

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berikut adalah kesimpulan dari pembahasan bab I sampai dengan bab IV, maka penelitian ini dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Penyebab tidak tercapainya produksi tas ransel karena waktu siklus tidak seimbang, penempatan elemen kerja kurang tepat, tidak ada pelatihan pekerja yang baik, tidak ada jadwal perawatan mesin dan kerusakan mesin saat proses produksi, suara bising dari mesin jahit dan adanya barang reject karena kesalahan saat menjahit yang membuat waktu produksi menjadi lebih lama sehingga target produksi sulit dicapai.
2. Waktu baku awal *line 1 sewing* adalah 187,7 detik. Setelah perbaikan waktu baku menjadi 93,5 detik.
3. Penerapan metode *Rangked Position Weight* menghasilkan *effisiensi* lintasan sebelumnya adalah 60,32% dan sesudah perbaikan adalah 72,67%. Mengalami peningkatan *effisiensi* sebesar 12,35%. Pengalokasian elemen kerja yang lebih efisien bisa dilihat pada gambar 4.5.
4. Dengan metode *Rangked Position Weight* menghasilkan *layout* usulan dengan lintasan sebelumnya memiliki 9 stasiun kerja dan sesudah perbaikan adalah 15 stasiun kerja. Perpindahan elemen kerja menghasilkan keseimbangan lini yang lebih baik dan berpengaruh pada tingkat produktifitas pekerja.

5.2 Saran

Agar tercapainya target perusahaan dan meningkatnya produktifitas pekerja, maka *layout* usulan yang sudah di *improve* tersebut dapat diaplikasikan. Hal ini bertujuan untuk menghindari terhambatnya kelancaran dalam proses produksi sehingga hasil produksi dapat meningkat.