

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan analisa keseimbangan lintasan pada proses produksi sofa berlin PT Chia Jiann Indonesia *Furniture* maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Efisiensi stasiun kerja awal sebelum analisis keseimbangan lintasan yaitu diperoleh *line efficiency* (LE) sebesar 41,52%, *balance delay* (D) sebesar 58,48% dan *smoothes indeks* sebesar 224,994 menit.
2. Stasiun kerja yang optimal diperoleh dengan menggunakan metode *Ranked Positional Weight* (RPW) yang menghasilkan 3 stasiun kerja dengan *line efficiency* (LE) sebesar 92,08%, *balance delay* (D) sebesar 7,92% dan *smoothes indeks* sebesar 37,16 menit. Dengan stasiun kerja 1 yang berisi elemen kerja pengukuran II, pemotongan II, laminating, penghalusan I, pengemalan, pemotongan III dan penghalusan II. Stasiun kerja 2 yaitu pelubangan, penghalusan III, perakitan, *service* perakitan, dan penghalusan IV. Serta stasiun kerja 3 yaitu *finishing*, *service finishing*, jok, dan *packing*.

5.2. Saran

1. Dapat mencoba beberapa metode keseimbangan lintasan untuk dijadikan percobaan agar dapat mempertimbangkan metode yang tepat yang dapat memberikan hasil efisiensi yang optimal.
2. Sebaiknya melakukan beberapa percobaan perhitungan waktu siklus agar mendapatkan banyak perbandingan untuk menghasilkan efisiensi kerja yang optimal.