

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Dari kegiatan praktek kerja lapangan di PT MHE Demag Surabaya dapat ditarik kesimpulan, sebagai berikut:

1. PT MHE Demag Surabaya menggunakan metode kerja Make To Order (MTO) yaitu membuat suatu produk sesuai dengan pesanan, Aktivitas produksi berdasarkan order konsumen. Aktivitas produksi dimulai pada saat konsumen memesan dan menyerahkan spesifikasi produk yang dibutuhkan dan perusahaan akan membantu konsumen menyiapkan spesifikasi produk, beserta harga dan waktu penyerahan. Sedangkan proses produksi di pabrik ini bersifat kontinyu (Continous Process).
2. Berdasarkan pengkajian dan penerapan *line balancing* dengan metode *Ranked Positional Weight* untuk keseimbangan lintasan pada pembuatan crane dapat ditarik kesimpulan bahwa *balance delay* sebelum *line balancing* pada proses produksi crane saat ini adalah sebesar 37,4%. Dan *balance delay* sesudah *line balancing* adalah sebesar 2,4%. *Idle Time* proses produksi sebelum keseimbangan lintasan sebesar 1385,55 menit, sedangkan setelah keseimbangan lintasan sebesar 56,87 menit.
3. Efisiensi lintasan setelah penerapan *line balancing* dengan metode *Ranked Positional Weight* mengalami peningkatan dari 62,6% menjadi 97,6 % yang menunjukkan tingkat keefisienan kerja.

#### **6.2 Saran**

Dari praktek kerja lapangan yang telah dilakukan, saran-saran yang nantinya mungkin dapat membantu dalam perbaikan kinerja perusahaan yaitu :

1. PT MHE Demag Surabaya harus meningkatkan keahlian operator untuk meminimalkan waktu menganggur dan meningkatkan produktivitas.
2. PT MHE Demag Surabaya harus melakukan pengawasan agar mengetahui penyebab waktu menganggur operator yang sering terjadi.

3. PT MHE Demag Surabaya bisa mempertimbangkan untuk menerapkan *line balancing* dengan metode *Ranked Positional Weight* untuk mengurangi *delay* dan meningkatkan efisiensi proses produksi.