

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis pemecahan masalah pada bab sebelumnya dapat diambil beberapa kesimpulan:

1. Penyeimbangan lini dengan metode *Largest Candidate Rule* dengan penyeimbangan lini dalam produksi mobil Efisiensi tinggi dan waktu *idle* yang rendah dapat dicapai dibandingkan dengan penempatan lokasi kerja yang sebenarnya. Perbaikan proses produksi dapat dilakukan dengan menggunakan metode *Line Balancing Largest Candidate Rule* berjalan efektif perubahan yang signifikan terhadap efisiensi untuk *Line Automotive*.
2. Merancang perbaikan pada *Line Automotive* dengan membuat pembobotan posisi dan pengelompokkan stasiun kerja baru dari 9 stasiun kerja menjadi 8 stasiun kerja, seimbangkan setiap stasiun sehingga tidak melebihi waktu *takt*, capai tujuan yang ditentukan, dan akumulasikan peningkatan desain pada otomotif lini dengan tidak melakukannya. Di setiap stasiun untuk mengurangi tingkat penolakan visual dari bagian yang terpengaruh
3. Hasil untuk efisiensi jalur yaitu 96.26 % yang sebelumnya 61.67% menyatakan bahwa rasio dalam melakukan serangkaian kegiatan perakitan di stasiun kerja memiliki proporsi yang cukup baik. dan *balance delay* hasil yang didapat pada yaitu 3.7% yang sebelumnya 38.33% sementara dalam *idle time* mendapatkan

7.2 detik sangat turun jika kita lihat hasil sebelumnya 114 detik. Dan untuk kondisi *bottleneck* di *packing process* menurun yang sebelumnya 33.30 detik menjadi 24 detik karena pengurutan elemen kerja yang baik.

5.2. Saran

Berdasarkan pengamatan dan hasil pengolahan data dari penelitian dan kesimpulan lini otomotif, penilaian teoritis terhadap faktor-faktor penyebab terjadinya *bottleneck* pada proses produksi di PT OSI, beberapa kelemahan diberikan untuk perbaikan perusahaan. Saran yang dapat diperbaiki, peneliti lebih lanjut adalah:

1. Berdasarkan kesimpulan, penyeimbangan lini dengan metode aturan kandidat maksimum telah ditemukan untuk memberikan hasil yang lebih optimal, dan perusahaan dapat menggunakan metode ini untuk melakukan opsi yang satu ini ke beberapa tempat yang membutuhkannya. Anda perlu meningkatkan proses pengemasan dengan menetapkan proses kerja untuk. Direkomendasikan untuk penggunaan perusahaan. Tujuannya adalah untuk mencapai efisiensi jalur yang tinggi, waktu *idle* yang rendah, penundaan *leveling* yang rendah, dan *indeks* kehalusan yang rendah. Selain itu, aspek lain seperti jenis mesin/peralatan produksi, tingkat akurasi produk, dan kualitas produk saat menggunakan metode tersebut juga disertakan.
2. *Management* atau pengawas industri bidang *industrial* harus melakukan perbaikan secara terus menerus dan mengawasi operator agar dapat melakukan pekerjaannya sesuai dengan tugas yang diberikan kepada masing-masing

operator. Selain itu, untuk mengurangi waktu menganggur (*idle*), Anda perlu memberikan beban kerja yang merata pada setiap operator di setiap *workstation*.