

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Balance delay sudah menurun dari 33,58% menjadi 16,60%
2. Efisiensi Lintasa sudah meningkat dari 66,41% menjadi 83,01%
3. Lintasa produksi sudah membaik dengan 4 stasiun kerja

Dari lintasan produksi setelah di Analisa line balancing lebih baik(cukup setimbang) daripada lintasan sebelum di Analisa line balancing.

4. Setelah eksekusi berbagai macam scenario maka didapat hasil rancangan yang dapat meningkatkan hasil produksi yaitu rancangan perbaikan scenario 2 dengan hasil output bertambah 1 buah girder/bulan.

5.2 Saran

Melakukan rencana perbaikan scenario 3 dan 4 agar hasil output/bulan lebih banyak. Gambaran untuk scenario 3 adalah dengan menambah Stasiun kerja box girder, Box lanjut, box enkerit dan finishing. Gambaran untuk scenario 4 adalah dengan menambah 1 mesin CNC. Jika 1 mesin Cnc terdapat 1 lintasan produksi maka dengan menambah 1 mesin cnc atau mesin CNC menjadi 2 maka lintasan produksi menjadi 2

(Halaman ini sengaja dikosongkan)