

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari pengolahan dan analisis pada bab sebelumnya dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut

1. Keseimbangan lintasan awal mengalami waktu *delay* selama 9,1195 menit yang harus segera diperbaiki sehingga waktu *delay* berkurang.
2. Efisiensi waktu pada keseimbangan lintasan awal sebesar 17,09%. Hal ini menunjukkan bahwa keseimbangan lintasan awal kurang efisiensi.
3. Keseimbangan lintasan usulan A mengalami waktu *delay* selama 7,9195 menit. Sedangkan keseimbangan lintasan usulan B mengalami waktu *delay* selama 7,7231 menit.
4. Efisiensi waktu dari keseimbangan lintasan usulan A sebesar 20,805%. Sedangkan efisiensi waktu untuk keseimbangan lintasan usulan B sebesar 22,779%.
5. Hasil perbandingan antara keseimbangan lintasan awal dengan usulan A dan B adalah:
 - Waktu *delay* keseimbangan usulan A mengalami penurunan sebesar 1,2 menit dari keseimbangan lintasan awal yakni dari 9,1195 menit menjadi 7,9195 menit. Sedangkan untuk keseimbangan lintasan usulan B juga mengalami penurunan sebesar 1,3964 menit dari keseimbangan lintasan awal yakni dari 9,1195 menit menjadi 7,7231 menit.
 - Efisiensi waktu dari keseimbangan lintasan usulan A mengalami peningkatan sebesar 3,715% dari keseimbangan lintasan awal yakni dari 17,09% menjadi 20,805%. Sedangkan untuk usulan B juga mengalami peningkatan sebesar 5,689% dari keseimbangan lintasan awal yakni dari 17,09% menjadi 22,779%.

6.2 Saran

Saran untuk peneliti selanjutnya:

- a. Dalam meningkatkan keseimbangan lintasan tidak hanya mengurangi waktu *delay* akan tetapi dapat juga dengan capaian titik *delay* sehingga akan semakin baik lagi untuk kemajuan Perusahaan Logam Asir Tulungagung.
- b. Penghitungan biaya di dalam penambahan operator maupun penambahan unit operasi akan lebih membantu dalam pencapaian keseimbangan lintasan yang baik.

Saran untuk Perusahaan Logam Asir Tulungagung:

- a. Menambah unit alat atau mesin pengecatan untuk mendukung kelancaran proses produksi.
- b. Pekerjaan yang monoton seringkali membosankan dan menimbulkan kejenuhan yang menurunkan semangat kerja, untuk itu perlu diciptakan suasana kerja yang baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Hartini, Sri. 2011. *Teknik Mencapai Produksi Optimal*. Cetakan Pertama. Penerbit: CV. Lubuk Agung. Bandung.
- Mas'idah, Eli. 2010. *Penyeimbang Lintasan Produksi Melalui Penentuan Jumlah Stasiun Kerja Yang Optimal*. Fakultas Teknologi Industri. Universitas Islam Sultan Agung.
- Nasution, Arman Hakim dan Prasetyawan, Yudha. 2008. *Perencanaan & Pengendalian Produksi*. Edisi Pertama. Graha Ilmu. Yogyakarta..
- Santhi, J.E.P., 2014. *Meningkatkan Efisiensi Lini pada Line Profiling dengan Menggunakan Metode Line Balancing Killbridge-Wester Heuristic di PT. Multikarya Sinardinamika*. Jurusan Teknik Industri. Universitas Bina Nusantara. Jakarta Utara.
- Wignjosuebrototo, Sritomo. 1992. *Teknik Tata Cara dan Pengukuran Kerja*. Cetakan Kedua. Penerbit: Guna Widya. Surabaya