

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui kapasitas proses produksi dengan pengukuran yang berfokus pada waktu kerja yang diharapkan menjadi lebih efisien untuk produktivitas kerja. Dari hasil yang di bahas bab sebelumnya maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan pembobotan kerja yang dilakukan ada beberapa elemen kerja yang digabungkan supaya pembebanan disetiap operator bisa seimbang, yang awal mulanya terdapat 20 elemen kerja di rubah menjadi 16 elemen kerja.
2. Setelah dilakukan penyeimbangan pada lintasan proses produksi pembuatan jeriken dapat dihasilkan pada stasiun kerja yang awal mulanya 7 stasiun kerja dapat dirubah ke 6 stasiun kerja. Hal ini dapat menekan atau mengurangi pada layout area produksi.
3. Berdasarkan hasil perhitungan yang dilakukan pada pembahasan yang ditelah dilakuan efisiensi pada lini proses produksi didapatkan hasil yang meningkat 7,34% dari yang awalnya 85,71% menjadi 93,05% untuk efisiensi lintasan produksi jeriken. Pada hasil pembahasan mengenai *balance delay* yang dilakukan sebelum dan sesudah perhitungan *line balancing* mendapatkan hasil yang diharapkan yaitu penurunan yang sangat signifikan. Dapat diketahui bahwa kondisi awal 14,29% mengalami penurunan menjadi 6,95% yang bila disimpulkan 7,34% penurunan yang dialami setelah dilakukan *line balancing*.

5.2 Saran

Setelah kesimpulan yang dibahas di sub bab sebelumnya, maka ada beberapa saran yang harus diajukan untuk perbaikan lebih lanjut mengenai proses produksi pada PT. Megayaku Kemasan Perdana yaitu sebagai berikut:

1. Hasil yang didapatkan pada pengurangan stasiun kerja yang menjadi 6 stasiun kerja menjadikan produktivitas harus lebih ditingkatkan pada keterampilan setiap operator.

2. Pada stasiun kerja 4 terdapat waktu yang kritis atau melebihi waktu siklus sedikit lebih banyak pada perhitungan, diharapkan penempatan operator yang terampil yang bisa menempatkan operasi kerja tersebut.

