

BAB V

PENUTUP

V.1 Kesimpulan

Kesimpulan diperoleh dari hasil Penelitian dalam proses produksi *side stand K59* pada PT Indomitra Sedaya adalah sebagai berikut :

1. Dari perhitungan waktu baku yang dilakukan, dihasilkan waktu baku yang terbesar adalah pada elemen kerja proses *welding* yaitu sebesar 35,62 Sedangkan yang paling kecil adalah pada elemen kerja proses *bending* dan *cutting* yaitu sebesar 15,30.
2. Stasiun kerja efektif yang didapat dari analisis data adalah 3 SK. Dalam setiap stasiun kerja terdapat 1 orang operator utama.
3. Hasil penghitungan efisiensi lini didapatkan tadanya selisih antara efisiensi pada kondisi awal dengan efisiensi lini menggunakan metode bobot posisi maupun metode pendekatan wilayah. Efisiensi lini awal sebesar 51,62 %. Setelah dilakukan penyeimbangan lini dengan kedua metode metode tersebut, efisiensi lini menjadi 77,77 %. Ini berarti kedua metode tersebut yaitu metode bobot posisi dan metode pendekatan wilayah mampu meningkatkan efisiensi lini.

V.2 Saran

Berdasarkan hasil pengamatan dan pengolahan data yang diperoleh dari penelitian yang dilakukan di PT Indomitra Sedaya maka saran yang dapat diberikan untuk perbaikan perusahaan adalah :

1. Sebaiknya pemberian beban kerja dilakukan secara merata pada setiap operator disetiap stasiun kerja agar dapat menekankan waktu menganggur (*idle time*) pada setiap operator.
2. Penelitian ini hanya penelitian dasar yang meninjau dari pembagian beban kerja berdasarkan metode bobot posisi dan pendekatan wilayah, diharapkan ada metode simulasi agar bisa meningkatkan efisiensi lintasan yang lebih besar.