

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang telah didapatkan dari pengolahan dan analisis data, maka dapat ditarik kesimpulan dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Jumlah pekerja yang efisien pada proses produksi centong kayu ukuran kecil dengan metode *time study* adalah dengan menambah 1 pekerja pada stasiun kerja penggergajian, menambah 1 pekerja pada stasiun kerja pembuatan cekungan centong dan menambah 1 pekerja pada stasiun kerja penghalusan. Sehingga pada proses produksi centong kayu ukuran kecil di dapatkan jumlah tenaga kerja efisien adalah 9 pekerja dengan di dapatkan biaya tenaga kerja per centong Rp. 1.349, jumlah kapasitas produksi per bulan sejumlah 16.675 centong dan tingkat efisiensi sejumlah 45,48%. Sedangkan Jumlah pekerja yang efisien pada proses produksi centong kayu ukuran sedang dengan metode *time study* adalah dengan menambah 1 pekerja pada stasiun kerja pembuatan cekungan centong dan menambah 1 pekerja pada stasiun kerja penghalusan. Sehingga pada proses produksi centong kayu ukuran sedang di dapatkan jumlah tenaga kerja efisien adalah 8 pekerja dengan di dapatkan biaya tenaga kerja per centong Rp. 1.161, jumlah kapasitas produksi per bulan sejumlah 17.225 centong dan tingkat efisiensi sejumlah 57,06%
2. Performansi keseimbangan lintasan menunjukkan bahwa kedua metode menghasilkan perbaikan performansi lini. Diantara kedua metode tersebut apabila dilakukan perbandingan secara teoritis memiliki nilai cukup berbeda

yaitu yang terbagi menjadi 4 stasiun kerja. Pada lintasan produksi centong kayu ukuran kecil dengan menggunakan metode *region approach* (RA) alternatif 2 diperoleh nilai *line efficiency* (LE) sebesar 80,9%, *balance delay* (D) sebesar 19,1%, *idle time* atau waktu menganggur sebesar 57,8 detik, dan *smoothnes index* sebesar 34,83. Berdasarkan faktor tersebut dapat disimpulkan bahwa rekomendasi pada lintasan produksi centong kayu ukuran kecil pada alternatif 2 menggunakan metode *region approach* (RA) merupakan rekomendasi dengan hasil yang akurat karena semakin kecil nilai dari *smoothnes index*, maka semakin baik performansi lini tersebut. Sedangkan pada lintasan produksi centong kayu ukuran sedang dengan menggunakan metode *ranked positional weight* (RPW) alternatif 1 diperoleh nilai *line efficiency* (LE) sebesar 88,3%, *balance delay* (D) sebesar 11,7%, *idle time* atau waktu menganggur sebesar 31,1 detik, dan *smoothnes index* sebesar 20,74. Berdasarkan faktor tersebut dapat disimpulkan bahwa rekomendasi pada lintasan produksi centong kayu ukuran kecil pada alternatif 1 menggunakan metode *ranked positional weight* (RA) merupakan rekomendasi dengan hasil yang akurat karena semakin kecil nilai dari *smoothnes index*, maka semakin baik performansi lini tersebut.

5.2 Saran

Beberapa saran yang diharapkan dapat memberikan masukan bagi perusahaan berdasarkan hasil penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Diharapkan perusahaan produksi centong kayu dapat menerapkan metode *time study* dan metode *line balancing* dalam penentuan jumlah tenaga kerja pada proses produksi centong kayu.
2. Lebih mengutamakan prosedur dan SOP sehingga dapat mengurangi risiko kecelakaan kerja
3. Lebih mengutamakan kebersihan dan menerapkan konsep 5R (ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin) terhadap lingkungan area kerja agar tidak mengganggu efektifitas kinerja