

BAB VI PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian, pengolahan data dan analisa dari data yang diolah maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut

1. CV Azzam Furniture merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang furniture. Tipe produksi pada CV Azzam furniture yaitu *make to order* yaitu dimana perusahaan memproduksi suatu produk jika terdapat pesanan dari konsumen. Proses pembuatan meja kerja terdiri dari 6 stasiun kerja diantaranya yaitu stasiun pengukuran, stasiun pemotongan, stasiun pengamplasan, stasiun,perakitan, stasiun HPL, stasiun *finishing*.
2. Perhitungan kesimbangan lintasan produksi dilakukan dengan 2 metode yaitu *Ranked Position Weight* (RPW) dan *Region Approach* (RA).
3. Pada perhitungan metode *Ranked Position Weight* (RPW) efisiensi lintasan produksinya adalah 80,35 %, *smoothe indeks* sebesar 223,79 dan *balance delay* sebesar 8,14%.
4. Pada perhitungan metode *Region Approach* (RA) efisiensi lintasan produksinya adalah 75,02 %, *smoothe indeks* sebesar 297,94 dan *balance delay* sebesar 11,09%.

6.2. Saran

Dari penelitian langsung, pengolahan data dan analisa hasil yang dilakukan maka ada beberapa saran yang mungkin mampu memeberikan kebaikan bagi CV Azzam Furniture, diantaranya adalah sebagai berikut

1. Menyediakan tempat pembuangan sisa produksi (*waste*) sehingga tidak memenuhi lantai produksi yang ukurannya tidak terlalu besar untuk kapasitas produksi yang cukup banyak.
2. Untuk menghindari terjadinya waktu kosong (*idle time*) yang panjang dilantai produksi, diperlukan penyusunan target produksi sesuai dengan jumlah tenaga kerja yang ada. Untuk proses pembuatan meja kerja akan mampu ditingkakan dengan adanya penyusunan ini.
3. Hendaknya CV Azzam Furniture lebih memperhatikan susunan tata letak mesin dan bahan baku agar lebih rapi, shingga lebih memudahkan proses transportasi (pengangkutan) disaat proses produksi berlangsung

DAFTAR PUSTAKA

- Banjar, Edi – 2013 “Sistem Produksi, (Strategy, Planning, Organizing, Training, and Manufacturing)” ardra.biz/ekonomi/ekonomimikro/teori-biaya-produksi).
- Baroto, Teguh.2002. Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Jakarta : Ghalia Indonesia.
- Basuki, Maahmud, Hermanto MZ, Selvia Apriliyanti, Muhammad Jumaidi. 2018. Perancangan Sistem Keseimbangan Lintasan Produksi Dengan Pendekatan Metode Heuristik. Jakarta.
- Boysen, N., Malte Flidner, dan Armin School. (2007). “A Classification of Assembly Line Balancing Problems”. European Journal of Operation Research, page 183.
- Djatna, Taufik. 2013. Analisis Dan Desain Sistem Produksi Agroindustri. Materi Perkuliahan Analisis Dan Desain Sistem Produksi Agroindustri, 095 088 Sri Analisis dan Desain Sistem Produksi Program Studi Teknologi Industri Pertanian, Sekolah Pascasarjana IPB. Bogor.
- Elsayed, E. A., dan Boucher, T.O. (1994). Analysis and Control of Production Systems. 2nd Edition. Englewood Cliffs, New Jersey: Prentice Hall International, Inc.
- Gaspersz, Vincent. 2004. Production Planning and Inventory Control, Cetakan Keempat. Jakarta: Gramedia.
- Heizer, J. Dan Render, B. 2006. Manajemen Operasi, Edisi 7. Jakarta : Salemba. Empat.
- Nasution AH, Prasetyawan Y .2008. Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Yogyakarta : Graha Ilmu.

- Nasution, Arman Hakim.1999. Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Jakarta : Guna Widya.
- Purnomo, H. 2004. Pengantar Teknik Industri. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Setiawan, D & Soegiharto (2000). Perbaikan Sistem Produksi. Vol 1(2). 119-126.
- Ummah, Ana Hidayatul .2021.Analisis Line Balancing Menggunakan Metode *Ranked Positional Weight* Dan *Region Approach* Pada Proses Produksi Sofa Berlin.Jepara.
- Wahyudi, Dedi .2012.Pengkajian Keseimbangan Lintasan Dan Perencanaan Kapasitas Produksi Mesin Perontok Gabah (Tresher) Di CV. Citra Dragon.Padang.
- Yamit, Zulian. 2007. Manajemen Produksi dan Operasi. Yogyakarta: Ekonisia.