

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

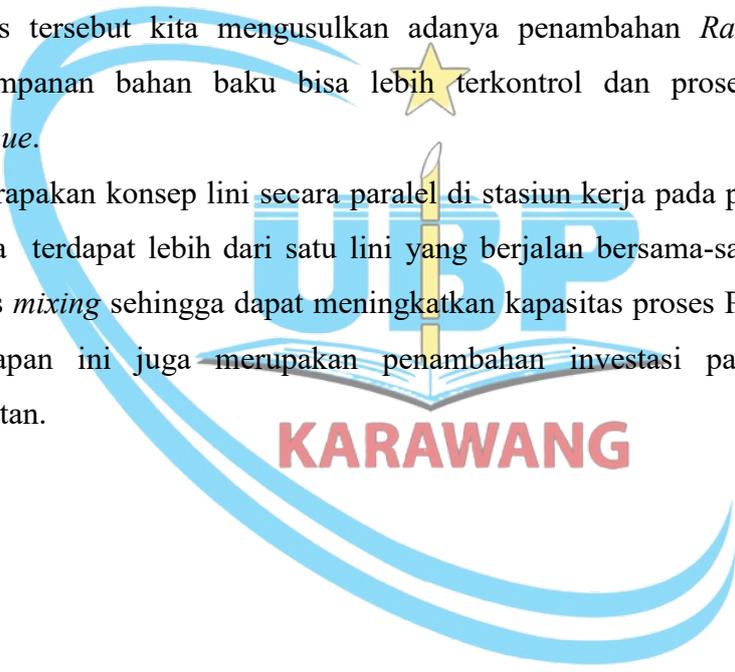
Berikut ini adalah kesimpulan yang didapat dari pembahasan mengenai penerapan konsep penyeimbangan lini pada system proses produksi *Mixing* Bumbu penyedap, antara lain:

1. Lini produksi proses *Mixing* Bumbu Penyedap terdiri dari 2 bagian proses, yang pertama adalah proses *Batching* dan yang kedua proses *Mixing*. proses *Batching* merupakan proses yang melakukan Persiapan RM, dengan cara menyiapkan bahan baku yang akan di proses *Mixing* dengan cara di timbang sesuai dengan Formula yang ada (* 1 Batch). Dan untuk proses *Mixing* merupakan proses yang menjalankan proses *Mixing* bahan baku, yaitu melakukan proses pencampuran bahan baku menjadi 1 *Batch* sampai Homogen sehingga menjadi produk *finish* proses berupa WIP Bumbu Penyedap.
2. Dan untuk Penerapan konsep penyeimbangan lini ini dilakukan di proses *Batching* dengan proses *Mixing*. Karena di proses *Batching* terdapat waktu yang lebih lama dibandingkan dengan waktu target Produksi sedangkan di proses *mixing* terdapat waktu nganggur sekitar 300 Detik disetiap proses *Mixing* sehingga waktu tersebut bisa di tambahkan elemen pekerjaan yang dapat membantu kelencaran proses *mixing*.
3. Setelah diterapkannya proses penyeimbangan lini di kedua proses Produksi yaitu *Batching* dan *Mixing*, didapatkan untuk efisiensi lini di proses *Mixing* bumbu penyedap menunjukkan efisiensi lini yang lebih baik yaitu untuk Efisiensi proses *Batching* sebesar 97% dan pada bagian proses *Mixing* didapatkan Efisiensi lini sebesar 101%.

B. Saran

Berikut ini adalah saran yang bisa peneliti berikan kepada sistem proses produksi *Mixing* Bumbu Penyedap:

1. Masih diperlukan proses penataan ulang untuk peralatan dan mesin di area proses Produksi, yaitu letak penyimpanan bahan baku yang sudah di *batching* (1 *Pallet*) alangkah baiknya jangan diletakkan dilantai karena adanya keterbatasan area Produksi dan untuk memperlancar pelaksanaan tugas Produksi. sehingga tidak perlu adanya proses tunggu sebelum proses *Mixing*. Dengan cara melakukan penambahan area untuk penyimpanan bahan baku yang sudah di setting tiap *batch* dan dengan mempertimbangan area yang terbatas tersebut kita mengusulkan adanya penambahan *Racking* sehingga penyimpanan bahan baku bisa lebih terkontrol dan proses *Mixing* bisa *continue*.
2. Menerapkan konsep lini secara paralel di stasiun kerja pada proses produksi, karena terdapat lebih dari satu lini yang berjalan bersama-sama, yaitu pada proses *mixing* sehingga dapat meningkatkan kapasitas proses Produksi. Tetapi penerapan ini juga merupakan penambahan investasi pada mesin dan peralatan.



KARAWANG