

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Dari penelitian yang di lakukan di PT Braja Mukti Cakra pada proses produksi *brake drum cjm* maka dapat disimpulkan :

1. Efisiensi lini pada op 2 telah menjadi *bottle neck* dengan waktu yang melebihi *takt time* yaitu dengan *cycle time* sebesar 4,17 menit dengan efisiensi sebesar 71,67 % dan dengan metode *line balancing* penulis dapat mengusulkan efisiensi lini yaitu sebesar 76,05 % dengan *cycle time* sebesar 3,75 menit.
2. Untuk memenuhi permintaan *planning* maka produksi perlu peningkatan kapasitas dalam produksi khususnya proses *brake drum cjm*. Diketahui pada proses produksi *brake drum cjm* belum mencapai target *output* perbulannya yang telah ditetapkan *planning* yaitu sebesar 5.280 pcs/ bulan dengan actual 4.748 pcs/ bulan. Dengan metode *line balancing* penulis dapat melihat permasalahan dan mengusulkan untuk peningkatan kapasitas di line proses produksi *brake drum cjm* sehingga dapat memenuhi target permintaan. Adapun perbaikan yang dilakukan adalah memindahkan salah satu proses op 2 pada op 1, dengan demikian proses op 2 menjadi berkurang dan mempunyai nilai efisiensi yang lebih baik dari sebelumnya.

5.2. Saran

Setelah dilakukannya penelitian menggunakan *line balancing* dari permasalahan yang ada di PT Braja Mukti Cakra pada proses *brake drum cjm* peneliti mengusulkan:

1. Untuk mencari solusi dalam perbaikan *output* dapat dilakukan dengan metode *line balancing* yaitu dengan cara mengetahui seberapa besar optimal dan efisiensinya *work station* atau mesin yang kita pakai yang kemudian bisa kita membagi pekerjaan tersebut (menyeimbangi). Untuk proses *brake drum cjm* dilakukan dengan cara memindahkan proses pada op 2 yaitu hub \varnothing 56 ke proses op 1. Hasil pun mengalami peningkatan efisiensi 71,65 % menjadi 76,05 % dan target permintaan tercapai yaitu sebesar 5.280 pcs/ bulan.
2. Dalam pencapaian *output* produksi bisa di *yokotenkan* ke line lain dengan menggunakan metode yang sama yaitu metode *line balancing*.