

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisi dan pembahasan pada penelitian ini, kesimpulan yang didapat adalah :

1. Ketidakseimbangan lintasan produksi *Bucket pc-210* disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya, *supply* material yang kurang lancar, *trouble machine*, material *defect*, dan kelelahan pada operator.
2. Setelah melakukan analisa pada proses produksi *Bucket pc-210* solusi yang dapat diberikan untuk meningkatkan produktivitas yaitu dengan melakukan pengurangan sebanyak 1 operator pada proses *preheating* karena tidak memerlukan *skill* khusus.
3. Setelah melakukan analisa *line balancing* dengan metode *Kilbridge-Wester Heuristic* di dapatkan satu solusi yang tepat untuk memperbaiki lintasan produksi pada *line* produksi bucket pc-210 agar lebih seimbang yaitu dengan mengurangi jumlah stasiun kerja dari 6 stasiun kerja menjadi 5 stasiun kerja.

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* produksi bucket pc-210 menjadi lebih seimbang dengan mengurangi jumlah stasiun kerja dari 6 stasiun kerja menjadi 5 stasiun kerja agar meningkatkan efisiensi lintasan dan mengurangi *balance delay* dari lintasan produksi tersebut sehingga lini produksi pada *line* produksi *bucket pc-210* menjadi lebih seimbang.
2. Menjaga dan mengimplementasikan penelitian yang sudah dibuat agar tercapai keseimbangan lini pada produksi *Bucket PC-210*.