

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan, maka penulis menyimpulkan:

1. Kelemahan dari kondisi yang sedang diterapkan oleh perusahaan saat ini adalah:
 - a. Jumlah stasiun kerja yang dibentuk sebanyak 18 stasiun kerja sehingga membutuhkan jumlah mesin dan jumlah operator yang lebih banyak.
 - b. Efisiensi lintasan produksi yang saat ini diterapkan perusahaan relatif rendah yaitu sebesar 38.95%.
 - c. Kapasitas produksi lintasan saat ini tidak mencapai target produksi yang ditentukan oleh perusahaan, dimana target produksi ditetapkan sebanyak 900 unit/minggu, sedangkan kapasitas produksi yang dihasilkan hanya 894.41 unit/minggu.
2. Metode penyeimbangan lintasan yang diusulkan adalah metode Region Approach karena memiliki nilai efisiensi tertinggi, yaitu sebesar 53.35% dan jumlah stasiun kerja terkecil yaitu sebanyak 16 stasiun kerja.
3. Keunggulan dari metode Region Approach adalah:
 - a. Perusahaan dapat meningkatkan efisiensi lintasan produksi sebesar 14.40%.
 - b. Perusahaan dapat menghemat sebanyak 2 mesin.
 - c. Kapasitas produksi yang dihasilkan dari metode ini adalah sebesar 959.10 unit per minggu meningkat sebesar 64.69 unit per minggu dari kapasitas produksi yang dihasilkan sebelumnya

6.2 Saran

Saran bagi perusahaan:

1. Perusahaan sebaiknya melakukan sosialisasi mengenai perubahan pembebanan kerja untuk masing-masing stasiun kerja dan mengadakan pelatihan bila diperlukan agar pekerja dapat terbiasa dengan beban kerja yang baru sesuai dengan susunan lintasan produksi yang diusulkan.
2. Perusahaan sebaiknya menerapkan *layout* usulan.