

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Beberapa kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian menganalisis perancangan *Line Assembly* menggunakan metode *Line Balancing* dengan pendekatan *Time Motion Study* ini adalah sebagai berikut:

1. Mengoptimalkan setiap stasiun kerja di *line assembly final register* dapat dilakukan menggunakan metode *Line Balancing* dengan pendekatan *Largest Candidate Rule* (LCR) yang membagi rata seluruh proses kerja berdasarkan *takt time* nya sehingga menghasilkan pembagian waktu siklus yang seimbang.
2. Dilakukan analisis metode *Line Balancing* dengan pendekatan *Largest Candidate Rule* (LCR) untuk menyelesaikan *bottleneck* di stasiun 3 dan mendapat usulan perbaikan untuk menyeimbangkan lintasan produksi dengan rincian stasiun kerja 1 (105 detik), stasiun kerja 2 (111 detik), dan stasiun kerja 3 (102 detik).

5.2 Saran

Dari Penelitian ini ada beberapa saran yang dapat dilakukan dan memberikan perbaikan untuk lebih mengurangi risiko terjadinya ketidak seimbangan lini produksi atau sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya menggunakan metode yang hanya menganalisis dari segi waktu total & waktu siklus saja, apabila melakukan penelitian lanjutan maka disarankan menggunakan metode yang dapat mengukur beban kerja dari aspek yang lebih spesifik lagi.
2. Pada dinyatakan benar adanya ketidak seimbangan di lini produksi dan sudah ditemukan saran perbaikan, sebaiknya segera dilakukan implementasi agar tingkat efektifitas di produksi dapat maksimal.