

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan penelitian , telah dilakukan data produksi dalam periode Agustus 2021 – Desember 2021 serta klasifikasi data dan analisis data, dengan menerapkan Keseimbangan dalam proses produksi lini *Assy Head Minime*. Disimpulkan sebagai berikut :

1. Metode *Line Balancing* Metode RPW (*ranked positional weight*) dapat dicoba. Dua pekerja kini dapat bekerja sama pada dua stasiun kerja yang berbeda. Pada masalah penyeimbangan *Line Assy Head Minime* , valve switch, dan *workstation* pada *needle Plate* dapat digabungkan untuk mencapai waktu siklus yang mendekati efisiensi *workstation* 93,8% dan waktu *idle* 14,92 detik. Didapatkan dari *line balancing* menggunakan metode *ranked positional weight* (RPW) meningkatkan dari 83,32% menjadi 93,8%
2. Penyeimbangan lintasan dengan metode *Ranked Positional Weigth* dilakukan pada *Line Assy Head Minime* yang sebelumnya 9 stasiun Kerja setelah perbaikan dengan Metode *Ranked Positional Weight* (RPW) menjadi 8 stasiun kerja penggabungan elemen kerja *Valve Switch* serta *Needle Plate* sehingga ada penghematan area produksi dan target produksi yang terpenuhi dengan *job desk* yang tepat

5.2. Saran

Berdasarkan temuan tersebut, beberapa usulan untuk produktivitas lini perakitan telah diajukan untuk meningkatkan, antara lain:

1. Atur ulang stasiun kerja berdasarkan keseimbangan saluran saat ini. menyeimbangkan jalur yang dapat menghasilkan efisiensi jalur yang lebih besar.
2. Perusahaan perlu menekankan program spesialis operator, khususnya keterampilan, efek, kondisi, dan konsistensi, untuk mendapatkan operator yang memiliki peringkat kinerja di atas normal di stasiun kerja.
3. Aspek kelonggaran(*allowance time*) bisa diminimalisir bila industri bisa mengelola ketidakseimbangan lini penciptaan dengan membagikan perhitungan saat sebelum lini baru berjalan sehingga bisa dikenal proses mana yang hadapi hambatan buat tingkatkan efisiensi serta efektifitas dalam industri.