

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis data dan pembahasan diatas maka dapat disimpulkan pada penelitian ini sebagai berikut:

1. Dari hasil identifikasi yang dilakukan hal yang menyebabkan tidak tercapainya target produksi pada dua bulan terakhir yaitu:

Faktor mesin tidak efektif terjadi karena kurang maksimal dan juga kurang perawatan pada mesin pengering. Faktor manusia line produksi pengemasan tidak efektif terjadi karena operator tidak diberikan pelatihan secara berkala. Faktor lingkungan line produksi pengemasan tidak efektif terjadi karena belum ada pembaruan tata letak produksi yang baru.

2. Cara meningkatkan line efisiensi peneliti menggunakan metode *Rank Positional Weight (RPW)* dan metode *Killbridge-Western* dan tahapan yang digunakan yaitu menghitung waktu siklus, matriks pendahuluan berdasarkan jaringan kerja, pengelompokan stasiun kerja dengan memperhatikan kolom yang memiliki waktu yang mendekati *cycle time*.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil kesimpulan, maka beberapa saran diajukan untuk memperbaiki efisiensi lini pengemasan, antara lain:

1. Untuk perawatan mesin untuk dibuatkan jadwal perawatan mesin secara rutin, untuk operator yang kurang keterampilan dalam bekerja untuk diberikan pelatihan secara berkala, untuk ruang kerja yang kurang efektif harus adanya pembaruan tata letak yang baru.
2. Melakukan penyusunan ulang atas stasiun kerja berdasarkan line balancing. Penyusunan yang dilakukan bisa menggunakan metode line balancing lain

yang dapat menghasilkan efisiensi lintasan yang lebih besar, *balance delay*, *idle time*, dan *smoothness index* yang lebih baik.

3. Untuk peneliti selanjutnya yang akan menggunakan metode *Rank Positional Weight* (RPW) dan *Killbridge-Western* disarankan memasuki pembahasan cost atau perhitungan biaya.

