

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan, maka penulis dapat menyimpulkan hasil penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Kelemahan dari lintasan produksi saat ini adalah sebagai berikut:
 - a. Jumlah stasiun kerja yang dibentuk sebanyak 9 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 40%.
 - c. Kapasitas produksi efektif saat ini tidak mencapai target produksi yang ditentukan oleh perusahaan, dimana target produksi ditetapkan sebanyak 820 unit/minggu, sedangkan kapasitas produksi yang dihasilkan hanya 752 unit/minggu.
2. Metode penyeimbangan lintasan yang diusulkan penulis adalah metode *Region Approach* karena dari ketiga metode memiliki efisiensi lintasan tertinggi sebesar 63%. Selain itu jumlah stasiun kerja juga berkurang menjadi 7 stasiun kerja.
3. Manfaat penerapan dari metode *Region Approach* adalah:
 - a. Peningkatan efisiensi lintasan produksi meningkat sebesar 23%.
 - b. Penghematan jumlah mesin sebanyak 2 mesin.
 - c. Peningkatan kapasitas produksi efektif sebesar 100 unit/minggu.
 - d. Target produksi sebesar 820 unit/minggu dapat tercapai, bahkan melampaui 32 unit.

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.