

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

1. Dari penelitian yang telah dilakukan maka didapatkan selisih antara kondisi awal perusahaan dengan kedua metode yakni nilai *Line Efficiency dan Balance Delay* sebesar 13,63 % pada kedua metode kemudian selisih nilai *Smoothness Index* sebesar 35,52 pada *Ranked Positional Weight* dan 67,53 pada metode *Region Approach*. Dengan adanya peningkatan tersebut dari kedua metode menandakan bahwa keseimbangan lintasan yang terjadi dalam produksi paku dapat lebih seimbang, waktu delay setiap stasiun seimbang dengan memaksimalkan waktu produksi sehingga akan terjadi peningkatan produksi yang optimal.
2. Adapun pengaruh dari kedua metode yang diterapkan terdapat perubahan dengan adanya persamaan peningkatan *Line efficiency* dan penurunan *balanced delay* tetapi terdapat perbedaan dari *smoothness* indeks. Maka dari hasil tersebut metode terbaik yang dipilih untuk permasalahan ini adalah metode *Region Approach*, Karena metode ini terdapat peningkatan *Line efficiency* dari 54,68% menggunakan metode perusahaan menjadi 68,17% dengan menggunakan metode *Region Approach* dapat terjadi karena adanya pengurangan jumlah *work station* yang semula sejumlah 5 menjadi 4 *work station* serta adanya penurunan jumlah *smoothing index* yang awalnya 168,20 menjadi 100,63 yang dimana hal tersebut menandakan bahwa adanya peningkatan keseimbangan antar stasiun kerja.

5.2. Saran

1. Diharapkan Perusahaan dapat menerapkan metode *Region Approach* karena metode tersebut mampu memperbaiki permasalahan *Line balancing* yang terdapat dalam lintasan produksi, dengan meningkatkan *Line efficiency* sebesar 68,17% dan meminimalkan jumlah *work station* sebesar 4 *work station*, serta adanya penurunan jumlah *smoothing index* yang awalnya 168,20 menjadi 100,63 yang dimana hal tersebut menandakan bahwa adanya peningkatan keseimbangan antar stasiun kerja.
2. Diharapkan perusahaan melakukan evaluasi secara berkala terhadap jenis-jenis kegiatan di setiap stasiun kerja agar tidak terjadi waktu menggangur dan melakukan pelatihan terhadap seluruh tenaga kerja agar meminimalisir terjadinya kendala pada saat proses produksi berlangsung