

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada proses *punching plate* dengan menggunakan metode region approach untuk mendapatkan keseimbangan lintasan maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Untuk menyeimbangkan lintasan stasiun kerja pada proses *punching plate 2ph* yaitu dengan melakukan perancangan stasiun kerja baru caranya mengurutkan cycle time proses produksi dari yang terbesar hingga terkecil kemudian memangkas beberapa stasiun kerja untuk mendapatkan keseimbangan lintasan dengan kondisi awal terdapat 7 stasiun kerja menjadi 5 stasiun kerja.
2. Hasil perhitungan kondisi awal dengan kondisi usulan yaitu pada kondisi awal efisiensi lintasan sebesar 57,1% kemudian setelah dilakukan kondisi usulan menjadi 80%, kemudian nilai balance delay pada kondisi awal sebesar 42,9% setelah kondisi usulan menjadi 20% dan nilai pada smoothness index pada kondisi awal sebesar 25,298 setelah kondisi usulan menjadi 12,0 detik.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan penulis yaitu dapat menerapkan hasil dari analisis *line balancing* dengan metode RA ini untuk dapat memperbaiki kondisi lintasan, dari peningkatan efisiensi lintasan, mengurangi *bottleneck* pada lintasan produksi *punching plate 2ph*, pengurangan *man power*, menurunkan biaya allowance yang dihasilkan. Perlu adanya penelitian serta perancangan berkelanjutan dalam perubahan stasiun kerja yang menjadi usulan, baik dalam perubahan mesin yang dilakukan oleh engineer.