

## BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian di PT. Barata Indonesia (Persero) pada divisi produksi bagian *core making* maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Keseimbangan lintasan yang terjadi pada ketiga metode *region approach*, *largest candidate rule*, dan *ranked positional weight* adalah berjumlah 5 stasiun kerja dengan *%efficiency balancing* sebesar 80,17% serta *balance delay* sebesar 19,83%.
2. Masing-masing setiap metode dapat dimodelkan sesuai dengan pengelompokan stasiun kerja sesuai dengan gambar model yang terlampir pada Gambar 4.9, 4.12, dan 4.16 dengan model yang telah terverifikasi.
3. Hasil simulasi masing-masing model dengan ketiga metode sebagai berikut :
  - a. Metode *Region Approach* : Waktu tunggu sebesar 10,03 jam, output produksi sebesar 6,45 output, dan utilitas sebesar 1,00.
  - b. Metode *Largest Candidate Rule* : Waktu tunggu sebesar 8,51 jam, output produksi sebesar 8 output, dan utilitas sebesar 1,00.
  - c. Metode *Ranked Positional Weight* : Waktu tunggu sebesar 9,79 jam, output produksi sebesar 6,45 output, dan utilitas sebesar 1,00.
4. Dari hasil simulasi ketiga metode, metode yang terbaik untuk diterapkan adalah metode *largest candidate rule*, dikarenakan hasil simulasi terkait dengan total waktu tunggu dan hasil *output*, metode *largest candidate rule* memiliki waktu tunggu paling minimum yaitu 8,51 jam dan hasil *output* terbesar yaitu 8 *output*.

## 6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dan kesimpulan yang diperoleh maka dapat memberikan beberapa saran sebagai berikut :

### A. Bagi Perusahaan PT. Barata Indonesia (Persero)

Menurut hasil penelitian yang saya lakukan yaitu dengan pengembangan model simulasi menggunakan metode *region approach*, *largest candidate rule*, dan *region approach*, maka terdapat alternatif perbaikan bagi perusahaan dengan metode yang optimal yaitu metode *largest candidate rule* yang dapat dilihat pada tabel 5.5, dimana perbaikan ini dapat dilakukan khususnya pada area kerja *core making* supaya proses produksi dapat dilakukan lebih cepat dan tentunya menghasilkan *output* yang lebih banyak.

### B. Bagi Peneliti Selanjutnya

Bagi peneliti yang ingin mengembangkan penelitian ini selanjutnya dapat dibuat model eksperimen untuk mencari alternatif usulan model yang lain, seperti mempertimbangkan faktor eksternal, biaya, kapasitas produksi, kapasitas mesin, dan lain-lain. Kemudian selain itu juga memahami lebih detail terkait *software* lain yang terkait untuk simulasi, seperti *Ms. Excel*, *Minitab*, *Input Analyzer*, dan lain-lain.