

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis pada bab sebelumnya, dapat disimpulkan beberapa hal berikut :

1. Kapasitas produksi tas *Daypack* pada kondisi lintasan saat ini sebanyak 4.644 unit. Kapasitas produksi saat ini tidak dapat memenuhi jumlah permintaan sebanyak 5.018 unit. Berarti masih terjadi kekurangan kapasitas sebanyak 374 unit. Sehingga perlu dilakukan penyeimbangan lintasan agar kapasitas produksi meningkat dan permintaan dapat terpenuhi.
2. Lintasan produksi saat ini dibagi menjadi 4 sub lintasan, yaitu lintasan *Daypack* bagian depan, bagian tengah, bagian belakang, dan bagian perakitan. Penyeimbangan lintasan dilakukan pada tiap lintasan dengan menggunakan 3 alternatif metode penyeimbangan lintasan. Pemilihan metode untuk tiap lintasan berdasarkan efisiensi lintasan paling tinggi. Dari hasil pengolahan data didapat bahwa efisiensi lintasan dari masing-masing sub lintasan untuk tiap alternatif metode adalah sama. Dalam penelitian ini, alternatif metode yang dipilih adalah Metode Pembagian Wilayah. Efisiensi lintasan untuk tiap lintasan adalah:
 - Lintasan *Daypack* Bagian Depan : 63,87 %
 - Lintasan *Daypack* Bagian Tengah : 49,08 %
 - Lintasan *Daypack* Bagian Belakang : 73,45 %
 - Lintasan *Daypack* Bagian Perakitan : 63,67 %
3. Kapasitas produksi setelah dilakukan penyeimbangan lintasan menjadi 5.028 unit. Terjadi peningkatan kapasitas sebesar 384 unit. Kapasitas produksi perusahaan setelah dilakukan penyeimbangan lintasan sudah memenuhi permintaan konsumen sebanyak 5.018 unit.

4. Perancangan tata letak mesin dilakukan dengan melihat aliran produk lintasan keseluruhan. Dari lintasan yang baru diperlukan penambahan 2 buah meja. Sedangkan untuk mesin jahit jarum 1, mesin jahit jarum 2, mesin jahit jarum 1 *Working Foot*, dan mesin barteck tidak memerlukan penambahan mesin. Tata letak mesin tas *Daypack* dapat dilihat pada Gambar 5.18.

6.2. Saran

Saran yang diberikan kepada perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Dari hasil penyeimbangan lintasan, diketahui bahwa masih ada mesin yang tidak terpakai. Sebaiknya mesin yang tidak terpakai dialihkan untuk fasilitas produksi produk lain dan untuk ekspansi.