

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

- a. Dengan melakukan penyeimbangan lini produksi pada proses pembuatan kursi didapatkan jumlah stasiun kerja pada kondisi awal sebanyak 8 stasiun. Setelah dilakukan penyeimbangan lini, diketahui bahwa jumlah stasiun kerja minimal sebanyak 3 stasiun. Dengan penyeimbangan menggunakan metode *ranked positional weight* jumlah stasiun kerja menjadi 4 stasiun. Dari perbandingan antara kondisi awal dan kondisi usulan dapat diketahui bahwa metode *ranked position weight* cukup optimal dalam membuat proses produksi lebih membaik karena dapat meningkatkan output serta dapat meminimasi waktu pengerjaan serta menurunkan jumlah stasiun kerja.
- b. Dari perhitungan kondisi awal dapat terlihat peningkatan efisiensi lini serta menurunnya nilai *balanced delay* dan nilai *smoothness index*. Sehingga dapat diketahui bahwa dengan menggunakan metode *ranked positional weight* efisiensi lini meningkat menjadi sebesar 72%.
- c. Dengan penyeimbangan lini yang telah dilakukan dapat menurunkan waktu menganggur dan jumlah penurunan waktu menganggur yaitu sebagai berikut:
 1. Jumlah *idle time* yang terjadi dengan nilai sebesar 14,33 menit dari kondisi awal.

2. Jumlah penurunan *idle time* dengan *ranked position weight* sebesar 8,42 menit dari kondisi usulan.

6.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas dapat diketahui bahwa penyeimbangan lini produksi dengan metode bobot posisi (*ranked position weight*) dapat meningkatkan keseimbangan antar lini produksi serta penurunan waktu menganggur terhadap operator kerja. Dari hasil tersebut penulis bermaksud memberikan saran bagi pihak UKM atau bagi peneliti selanjutnya, yaitu sebagai berikut:

1. Bagi Pihak UKM

Untuk melakukan peningkatan dalam melakukan proses produksi perlu adanya perbaikan sistem kerja yang lebih efektif dan efisien agar dapat memudahkan operator kerja dalam melakukan proses kerja tersebut, dengan metode bobot posisi ini dapat dijadikan pilihan untuk diterapkan di UKM tersebut.

2. Bagi Penelitian Selanjutnya

Adapun beberapa saran yang perlu diperhatikan bagi peneliti selanjutnya:

- a. Peneliti selanjutnya diharapkan untuk mengkaji lebih banyak sumber maupun referensi yang terkait tentang keseimbangan lini agar hasil penelitiannya dapat lebih baik lagi.
- b. Peneliti selanjutnya diharapkan lebih mempersiapkan dalam proses pengambilan dan pengumpulan segala sesuatu yang mencakup tentang masalah yang ada agar dapat memaksimalkan proses perbaikan dari masalah yang ada pada perusahaan.