

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 Kesimpulan

Proses *line balancing* merupakan proses yang sangat perlu dilakukan untuk mencapai terbentuknya suatu lintasan produksi yang seimbang dan terhindar dari terjadinya fenomena *bottleneck* (penumpukan di stasiun kerja) dan *balance lost* (waktu yang terbuang) yang dapat memberikan dampak negatif bagi kelangsungan proses produksi, seperti peningkatan biaya produksi serta dampak-dampak lain yang dapat ditimbulkan terhadap pekerja seperti beban mental dan fisik bagi pekerja.

Berdasarkan pengolahan dan analisis pengolahan data yang telah dilakukan maka :

- Dengan usulan metode RA (*Regional Approach*) adalah metode yang paling optimal karena lebih mungkin digunakan dalam penyusunan urutan elemen kerja karena menggabungkan elemen kerja pada stasiun kerja sehingga waktu di setiap stasiun menjadi lebih maksimal dibandingkan dengan kondisi aktual dan juga dengan metode RPW (*Ranked Positional Weight*) dan LCR (*Largest Candidate Rules*)
- Perbandingan performansi metode aktual dengan line balancing mendapatkan hasil Yang pada awalnya Line efisiensi 59,23 % jadi 77,05%, Balance delay 40,77 jadi 22,95 dan smoothing index 82,04 jadi 48,15. Dapat disimpulkan bahwa metode yang paling tepat untuk membuat line balancing pada Lini Assy B ini adalah metode RA (*Regional Approach*).

V.2 Saran

Berdasarkan hasil pengamatan dan pengolahan data yang diperoleh dari penelitian yang dilakukan di PT.X pada lintasan *Line Assy B* maka saran yang dapat diberikan adalah:

- Sebaiknya lebih merata dalam pemilihan elemen kerja dan pemberian beban kerja setiap stasiun kerja dan operator, agar dapat lebih menyeimbangkan waktu proses antar stasiun sehingga mengurangi adanya waktu menganggur dan terlewat dari waktu yang sudah ditentukan. Hal ini juga bisa mengurangi terjadinya penumpukan/*bottleneck* pada stasiun kerja.
- Perubahan lintasan *Line Assy B* menggunakan metode Pendekatan Wilayah (RA) seperti pada penelitian ini bisa dipakai dalam menyeimbangkan lintasan *Line Assy B*.
- Pada bagian proses kerja yang memiliki waktu terlama agar menambahkan operator menjadi 2 agar pekerjaan lebih mencapai hasil maksimal.

Hasil ini memang belum yang terbaik, tetapi metode ini yang paling maksimum dari data yang ada. Maka dari itu perusahaan diharapkan dapat memperbaiki segala sesuatu yang berkaitan dengan keseimbangan lini produksi.