

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan diatas, maka kesimpulan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Jumlah stasiun kerja yang dibutuhkan agar mendapatkan keseimbangan lini produksi yang optimal pada UKM Cita Rasa Pagimana adalah dengan metode Ranked Positional Weight (RPW) berjumlah 4 stasiun kerja dari kondisi awal yang berjumlah 14 stasiun kerja. Dengan adanya usulan perbaikan pada stasiun kerja UKM Cita Rasa Pagimana, dapat meningkatkan efisiensi lintasan dari 27,23% menjadi 95%, menurunkan Balance Delay dari 72,77% menjadi 5% dan menurunkan *Smoothnees Index* dari 304,81 menjadi 51,86.
2. Hasil perencanaan tenaga kerja adalah sebanyak 8 pekerja yang di kelompokkan menjadi 2 pekerja setiap stasiun kerja.

5.2 Saran

Setelah pelaksanaan penelitian dilakukan, maka penulis dapat memberi saran kepada UKM Cita Rasa Pagimana untuk mengurangi jumlah stasiun kerja dan pengaturan pekerja yang teratur agar mengurangi

DAFTAR PUSTAKA

- Amaranti, R., Muhamad, C. R., & Rusniani, N. (2014). *Perencanaan Produksi Untuk Mereduksi Lead Time Dengan Strategi Make To Stock (Mts) Dan Make To Order (Mto)*. 26–35.
- Anis, M., & Nandiroh, S. (2007). Optimasi Perencanaan Produksi Dengan Metode Goal Programming. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 5(3), 133–143.
- Ariyani, E. (2009). Perencanaan Produksi Dengan Metode De Novo Programming Untuk Memperoleh Keuntungan Yang Maksimal Di PT. Keramik Diamond Industries Gresik. *Jurnal Penelitian Ilmu Teknik*, 9(2), 130–142.
- Astuti, R. D., & Edy purwanto, H. S. A. (2019). Perbaikan Line Balancing Proses Packing Tablet Xyz Menggunakan Metode Ranked Positional Weight Di Pt. Y. *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri*, 18(1), 46–57. <https://doi.org/10.20961/performa.18.1.32360>
- Bambang Indrayadi, Arif Rahman, G. H. (2016). *Proceeding Seminar Nasional Teknik Industri & Pada Lintasan Perakitan*. July.
- Casban, & Kusumah, L. H. (2016). Analisis Keseimbangan Lintasan Untuk Menciptakan Proses Produksi Pump Packaging Systems Yang Efisien. *Seminar Nasional Sains Dan Teknologi*, November, 1–12.
- Damayanthi, H., & Hidayat, S. (2020). *Pengukuran Waktu Baku Stasiun Kerja Pada Pipa Jenis Sio*. November, 1–9.
- Gozali, L., Andres, & Feriyatis. (2015). Penentuan Jumlah Tenaga Kerja dengan Metode Keseimbangan Lini pada Divisi Plastic Painting PT. XYZ. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 3(1), 10–17.
- Irma, N., & Magrib, D. (2014). *Perencanaan Dan Pengendalian Produksi Untuk Peningkatan Mutu Produk Olahan Ikan*.
- Kannapadang, J. P., & S., T. R. (2018). Membangun model pembukuan usaha mikro di Kabupaten Tana Toraja (Studi kasus usaha kuliner). *JEMMA / Journal of Economic, Management and Accounting*, 1(2), 89–96. <http://www.ojs.unanda.ac.id/index.php/jemma/article/view/95>
- Laila, N., Sutrisno, & Yan, E. H. H. (2016). Perencanaan Produksi Menggunakan Goal Programming. *Spektrum Industri*, 14, 109–230.

- Latief, A., Melu, P. F., & Lahay, I. H. (2021). *Pengukuran Waktu Kerja Karyawan pada Pengemasan Es Kristal Menggunakan Metode Time Study*. 1(2), 48–57. <https://doi.org/10.37905/jirev.1.2.48-57>
- M Sari, N Mohd, A. S. (2016). Pengaruh Investasi, Tenaga Kerja Dan Pengeluaran Pemerintah Terhadap Pertumbuhan Ekonomi Di Indonesia. *Jurnal Ekonomi Dan Kebijakan Publik Indonesia*, 3(2), 109–115.
- Martha Jaya, N., & Diah Parami Dewi, A. (2007). Analisa Penjadwalan Proyek Menggunakan Ranked Positional Weight Method Dan Precedence Diagram Method (Studi Kasus : Proyek Pembangunan Pasar Mumbul Di Kabupaten Buleleng). *Jurnal Ilmiah Teknik Sipil*, 11(2), 100–108.
- Montororing, Y. D. R. (2018). Usulan Penentuan Waktu Baku Proses Racking Produk Amplimesh Dengan Metode Jam Henti Pada Departemen Power Coating. *Jurnal Teknik*, 7(2), 53–63.
- Nasron, & Astuti, T. B. (2011). Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Kerja (Studi Pada Karyawan Bagian Produksi PT Mazuvo Indo). *Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Widya Manggala*, 1(1), 1–23.
- Palada, C. (2008). Keseimbangan Lini Produksi Pada Pt Pai. *Inasea*, 9(1), 14–22.
- Panudju, A. T., Panulisan, B. S., & Fajriati, E. (2018). Analisis Penerapan Konsep Penyeimbangan Lini (Line Balancing) Dengan Metode Ranked Position Weight (Rpw) Pada Sistem Produksi Penyamakan Kulit Di Pt . Tong. *Jurnal Integrasi Sistem Industri*, 5(2), 12.
- Purnomo, A. (2010). Perencanaan Produksi Dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Pengrajin Tahu Dan Tempe “ Im ” Cibogo Bandung. *Jurnal Logistik Bisnis Politeknik Pos Indonesia*, 1(1), 1–21.
- Rahman, A. (2011). *Implementasi Shojinka pada Perencanaan Produksi Agregat dengan Pengaturan Tenaga Kerja Dan Pembagian Kerja Fleksibel*. July, 1–173.
- Rahman, A. (2012). Pendekatan Antrian M/M/c dalam Perencanaan Kebutuhan Tenaga Kerja dengan Teknik Shojinka pada Sistem Layanan Bersifat Stokastik. *Prosiding Seminar Nasional Teknoin, Yogyakarta*, 978, B.27-B.32.
- Rahman, A. (2015a). Penerapan Shojinka pada Perencanaan Tenaga Kerja dalam Kerja Berkelompok. *Prosiding Seminar Nasional Terpadu Keilmuan Teknik Industri, Malang, July*, C14.1-C14.8.

- Rahman, A. (2015b). Perencanaan Tenaga Kerja pada Sistem Jobshop dengan Pendekatan Shojinka dan Rank Order Clustering. *Prosiding Seminar Nasional Terpadu Keilmuan Teknik Industri, Malang, July*, C10.1-C10-8.
- Rahman, A., Santoso, P. B., & Prasetyo, I. H. (2012). Perencanaan Kebutuhan Tenaga Kerja dengan Teknik Shojinka di Sistem Make To Order Kendala Penyisipan Job dalam On-going Schedule. *Prosiding Seminar Nasional Teknoin, Yogyakarta, July 2016*, B.33-B.40.
- Raja, Veranova L, Kurnia, I. (2018). Pendekatan Shojinka Dalam Meminimasi Total Work In Process Pada Jembatan Penyebrangan. *Jurnal Teknokris*, 21.
- Rendragraha, D., Tama, I. P., & Tantrika, C. F. M. (2015). Pendekatan Shojinka Dalam Meminimasi Total Work in Process Pada Produksi Springbed. *Jurnal Rekayasa Dan Manajemen Sistem Industri*, 3(3), 526–535.
- Sitorus, E., & Alfath, N. (2018). Optimasi Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Waktu Standard. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 19(2), 10–14. <https://doi.org/10.32734/jsti.v19i2.368>
- Utomo, W. G. (2016). Analisis Perhitungan Waktu Baku Dengan Menggunakan Metode Jam Henti Pada Produk Pulley. *Jurnal PASTI, XII(2)*, 169–183.
- W, A. K. K., Hayati, E. N., & Susanto, S. A. (2004). *Penentuan Waktu Baku Pembuatan Pembungkus Roti Yang Ergonomis. Agnes Kristiana Kusuma .W, Enty Nur Hayati, S.Adi Susanto Fakultas Teknik Universitas Stikubank Semarang Abstract.*
- Yaqin, M. A., Fadhilah, F. R., Rohmawati, L., & ... (2020). Optimasi Penjadwalan Kegiatan Pondok Pesantren Dengan Precedence Diagram Method (PDM). *Jurasik (Jurnal Riset ...)*, 5, 1–13.