

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

Pada susunan lintasan produksi awal, terdapat 7 stasiun kerja dengan 40 elemen kerja yang memiliki kapasitas produksi 22 unit *adirondack chair* per hari dengan hasil *line efficiency* sebesar 73,88 %, *balance delay* sebesar 26,12 %, *smoothness index* sebesar 19,23 %, dan *total idle time* sebesar 35,97 menit. Pada susunan lintasan produksi *adirondack chair* baru hasil penelitian menggunakan metode *Region Approach* jumlah stasiun kerja berkurang menjadi 5 stasiun kerja dengan 40 elemen kerja dengan kapasitas produksi 25 unit *adirondack chair* per hari dengan hasil *line efficiency* sebesar 92,46 %, *balance delay* sebesar 7,54 %, *smoothness index* sebesar 4,94 %, dan *total idle time* sebesar 8,29 menit. Dengan hasil tersebut, maka lintasan produksi baru hasil penelitian yang menggunakan metode *Region Approach* terbukti memiliki tingkat keseimbangan lintasan yang lebih baik atau lebih tinggi dibandingkan lintasan produksi aktual yang ada, karena memiliki waktu *idle* atau waktu menganggur yang lebih kecil, dan juga hasil *line efficiency*, kapasitas produksi yang lebih besar serta *balance delay* dan *smoothness index* yang lebih kecil dibandingkan dengan lintasan produksi aktual yang saat ini digunakan pada PT. Wonojati Wijoyo.

5.2 Saran

Dari hasil perbaikan keseimbangan lini produksi yang diperoleh, sebaiknya menggunakan rancangan usulan Metode *Region Approach* yang telah diberikan dan melakukan sosialisasi pada pekerja mengenai perubahan beban kerja yang ada pada setiap stasiun kerja agar pekerja terbiasa dengan pengalokasian beban kerja baru yang diberikan.