

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Lama waktu baku yang dibutuhkan untuk membuat engine mounting yaitu sebesar 984.16 detik.
2. Kondisi keseimbangan lintasan produksi pembuatan engine mounting saat ini kurang baik. Hal ini terlihat dari nilai efisiensi rata-rata stasiun kerja yang kecil yaitu sebesar 15.40%.
3. Penyeimbangan lintasan produksi yang diusulkan ada 3 metode yaitu *Rank Positional weight* (Bobot Posisi/RPW), *Region Approach* (Pembagian Wilayah) dan *Moodie Young* (Pembebanan Berurut). Ketiga metode menghasilkan nilai efisiensi lintasan, *smoothing index* dan *balance delay* yang sama, efisiensi lintasan sebesar 27.20%, *smoothing index* sebesar 1930.53, dan *balance delay* sebesar 72.79%. Dengan metode paralel mesin dihasilkan efisiensi lintasan sebesar 45.40%, *smoothing index* sebesar 1930.53, dan *balance delay* sebesar 54.59%.
4. Manfaat penerapan line balancing yaitu:
 - Efisiensi lintasan meningkat dari 15.40% menjadi 27.20% atau terjadi peningkatan nilai efisiensi sebesar 11.8%. Sedangkan dengan metode paralel mesin efisiensi lintasan naik menjadi 45.40%, atau terjadi peningkatan sebesar 30% dari efisiensi lintasan awal.
 - Jumlah tenaga kerja yang digunakan dalam proses produksi engine mounting berkurang dari 11 orang menjadi 6 orang atau terjadi penghematan sebesar Rp 180,000/hari. Dengan metode paralel penggunaan tenaga kerja berkurang dari 11 orang menjadi 8 atau terjadi penghematan sebesar Rp 108,000/hari.

- Kapasitas produksi line balancing awal adalah sebesar 168,452 unit/tahun. Peningkatan kapasitas produksi dengan penambahan 2 mesin injection dihasilkan peningkatan kapasitas produk sebesar 336,903 unit/tahun
- 5. Penambahan 2 mesin injection meningkatkan kapasitas produksi sebesar 336,903 unit/tahun dan rasio analisa biaya-manfaat sebesar 63,4. Sehingga dapat dikatakan penambahan 2 mesin injection layak dilakukan oleh perusahaan.

6.2 Saran

1. Pengurangan tenaga kerja sebanyak 3 orang, dapat dialihkan ke departemen atau bagian lain yang kekurangan tenaga kerja.
2. Dengan adanya penggabungan stasiun kerja, maka beban kerja untuk masing-masing stasiun kerja bertambah. Sehubungan dengan perubahan penugasan tenaga kerja, maka sebaiknya dilakukan training terlebih dahulu.
3. Penambahan kapasitas produksi akan berdampak pada biaya produksi yang dikeluarkan, karena biaya yang diperlukan akan meningkat dan perusahaan perlu memikirkan aspek pemasaran barang yang telah diproduksi. Untuk itu perusahaan perlu memikirkan pemasaran produk apabila memproduksi secara massal atau perusahaan dapat menggunakan strategi lain untuk menghemat biaya produksi yang dikeluarkan yaitu dengan menggunakan sistem subkontrak.