

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis yang telah dilakukan maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil dari kondisi perusahaan saat ini kapasitas produksi tidak mampu mencapai target produksi. Perusahaan hanya mampu memproduksi sebesar 670 unit/ minggu sedangkan target produksi yang ingin dicapai sebesar 1250 unit/ minggu dengan nilai efisiensi lintasan yang rendah yaitu 35,54%. Aliran proses antar stasiun kerja terdapat banyak *backtrack* dan jarak yang cukup jauh.
2. Setelah melakukan perhitungan waktu baku, perusahaan memiliki waktu standar untuk setiap operasi yang telah memperhatikan faktor penyesuaian dan faktor kelonggaran. Pembuatan Peta Proses Operasi dan *Precedence Diagram* dapat menunjukkan aliran proses dan waktu proses dengan baik.
3. Setelah dilakukan penyeimbangan lintasan dan *paralleling*, perusahaan mampu mencapai target produksi dengan jumlah produksi sebesar 1340 unit/ minggu dengan nilai efisiensi lintasan sebesar 74,12% meningkat sebesar 48,58% dari kondisi aktual dengan menggunakan 70 stasiun kerja. Setelah melakukan penyeimbangan lintasan, pembagian kerja menjadi lebih baik karena dibentuk stasiun-stasiun kerja sehingga beban antar operator menjadi lebih seimbang. Aliran proses antar stasiun kerja menjadi lebih baik karena tidak terdapat perpindahan yang cukup jauh.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, berikut saran dari penulis untuk perusahaan dan penelitian yang selanjutnya.

1. Saran untuk perusahaan

Mengalokasikan operator dan mesin yang tidak terpakai pada lintasan produksi lain agar tidak mengganggu sehingga dapat membantu proses produksi dan lebih bermanfaat. Apabila setelah dilakukan penyesuaian jumlah mesin yang dibutuhkan kurang, maka dapat menggunakan kapasitas dari lintasan produk lain maupun melakukan *overtime* atau subkontrak.

2. Saran untuk penelitian selanjutnya

Menggunakan metode metaheuristik pada kasus yang sesuai sehingga dapat menunjukkan kemampuan metode metaheuristik

