

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan pada penelitian ini, kesimpulan yang di dapat antara lain adalah :

1. Tidak seimbangnya lintasan produksi pada *line assembling disc brake A* di sebabkan oleh waktu stasiun kerja yang berbanding jauh ada yang waktu stasiun kerjanya tinggi dan adapula yang waktu stasiun kerjanya rendah. Yang mana hal tersebut mengakibatkan *line assembling disc brake A* mengalami penumpukan material, waktu menunggu, dan waktu menganggur.
2. Setelah melakukan analisa *line balancing* dengan metode *Kilbridge-Wester Heuristic* di dapatkan satu solusi yang tepat untuk memperbaiki lintasan produksi pada *line assembling disc brake A* agar lebih seimbang yaitu dengan mengurangi jumlah stasiun kerja dari 4 stasiun kerja menjadi 3 stasiun kerja.
3. Setelah dilakukan perbaikan keseimbangan lintasan dengan metode *Kilbridge-Wester Heuristic* produktivitas *line assembling disc brake A* meningkat dari 83,87 % menjadi 90,85 % bahkan mampu melebihi target peningkatan produktivitas sebesar 90 %. Dan kendala dari keseimbangan lintasan dapat diturunkan dari 13,5 % dari total kendala penyebab produktivitas *line assembling disc brake A* sebesar 16,13 % yang telah dikurangi dari kendala *defect material* 0,36 %, *supply material* 0,35 %, dan *trouble machine* 2,06 % menjadi 6,38 % dari total kendala keseimbangan lintasan sebesar 9,15 % yang artinya penurunan kendala produktivitas *line assembling disc brake A* rendah melebihi target penurunan sebesar 10 %.

5.2 Saran

Adapun saran setelah dilakukan penelitian ini antara lain adalah :

1. Perusahaan perlu menerapkan hasil dari penelitian ini agar lintasan produksi pada *line assembling disc brake A* menjadi lebih seimbang dengan mengurangi jumlah stasiun kerja dari 4 stasiun kerja menjadi 3 stasiun kerja agar meningkatkan efisiensi lintasan dan mengurangi *balance delay* dari lintasan produksi tersebut sehingga lini produksi pada *line assembling disc brake A* menjadi lebih seimbang.
2. Perusahaan harus melakukan *improvement-improvement* pada *line assembling disc brake A* seperti memperbaiki proses-proses yang masih menggunakan cara manual menjadi cara otomatis agar waktu dari elemen kerja saat ini semakin efektif dan efisien.

