

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Dari perhitungan dengan menggunakan data-data yang telah dikumpulkan untuk memecahkan masalah ketidak seimbangan lintasan pada laporan ini, dapat di ambil beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Jumlah stasiun kerja awal sebanyak 13 stasiun kerja, dengan metode RPW jumlah stasiun kerja berkurang sehingga menjadi 6 stasiun kerja.
2. Waktu baku pada stasiun kerja awal stasiun kerja 1 0 karena tempat pengumpulan material produksi, stasiun kerja 2 152.86 menit, stasiun kerja 3 172.64 menit, stasiun kerja 4 161.32 menit, stasiun kerja 5 186.92 menit, stasiun kerja 6 134.00, stasiun kerja 7 147.23, stasiun kerja 8 239.65, stasiun kerja 9 122.33, stasiun kerja 10 186.65, stasiun kerja 11 175.12, stasiun kerja 12 201.20, stasiun kerja 13 181.64. setelah dilakukan pembobotan dan penyatuan stasiun kerja baru di dapatkan waktu baku pada stasiun kerja 1 (1, 9, 10) sebesar 308.98 menit, stasiun kerja 2 (8, 11) sebesar 414.77 menit, stasiun kerja 3 (2,3) sebesar 325.50 menit, stasiun kerja 4 (5, 6) sebesar 320.92 menit, stasiun kerja 5 (4, 7) sebesar 308.55 menit, stasiun kerja 6 (12, 13) sebesar 382.84 menit.
3. Pada kondisi awal diperoleh hasil perhitungan *Line Efficiency* (LE) sebesar 15,274 %, *Balance Delay* sebesar 33,828%, dan *Smoothness Index* sebesar 440,317 Menit. Setelah dilakukan perbaikan menggunakan metode RPW mendapatkan peningkatan performansi pada lini yang lebih baik dari lini sebelumnya sehingga di peroleh hasil perhitungan *Line Efficiency* (LE) sebesar 95,56%, *Balance Delay* sebesar 4,44%, *Smoothness Index* sebesar 409,322 Menit.

6.2. Saran

Setelah melakukan penelitian *Line Balancing* di dapatkan beberapa saran yang diberikan oleh penulis sehingga dapat membantu untuk meningkatkan efisiensi pada proses produksi :

1. Untuk meningkatkan efisiensi pada lintasan produksi, sebaiknya perusahaan melakukan evaluasi mengenai kinerja para pekerja.
2. Untuk menambah tingkat kinerja para operator penulis menyarankan agar perusahaan dapat membuat sejuk pada stasiun produksi dengan menambahkan *Exhaust Fan*