

# BAB V

## KESIMPULAN DAN SARAN

### 5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil analisa dari pembahasan pada bab sebelumnya maka dapat diperoleh beberapa kesimpulan, yaitu.

1. Dari hasil identifikasi, terdapat 11 tahapan proses yang dilakukan untuk menghasilkan sebuah pakaian muslim model A, yaitu *marking*, *cutting*, obras tahap 1, jahit tahap 1, setrika, jahit tahap 2, obras tahap 2, pemasangan kancing, *quality control*, *steam*, dan *packing*. Seluruh proses kerja tersebut dibagi ke dalam 5 stasiun kerja dimana setiap stasiun kerja memiliki satu orang operator atau tenaga kerja. Untuk mengerjakan sebuah pakaian muslim dibutuhkan waktu sebesar 55,8 menit (waktu baku).
2. Lini produksi saat ini dapat dikatakan belum efisien karena memiliki nilai *idle time*, *balance delay*, dan *smoothness index* yang tinggi sedangkan *line efficiency* rendah. Untuk menghasilkan lini produksi yang efisien maka perlu dilakukan beberapa perubahan pada lini produksi. Penyeimbangan lini berdasarkan pendekatan *large candidat rules* dapat diterapkan pada perusahaan karena memiliki performasi lebih baik daripada stasiun kerja awal serta merupakan metode dengan performasi terbaik diantara pendekatan lainnya. Hasil dari pendekatan LCR adalah terjadinya pengurangan stasiun kerja dari semula 5 menjadi 4 stasiun kerja saja. Dengan menerapkan desain stasiun kerja usulan terpilih, diharapkan mampu meningkatkan produktivitas konveksi tersebut.
3. Dari hasil perhitungan berdasarkan waktu baku dan jumlah permintaan setiap bulannya, diketahui bahwa Konveksi X mengalami kekurangan tenaga kerja pada satu stasiun kerja, yaitu pada stasiun kerja 2. Sedangkan pada stasiun kerja 4 terdapat kelebihan tenaga kerja. Namun, pada stasiun kerja lainnya tidak diperlukan perubahan jumlah tenaga kerja. Dengan

begitu perusahaan perlu melakukan perubahan struktur tenaga kerja sebanyak 1 orang, dari stasiun kerja 4 ke stasiun kerja 2. Dengan menggunakan alokasi tersebut, diharapkan Konveksi X dapat mencapai target produksi sehingga nantinya meningkatkan pendapatan.

## 5.2 SARAN

Setelah melakukan penelitian analisis *line balancing* pada produsen pakaian muslim Konveksi X, maka berikut adalah saran yang bisa diimplementasikan untuk memperbaiki kekurangan yang ada.

### 1. Bagi perusahaan

Penulis menyarankan Konveksi X untuk melakukan *re-layout* stasiun kerja (lampiran 4) dan mengelompokkan ulang proses produksi, merubah struktur tenaga kerja, serta memberikan pelatihan bagi karyawan yang mengalami perubahan posisi kerja.

### 2. Bagi peneliti lain

Bagi peneliti yang ingin mempelajari dan memahami *line balancing* lebih dalam, hendaklah peneliti melihat beberapa faktor baik situasi dan kondisi dalam pelaksanaannya sehingga penelitian bisa berjalan optimal. Selain itu akan lebih baik apabila penelitian mempertimbangkan faktor-faktor penyesuaian dan faktor-faktor lainnya yang secara tidak langsung akan berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi.