

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah peneliti mengumpulkan data dan mengolah data kemudian membahas dari hasil yang didapatkan maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Jumlah stasiun kerja yang dibutuhkan agar mendapatkan keseimbangan lini produksi serta meringankan beban stasiun kerja yang optimal pada proses pembuatan *barcode* jenis produk H.1200 & H.1500 di Line Laser Marking adalah berjumlah 4 stasiun kerja dari kondisi awal yang berjumlah 7 stasiun kerja. Hal tersebut bisa menguntungkan perusahaan karena bisa memangkas 3 stasiun kerja yang menimbulkan penumpukan di beberapa stasiun dan dapat lebih maksimal dalam proses pembuatan *barcode* pada Line Laser Marking.
2. Peningkatan line *effisiensi* lintasan produksi setelah dilakukan perbaikan dengan menggunakan metode *Largest Candidate Rule* dalam menyeimbangkan stasiun lintasan kerja mengalami peningkatan menjadi 88.8% dari kondisi awal sebelum dilakukan perbaikan menggunakan metode *Largest Candidate Rule* yakni berjumlah 50.8% dan nilai *Smoothing Index* yang sebelumnya memiliki nilai 45,01 kemudian mengalami penurunan yakni senilai 9.6, artinya semakin kecil nilai *Smoothing Index* maka menunjukkan keseimbangan lintasan produksi yang lebih baik serta dengan metode ini produksi *barcode* di line *Laser Marking* lebih *effisien* di bandingkan sebelum diterapkan metode tersebut.

5.2 Saran

Setelah peneliti mendapatkan hasil dari pengolahan data keseimbangan lintasan stasiun kerja Line Laser Marking serta menarik kesimpulan, maka peneliti menyarankan untuk lintasan stasiun kerja line Laser Marking pada *Section Quality Control Department Plant* di perusahaan PT. Metalart Astra Indonesia agar menerapkan metode *Largest Candidate Rule* dengan mengurangi stasiun kerja dari 7 stasiun menjadi 4 stasiun karena dengan metode tersebut keseimbangan lintasan produksi akan lebih baik serta lintasan produksi menjadi lebih *effisien*.