

## **BAB VI**

### **PENUTUP**

#### **6.1. Kesimpulan**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa perancangan lintasan perakitan dengan memperhitungkan jumlah operator dan jumlah mesin yang tersedia, yaitu:

1. Model yang telah dikembangkan dapat direalisasikan dalam membatasi jumlah operator dan jumlah mesin yang tersedia. Jumlah operator 29 orang, 6 mesin setel *velg*, 2 mesin kompressor, 2 mesin press dan 2 mesin *screw driver*.
2. Biaya waktu stasiun kerja dan biaya waktu siklus lintasan perakitan baru sebesar Rp. 317173,1218. Dengan biaya lintasan perakitan awal sebesar Rp. 429102.5981, berarti lintasan perakitan baru lebih murah 26.0845% dibandingkan lintasan perakitan awal.

#### **6.2. Saran**

Diperlukan adanya penelitian lebih lanjut dalam mengembangkan model matematis yang memperhitungkan luas area lintasan perakitan sebagai pembatas dan menambahkan biaya material yang menjadi variabel keputusan dalam perancangan lintasan perakitan.

## DAFTAR PUSTAKA.

## DAFTAR PUSTAKA

- A. P., Muhammad Ridwan. 2002. *Pengembangan Model Perencanaan Lini Perakitan Model Fleksibel Multi Objektif*. Seminar Nasional. hal: 14-20.
- Banks, Jerry., Carson. John S., Nelson, Barry L., dan Nicol, David M., 2001. *Discrete-Event System Simulation* (3<sup>rd</sup> ed.). New Jersey. Prentice Hall.
- Elsayed, Elsayed A., dan Thomas O. Boucher. 1994. *Analisis and Control of Production System*. New Jersey: Prentice Hall.
- Lesmana, Setiadi. Dan Hartono, Markus. 2003. *Model Optimasi Penyeimbangan Lini Perakitan Dengan Mempertimbangkan Performansi Operator*. Seminar Sistem Produksi.VI. hal: 139-146.