

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil perhitungan pada bab sebelumnya mengenai penerapan *layout* produksi pada PT Metindo Era Sakti dengan menggunakan metode *line balancing* maka uraian kesimpulan dari hasil penelitian adalah sebagai berikut:

1. Tipe *layout* yang digunakan pada PT Metindo Era Sakti adalah *layout* produk karena proses produksi yang dikerjakan setiap hari selalu sama, arus barang yang dikerjakan selalu sama dan penempatan produksi disusun sesuai dengan menggunakan urutan proses produksi.
2. Proses produksi Roda Empat pada PT Metindo Era Sakti terbagi menjadi 7 tahap yaitu: *Tub Sub Assy Tilt Cabin, Support S/A Radiator Upper Center, Panel Rocker Outer, Steering Hange Beam, Centre Pillar Inn, Panel Comp, RR Floor Front, Beam Comp Front Bump.*
3. Proses produksi dilihat dari total penundaan dan total efisiensi memiliki tingkat yang berbeda-beda dapat dibandingkan antara 3 stasiun dan 2 stasiun kerja. Perbandingan untuk total penundaan dalam waktu siklus 42 menit dan 43 menit adalah 33,33% (3 stasiun) dan 6,97% (2 stasiun). Perbandingan untuk total efisiensi dalam waktu siklus 43 adalah 66,67% (3 stasiun) dan untuk siklus 42 menit adalah 93,03% (2 stasiun). Sehingga dapat disimpulkan tingkat penundaan yang terendah dan tingkat efisiensi yang tertinggi adalah 2 stasiun kerja dengan siklus 43 menit. Dari hasil diatas menunjukkan tingkat efisiensi yang maksimum yang dicapai yaitu 2 stasiun kerja dengan waktu siklus produksi 43 menit dengan tingkat penundaan sebesar 6,97% dan tingkat efisiensi sebesar 93,03%.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil observasi lapangan dan hasil penelitian, penulis mencoba memberikan saran bagi perusahaan yang diharapkan dapat dijadikan sebagai masukan atau acuan dalam mengatasi dan menanggulangi masalah-masalah pelaksanaan *layout* produksi. Ada beberapa hal yang diperlukan perusahaan di masa yang akan datang yaitu:

1. Perusahaan harus melakukan metode keseimbangan lini agar dapat meminimalkan waktu menganggur sehingga tingkat penundaan lebih rendah dan tingkat efisiensi lebih tinggi.
2. Perusahaan sebaiknya melakukan evaluasi dalam fasilitas produk dengan merubah jumlah stasiun kerja untuk mencapai tingkat produksi yang optimal dan efisiensi yang tinggi.