

BAB V

Kesimpulan dan Saran

5.1 Kesimpulan

PT.X ingin melakukan perbaikan keseimbangan lintasan pada lintasan produksi Departemen Perlengkapan dengan mempertimbangkan jumlah operator yang bekerja secara paralel, penambahan jumlah stasiun kerja dan total waktu *idle* operator. Jumlah operator yang bekerja ditetapkan terlebih dahulu dengan mempertimbangkan waktu pengerjaan tiap elemen kerja dan membagi ke setiap stasiun kerja secara seimbang supaya waktu kerja operator juga seimbang dan mengurangi waktu idle. Dari hasil analisis dan pembahasan yang telah dilakukan terkait perbaikan lintasan produksi Departemen Perlengkapan adalah sebagai berikut:

Tabel 5.1 Hasil *Line Balancing*

	Jumlah Stasiun Kerja	<i>Line Efficiency</i>	<i>Smoothness Index</i>	Total Waktu <i>Idle</i>
Kondisi Awal	3	80 %	228,03	3190 menit
Usulan Perbaikan 1	6	95 %	95	270 menit
Usulan Perbaikan 2	6	97 %	65	270 menit

Pada usulan perbaikan 1 lintasan produksi mengalami peningkatan nilai line efficiency sebesar 15% dan usulan perbaikan 2 juga meningkat sebesar 17% dibandingkan kondisi awal. Nilai smoothness index untuk kedua usulan perbaikan memiliki nilai yang lebih baik yaitu 95 dan 65. Dimana nilai smoothness index apabila semakin mendekati nilai 0 maka semakin baik. Lalu ada total waktu idle dari kondisi awal sebesar 3190 menit, pada usulan perbaikan turun menjadi 270 menit pada kedua usulan.

Berdasarkan hasil diatas, usulan perbaikan 2 merupakan usulan yang paling optimal dibandingkan usulan perbaikan 1. Hal ini dilihat dari nilai line efficiency

juga smoothness index yang lebih baik dari usulan perbaikan 2. Ditambah lagi faktor penting yang membuat usulan perbaikan 2 dipilih adalah usulan perbaikan 2 dapat diimplementasikan pada lintasan produksi karena tempat pengerjaan yang juga telah disesuaikan dengan kondisi di lapangan.

5.2 Saran

Saran yang dapat disampaikan kepada PT X adalah dapat mengimplementasikan usulan perbaikan pada lintasan produksi Departemen Perlengkapan. Dengan implementasi tentunya akan ada perubahan yang berdampak langsung seperti meningkatnya kapasitas produksi, waktu idle operator yang berkurang, dan lintasan produksi menjadi lebih rapi dan teratur. Dengan lintasan produksi yang seimbang juga akan memudahkan perusahaan dalam mengatur jadwal produksi. Apabila perusahaan memiliki sistem kerja yang baik pasti dengan sendirinya akan memudahkan dalam pengerjaan baik dari atasan sampai ke operator.