

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

kesimpulan yang dapat diambil dari hasil pembahasan sebelumnya mengenai perbaikan lini proses pemotongan *Nata de Coco* di PT XYZ dengan metode *line balancing*, antara lain yakni:

1. Hasil analisis lini proses pemotongan *Nata de Coco* dengan metode *line balancing* yakni dengan dibuat 4 stasiun kerja dengan pembagian operator pada stasiun kerja 1 yaitu dengan 2 operator, stasiun kerja 2 yaitu dengan 1 operator, stasiun kerja 3 yaitu dengan 2 operator, dan stasiun kerja 4 dengan 2 operator. Adapun efisiensi lini yang dihasilkan sebesar 88%, *balance delay* sebesar 12% dan *smoothes index* 1.41.
2. Perbaikan lini proses pemotongan *Nata de Coco* dengan pendekatan *Helgeson Birnie* dapat dilakukan. Hasil perbaikan lini ini menunjukkan peningkatan produktivitas dari tenaga kerja yang semula menghasilkan 70 lembar/jam menjadi 100 lembar/jam yaitu mengalami peningkatan 42.86% dengan *output* tercapai setiap harinya sebanyak 16800 lembar *Nata de Coco*. Selain itu terjadi penghematan biaya tenaga kerja sebesar Rp 27.900.000 per bulan.
3. Usulan perbaikan lini proses adalah semula 2 lini yaitu berupa tahapan tugas pemotongan *Nata de Coco* secara vertikal, tugas pemotongan *Nata de Coco* secara horizontal, tugas penuangan *Nata de Coco* ke meja sortir, tugas sortir dan tugas penuangan *Nata de Coco* ke bak penampung menjadi 1 lini dengan mempertahankan tugas pemotongan *Nata de Coco* secara vertikal seperti semula tetapi menggabungkan tugas pemotongan *Nata de Coco* secara horizontal dan selanjutnya.

## 5.2 Saran

Beberapa saran yang dapat diberikan dari hasil penelitian antara lain:

1. Perlu adanya kombinasi penugasan kerja pada operator yang menempati stasiun kerja, karena penugasan kerja yang berbeda akan mengakibatkan perbedaan jumlah waktu untuk dapat menghasilkan *output* dalam lini. Hal tersebut berpengaruh pada keseimbangan lini pemotongan *Nata de Coco*.
2. Kekurangan metode *Helgeson Birnie* yakni hanya membobotkan posisi berdasarkan waktu penugasan saja, dengan menghiraukan untuk menurunkan waktu pada stasiun kerja.
3. Perlu adanya penelitian lebih lanjut yang terkait dengan perbaikan lini menggunakan metode *balancing* dengan pendekatan lainnya, seperti metode metode *Modie young*.

