

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian beberapa kesimpulan yang didapatkan adalah :

1. Dari hasil analisa, Terdapat 2 proses yang menjadi penyebab *bottleneck* yaitu proses *flour filling* dan proses *sewing bag*.
2. Setelah dilakukan perbandingan antara 2 metode pada *line balancing* yang dilakukan metode *Ranked Position Weight* lebih baik dibandingkan dengan metode *Kilbrige-Wester*. Sehingga metode yang dipilih adalah metode *Ranked Position Weight*.
3. Setelah dilakukan *line balancing* dengan teknik *ranked position weight* proses *flour filling* dan *sewing bag* yang sebelumnya memiliki 3 aktivitas dengan lama waktu 6 detik dan 5 detik untuk dengan jumlah stasiun kerja yang sama kini menjadi 2 aktivitas dengan lama waktu siklus masing-masing 4 detik. sehingga waktu siklus yang sebelumnya selama 6 detik/bag, setelah dilakukan *line balancing* waktu siklus pada proses pengemasan hanya memakan waktu 4 detik/bag sehingga mengalami peningkatan produktivitas sebesar 32%

5.2 Saran

Berdasarkan hasil kesimpulan, saran yang dapat diberikan oleh penulis adalah:

1. *PT. Consumer Goods* perlu mengimplementasikan konsep dari *line balancing* pada seluruh proses produksinya sehingga harapannya dapat melakukan proses operasi yang lebih ideal dari sebelumnya.
2. *PT. Consumer Goods* perlu memperhatikan seluruh aktivitas serta beban kerja dari setiap stasiun kerjanya sehingga tidak terjadi ketidakseimbangan beban kerja pada tiap lini prosesnya.
3. Dari hasil penelitian ini, *PT. Consumer Goods* di sarankan untuk menggunakan metode *ranked position weight* pada metode *line balancing* yang akan dilakukan.