

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data, pengolahan data, dan analisis data, maka penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Masalah yang terdapat di dalam perusahaan yang diteliti yaitu keseimbangan lintasan produksi yang kurang baik. Hal ini dapat dinilai berdasarkan Efisiensi Lintasan Total yang diperoleh dalam perhitungan. Efisiensi Lintasan Total yang diperoleh hanya 26,74%. Hal ini mengakibatkan target produksi tidak tercapai dikarenakan tiap stasiun yang ada memiliki beban yang berbeda.
2. Setelah melakukan penyeimbangan lintasan produksi menggunakan metode heuristik (*Rank Positional Weight*, *Region Approach*, dan *Moodie-Young*) dan metode meta heuristik (Algoritma Genetika) dihasilkan Efisiensi lintasan total yang sama sebesar 52,80%. Setelah mendapatkan hasil dari pengolahan ini, peneliti melakukan konsultasi secara langsung apakah hasil dari perhitungan dapat direalisasikan. Setelah melakukan konsultasi terhadap pemilik, terdapat penggabungan stasiun steam dengan melipat kaos hingga packing. Hal ini mengakibatkan efisiensi lintasan total meningkat jadi 57,20%.
3. Kapasitas yang meningkat dari penyeimbangan lintasan produksi sebesar 694 unit/minggu. Hal ini membuktikan bahwa dengan penyeimbangan lintasan produksi yang peneliti lakukan membuat kapasitas perusahaan ini meningkat.
4. Manfaat yang dapat diperoleh perusahaan ini, yaitu:
 - Efisiensi lintasan total yang meningkat dari keadaan aktual sebesar 29,26%.
 - Beban kerja yang terdapat dalam proses produksi lebih seimbang dari keadaan aktual.

- Setelah dilakukan penyeimbangan lintasan produksi, target produksi yang ingin dicapai perusahaan dapat terpenuhi.

6.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan, peneliti ingin memberikan saran kepada perusahaan serta untuk penelitian selanjutnya, yaitu sebagai berikut:

1. Saran untuk perusahaan:
 - Sebaiknya perusahaan mengikuti dan melaksanakan usulan yang sudah dilakukan dalam laporan ini.
 - Sebaiknya perusahaan memberlakukan jam kerja sesuai dengan aturan pemerintah.
 - Sebaiknya perusahaan melaksanakan proses produksi dalam 1 tempat saja.
2. Saran untuk penelitian selanjutnya:
 - Sebaiknya dapat menggunakan metode meta heuristik yang lain seperti *tabu search*, *ant colony*, *simulated annealing*.
 - Sebaiknya memperhitungkan waktu transportasi dalam stasiun kerja.