

BAB V

KESIMPULAN & SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan penelitian, maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Pada situasi awal perusahaan, terdapat 12 stasiun kerja dengan jumlah total elemen kerja sebanyak 14 elemen kerja dan hasil *line efficiency* sebesar 0,210%, *balance delay* sebesar -16,67, dan *smoothness index* sebesar 4839,79. Setelah menyusun lintasan produksi *box* aspek menerapkan pendekatan *Ranked Positional Weight* dan *Region Approach*, efisiensi lintasan mengalami peningkatan. Kedua metode tersebut menghasilkan perhitungan yang sama, yaitu terbagi dalam tiga stasiun kerja dengan *line efficiency* sebesar 84,27%. Hal ini merupakan dampak yang sangat positif dibandingkan kondisi awal yang memiliki efisiensi lintasannya mendekati 0%. Perusahaan juga dapat mengurangi *idle time* dan nilai kemulusan produksi juga mengalami penurunan nilai yang sangat drastis, dari 4839,79 menjadi 611,25. Hal ini dapat ditunjukkan melalui nilai *smooth index* karena semakin kecil nilainya maka semakin baik pula performansi lini tersebut.
2. Hasil penelitian menunjukkan bahwa setelah diterapkan lintasan produksi baru hasil penelitian dengan menggunakan metode *Ranked Positional Weight* dan *Region Approach* terbukti memiliki tingkat keseimbangan lintasan yang lebih baik dibandingkan dengan lintasan produksi kondisi awal. Oleh karena itu, metode *Ranked Positional Weight* dan *Region*

Approach dapat diimplementasikan karena berhasil meningkatkan efisiensi lintasan produksi box aspek di PT Adi Juyo Kusumo.

5.2 Saran

1. Diperlukan kajian dengan menggunakan metode alternatif mengenai keseimbangan lintasan untuk meningkatkan efisiensi lintasan produksi.
2. Perusahaan perlu secara rutin mengevaluasi dan menganalisis efisiensi lintasan produksi dan hasil-hasil yang diperoleh dari analisa pemecahan masalah dengan metode *line balancing*.