

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis pembahasan yang telah dilakukan pada bagian produksi kain katun maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Selama ini perusahaan tidak menggunakan kebijakan penentuan jumlah stasiun kerja optimum dalam menjalankan proses produksinya, tetapi hanya mengatur proses produksinya dalam 15 stasiun kerja dengan tingkat efisiensi sebesar 16,3 %.
2. Dengan menggunakan metode *Line Balancing*, diperlukan 3 stasiun kerja.
3. Efisiensi waktu yang dapat dicapai dengan menggunakan jumlah stasiun kerja optimum sebanyak 3 stasiun yaitu sebesar 81,47 %, sedangkan efisiensi saat ini sebesar 16,3 %, sehingga dengan demikian perusahaan dapat meningkatkan efisiensi lintasan sebesar 65,17 %.

5.2 Saran

Setelah melakukan analisis pembahasan maka penulis memberikan saran sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan menerapkan metode Keseimbangan Lintasan, sehingga perusahaan dapat memberikan efisiensi yang lebih baik.
2. Dalam usaha untuk menerapkan metode Keseimbangan Lintasan, perlu diadakan pelatihan terhadap para tenaga kerja agar dapat memahami tentang keseimbangan lintasan sehingga pada saat penerapannya tidak mengalami kesulitan.