

BAB V

PENUTUP

V.1. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan dan penelitian dari bab-bab sebelumnya yang berkaitan dengan teori dan penelitian pada lini perakitan *Trimming Cabin 5* di PT X, maka diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut :

- a. Waktu siklus yang ditentukan perusahaan berdasarkan target permintaan produksi sebesar 342 detik/unit disetiap stasiun yang berjumlah 20 dan dapat menghasilkan ± 84 unit perhari, dengan waktu aktual yang telah distandarkan (waktu baku) sebagai waktu siklus (*Cycle Time*) kondisi ini menghasilkan Efisiensi Stasiun Kerja (*Station Efficiency*) sebesar 93,98 %, Efisiensi Lini (*Line Efficiency*) sebesar 81,24 %, Keseimbangan Waktu Senggang (*Balance Delay*) 18,76 %, Indeks Kelancaran (*Smoothness Index*) 325,251 dan total Waktu Menganggur (*Idle Time*) 1283,350 detik.
- b. Penyeimbangan lintasan dengan waktu siklus (*Cycle Time*) yang baru sebesar 321,406 detik/stasiun adalah waktu yang optimal dengan pembagian beban kerja yang ada dialokasikan kepada setiap stasiun kerja dan menghasilkan 18 stasiun kerja dari sebelumnya 20 stasiun kerja, sehingga dapat meningkatkan kapasitas produksi dari ± 84 unit/hari (1 *Shift*/8 jam kerja) menjadi ± 89 unit/hari (1 *Shift*/8 jam kerja) atau naik ± 5 unit/hari (1 *Shift*/8 jam kerja).

V.2. Saran

Operator yang mengalami waktu menganggur ketika menunggu penyelesaian pekerjaan stasiun kerja sebelumnya atau stasiun sesudahnya, dapat melambatkan tempo kerjanya, melakukan kegiatan inspeksi atas elemen kerja-elemen kerja yang telah dilakukannya sehingga penyelesaian kerja yang dilakukan bersamaan dengan penyelesaian kerja stasiun kerja sebelumnya atau stasiun kerja sesudahnya.