknya, PT Yamaha Indonesia melakukan *continous improvement* salah satunya menyeimbangkan stasiun kerja. Permasalahan yang timbul adalah bagaimana menentukan jumlah stasiun kerja yang optimal dimana stasiun kerja pada penelitian ini terbentuk dari operator yang melakukan beberapa elemen kerja dan untuk menjawab hasil diskusi level 4 *Painting Soundboard GP* dimana terjadi pemotongan jumlah operator dari 4 menjadi 3 operator. Dalam penelitian ini, untuk dapat menentukan jumlah stasiun kerja yang seimbang menggunakan metode *line balancing* dengan pendekatan Heuristik (*Ranked Position Weight* dan *Killbridge Wester*) dan metode Analitik. Hasil dari penelitian ini didapat bahwa metode Heuristik dan Analitik menghasilkan hasil yang sama yaitu stasiun kerja dari kondisi awal berjumlah 4 stasiun kerja menjadi 3 stasiun kerja dengan *Line Efficiency* sebesar 79%, *Balanced Delay* 21%, *Smoothness Index* 11,02 dengan total *idle time* menjadi 13,68 menit.

Kata Kunci : Keseimbangan Lintasan, Stasiun Kerja, Metode Heuristik, *Ranked Position Weight*, *Killbridge Wester*, Metode Analitik