BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Permasalahan yang dihadapi pada lini produksi Azur adalah penumpukan Setrika pada Operasi 11, 15 dan 18 yang menyebabkan terjadinya *Bottleneck*. Hal tersebut mengakibatkan target produksi tidak tercapai. Penyebab utama karena waktu siklus yang ada lebih lama dibandingkan waktu siklus rata-rata yaitu 27,69 detik per *piece*.

Berdasarkan hasil perhitungan, penerapan metode RPW dapat membantu perusahaan mencapai target produksi sekaligus meningkatkan efisiensi dengan menambah 1 stasiun kerja menjadi 19 stasiun. Dibandingkan sebelumnya sebanyak 18 stasiun kerja. Dengan peningkatan line Efisiensi sebesar 96,23% dari 67,97 %. penurunan BD sebesar 3,8 % dari 32,03%, dan penurunan SI dari 58,68 menjadi 6,99 %.

5.2 Saran

Peningkatan kinerja produksi dapat dicapai dengan mendistribusikan beban kerja secara merata di setiap stasiun guna mencegah penumpukan. Implementasi metode RPW perlu diterapkan secara menyeluruh untuk meningkatkan efisiensi produksi. Setelah implementasi, pemantauan dan evaluasi rutin harus dilakukan agar peningkatan kinerja tetap konsisten. Selain itu, pelatihan karyawan dalam manajemen waktu kerja dan keseimbangan lini akan mendukung efektivitas perubahan. Perusahaan juga dapat mempertimbangkan penggunaan alat bantu produksi dan meningkatkan komunikasi antar stasiun untuk mempercepat proses dan memastikan alur kerja berjalan lancar.