

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. Setelah melakukan pembagian stasiun kerja dengan metode *Line Balancing* antara lain, metode heuristik (*Rank Positional Weight, Region Approach, dan Moodie Young*), metode usulan dari pabrik, dan metode usulan dari peneliti, maka didapatkan bahwa metode usulan dari peneliti menghasilkan efisiensi lintasan dan kapasitas produksi yang paling besar dengan jumlah stasiun kerja paling sedikit. Efisiensi lintasan yang dihasilkan sebesar 81.9% dengan kapasitas produksi 650 *batch*/bulan (1 *batch* = 12 kemeja) atau 7800 kemeja/bulan dengan 10 stasiun kerja. Hal ini membuktikan bahwa dengan penyeimbangan lintasan produksi yang peneliti lakukan membuat kapasitas produksi pabrik meningkat sehingga pabrik dapat menerima artikel lebih banyak lagi dari CV. Pito Dito.
2. Manfaat yang dapat diperoleh pabrik, yaitu :
 - Pembagian stasiun kerja yang jelas membuat kepala produksi lebih mudah untuk mengawasi proses produksi yang berlangsung.
 - Aliran proses produksi yang jelas memudahkan *helper* untuk memindahkan barang setengah jadi.
 - Kapasitas produksi pabrik meningkat sehingga pabrik dapat menerima permintaan artikel lebih banyak
 - Meminimalkan peluang terjadinya *defect* pada barang jadi karena pekerjaan yang dilakukan operator konsisten.
 - Beban kerja setiap stasiun kerja cukup seimbang.

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 dapat mencoba usulan pembagian kerja yang sudah dilakukan dalam laporan ini.
 - Sebaiknya perusahaan dapat mengubah *layout* lintasan produksi saat ini menjadi seperti *layout* lintasan produksi usulan yang sudah dilakukan dalam laporan ini.
2. Saran untuk penelitian selanjutnya
 - Dapat memperhitungkan waktu transportasi
 - Lebih banyak faktor pembanding untuk pemilihan metode terbaik, tidak hanya dari *output*.

