

BAB V

PENUTUP

V.1. Kesimpulan

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

- a. Keseimbangan lintasan merupakan metode penugasan jumlah pekerjaan ke dalam stasiun-stasiun kerja yang saling berkaitan atau berhubungan dalam suatu lintasan atau lintasan produksi sehingga setiap stasiun kerja memiliki waktu yang tidak melebihi waktu siklus dari stasiun kerja tersebut.
- b. Waktu siklus (*Tack Time*) yang ditentukan perusahaan berdasarkan target permintaan produksi sebesar 318 detik/unit disetiap stasiun yang berjumlah 20 stasiun dan dapat menghasilkan ± 90 unit perhari, dengan waktu *actual* yang telah distandarkan (waktu baku) sebagai waktu siklus (*Cycle Time*) kondisi ini menghasilkan efisiensi lintasan sebesar 70,70%, *Balance Delay* sebesar 29,30%, *Smoothness Index* sebesar 478,069 dan total waktu menganggur (*Idle Time*) sebesar 1863,447 detik.
- c. Berdasarkan perhitungan dengan menggunakan metode *Ranked Positional Weight* (RPW)/Metode Pembobotan Posisi Peringkat, maka diperoleh hasil efisiensi lintasan sebesar 93,81%, *Balance Delay* sebesar 6,19%, *Smoothness Index* sebesar 104,542 dan total waktu menganggur (*Idle Time*) sebesar 296,759 detik.
- d. Penyeimbangan lintasan dengan menggunakan metode *Ranked Positional Weight* (RPW) pada lintasan perakitan mobil niaga type SL D (L300) di *Trimming Cabin 5* dapat meningkatkan efisiensi lintasan sebesar 23,11 %, menurunkan *Balance Delay* 23,11 %, *Smoothness Index* 373,527 dan total waktu menganggur (*Idle Time*) 1566,688 detik.
- e. Penyeimbangan lintasan dengan menggunakan metode *Ranked Positional Weight* (RPW) dengan waktu siklus (*Cycle Time*) yang baru sebesar 299,582 detik/stasiun dan menghasilkan 16 stasiun kerja dari

sebelumnya 20 stasiun kerja, sehingga dapat meningkatkan kapasitas produksi dari ± 90 unit/hari (1 *Shift*/8 jam kerja) menjadi ± 96 unit/hari (1 *Shift*/8 jam kerja) atau naik ± 6 unit/hari (1 *Shift*/8 jam kerja).

V.2. Saran

Saran-saran yang dapat diberikan, antara lain:

- a. Dalam menentukan waktu siklus di PT.X sebaiknya menggunakan berdasarkan waktu *actual* yang telah di standarkan oleh faktor kelonggaran dan faktor penyesuaian yang ada dilapangan agar bisa menghasilkan jumlah kapasitas produksi yang maksimal dan tidak terbatas oleh jumlah target produksi yang dibebankan saja.
- b. 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.

