

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan, maka kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut:

1. Hasil penelitian pada proses produksi *lower holder* menghasilkan metode yang optimal yaitu menggunakan metode *Kilbridge and Wester* memiliki 8 stasiun kerja dengan 39 elemen kerja dengan kapasitas produksi sebesar 14,29 unit *lower holder* per jam dengan *line efficiency* sebesar 62%, *balance delay* sebesar 38%, dan *smoothness index* sebesar 205,82.
2. Usulan perbaikan diberikan berupa adanya perubahan tata letak. Pada *layout* awal terdapat 34 tenaga kerja, 14 mesin yang digunakan, dan 8 stasiun kerja dimana pada stasiun kerja 1 terdiri dari elemen kerja 1, 2, 3, dan 4; stasiun kerja 2 terdiri dari elemen kerja 5, 6, 7, dan 8; stasiun kerja 3 terdiri dari elemen kerja 9, 11, 13, 15, 17, dan 19; stasiun kerja 4 terdiri dari elemen kerja 10, 12, 14, 16, 18, dan 20; stasiun kerja 5 terdiri dari elemen kerja 21; stasiun kerja 6 terdiri dari elemen kerja 22, 23, dan 24; stasiun kerja 7 terdiri dari elemen kerja 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, dan 38; dan stasiun kerja 8 terdiri dari elemen kerja 39. Sedangkan pada *layout* usulan terjadi penambahan tenaga kerja dari 34 menjadi 39 tenaga kerja, serta penambahan mesin yang digunakan dari 14 menjadi 20 mesin, dan 8 stasiun kerja dimana pada stasiun kerja 1 terdiri dari elemen kerja 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, dan 22; stasiun kerja 2 terdiri dari elemen kerja 10, dan 11; stasiun kerja 3 terdiri dari elemen kerja 12, dan 13; stasiun kerja 4 terdiri dari elemen kerja 14, dan 15; stasiun kerja 5 terdiri dari elemen kerja 16, dan 17; stasiun kerja 6 terdiri dari elemen kerja 18, dan 19; stasiun kerja 7

terdiri dari elemen kerja 20, dan 21; dan stasiun kerja 8 terdiri dari elemen kerja 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, dan 39.

5.2 Saran

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, didapatkan saran sebagai berikut:

1. Diharapkan dapat menggunakan rancangan usulan Metode *Kilbridge and Wester* yang telah diberikan dan melakukan sosialisasi, *training*, serta implementasi pada pekerja mengenai perubahan beban kerja yang ada pada setiap stasiun kerja agar pekerja terbiasa dengan pengalokasian beban kerja baru yang diberikan.
2. Diharapkan pada penelitian selanjutnya dapat menggunakan metode *line balancing* yang lain dan mempertimbangkan faktor yang ada seperti biaya produksi dan hari kerja agar hasil penelitian lebih optimal.