

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari seluruh kegiatan yang dilakukan dalam penelitian ini mengenai analisis keseimbangan lintasan produksi (*Line Balancing*) pada proses produksi *side member lh* dapat diambil kesimpulan bahwa :

1. Dari hasil analisa dan observasi dapat disimpulkan bahwa penerapan metode *line balancing* terpilih (RPW) bisa membuat proses kerja menjadi ideal dengan adanya proses kerja baru tanpa menambah banyak pekerja tambahan. Diketahui bahwa proses kerja baru (proses *new model*) membutuhkan *man power* 10 orang. Jadi, proses kerja yang sudah ada (proses SUV) dan (Proses VAN) yang awalnya membutuhkan 10 orang (proses SUV), 11 orang (proses VAN) harus menyesuaikan proses baru di produksi bulan desember 2022 yang sudah mulai normal. Dengan hasil : Proses SUV menjadi 8 orang, Proses VAN menjadi 4 orang.
2. Dengan menerapkan metode penyeimbangan lini pada proses produksi *side member lh* hasil yang diperoleh adalah : waktu tunggu yang merata pada masing-masing proses, performansi lintasan menjadi baik yaitu efisiensi lini proses SUV sebesar 83%, *balance delay* 17% dan *smoothness index* 157.5 dan proses VAN efisiensi lini sebesar 90%, *balance delay* 10% serta *smoothness index* 163.9 .

5.2 Saran

1. Penerapan konsep penyeimbangan lini harus memerlukan keahlian dari operator dalam menyesuaikan peran dan tugasnya dengan *asumsi flexible man power* atau *man power* bisa ditempatkan dimana saja. Hal ini bertujuan untuk menghindari kesalahan-kesalahan yang timbul dan menghambat kelancaran dalam proses produksi.
2. Perhitungan jumlah *man power* menyesuaikan dengan planning produksi, planning produksi yang tidak merata (fluktuatif) bisa merubah *man power ideal* setiap bulannya.

3. Pada penelitian ini hanya mengambil aspek waktu proses, dan belum menyentuh aspek dari tata letak lini perakitan perusahaan. Oleh karena itu disarankan agar penelitian ini dilanjutkan dengan memasukkan faktor tata letak agar hasil atau rekomendasi dari penelitian ini menjadi lengkap.

