

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Dari hasil analisa diatas dapat diambil kesimpulan bahwa dengan penerapan metode *Line Balancing* permasalahan yang dihadapi PT Nissen Chemitec Indonesia mengenai keseimbangan lintasan pada *section painting* dapat mengalami perubahan yang lebih menguntungkan. Hal ini di buktikan dengan adanya penurunan *idle time* dari total keseluruhan stasiun kerja adalah sebesar 59,09 detik/pcs dan kini setelah dilakukan penerapan *line balancing* menjadi 19,18 detik/pcs di bulan November dan 19,07 detik/pcs di bulan Desember dan jika di rata-rata keduanya maka mendapatkan hasil 19,12 detik/pcs. Jadi manfaat yang didapat perusahaan adalah kelancaran proses produksi, sedangkan dari segi keuntungannya adalah operator menjadi lebih aktif, dan hasilnya adalah pekerjaan menjadi lebih cepat selesai dengan menggunakan alur kerja yang fleksibel.

#### 5.2 Saran

Dari hasil analisa diatas penulis memberikan saran terhadap perusahaan demi kelancaran proses produksinya sebagai berikut:

1. Tetap menerapkan *line balancing* di *section painting* atau bahkan bisa di uji pada semua *section* yang ada pada perusahaan demi terciptanya sebuah alur kerja yang mulus, pemerataan *skill matrix* setiap operator, perbaikan mesin, standarisasi *work instruction*, dan tidak meloloskan barang *not good* ke *section* selanjutnya karena hal hal tersebut jika dilakukan akan memberikan dampak positif untuk *output* produksi yang meningkat.
2. Melakukan peningkatan pengawasan terhadap operator agar mereka dapat bekerja dengan bersungguh-sungguh dengan standar kerja yang berlaku / SOP.