BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan.

Berdasarkan analisa dan pengolahan data yang telah dilakukan diatas maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut :

- Setelah dilakukan analisa keseimbangan lini dengan menggunakan tiga metode yaitu : Metode Helgesson-Birnie / *Ranked Positional Weight* (RPW), Metode *Region Approa*ch (RA) dan Metode *Largest Candidate Rules* maka dapat disimpulkan bahwa metode *Region Approach* adalah yang paling optimal untuk proses pengemasan SonyEcopack LR6 4B dimana Efisiensi lini sebesar 84.52 % yang mengalami peningkatan sebesar 59 % dari kondisi semula.
- Berdasarkan analisa dan perubahan proses pengemasan SonyEcopack LR6 4B tersebut terjadi pengurangan jumlah tenaga kerja yang pada kondisi semula berjumlah 8 orang ,dengan metode Region Apprach tersebut jumlah karyawan untuk setiap lini menjadi 6 orang.
- Setelah dilakukan observasi proses dan layout di lapangan maka dibuatlah alur proses yang baru dengan merubah layout proses yang lama agar sesuai dengan susunan pekerjaan setiap stasiun kerja dengan elemen kerja yang dilakukan.

- Dengan dilakukannya perubahan proses dan layout perlu dipersiapkan sarana dan prasarana berupa meja kerja yang akan dilakukan untuk proses pengemasan tersebut sesuai dengan rencana kerja diatas.

5.2 Saran.

Berdasarkan hasil penelitian dan analisa diatas dapat dilakukan beberapa saran untuk perusahaan agar dapat mencapai kondisi kerja yang optimum adalah sebagai berikut :

1. Pada analisa proses pengemasan untuk SonyEcopack LR6 4B yang mempunyai nilai efisiensi lini yang optimum adalah menggunakan Metode *Region Approach* sehingga perusahaan diharapkan mendukung serta memberikan dorongan kepada pihak terkait untuk melakukan perubahan proses seperti yang telah dijabarkan diatas.
2. Perusahaan sebaiknya mempertimbangkan dan memikirkan perbaikan metode untuk proses – proses pengemasan yang lain seperti yang telah diouraikan diatas sehingga setiap jenis pengemasan akan memberikan hasil kerja yang optimum berdasarkan teori yang ada.
3. Dalam pencapaian standar kerja yang tinggi untuk setiap proses produksi, perusahaan diharapkan memberikan training dan pelatihan terlebih dahulu terhadap karyawan – karyawan baru sehingga mempunyai ketrampilan dan kemampuan yang hampir sama dengan karyawan yang telah ada, sehingga diharpakan tidak terjadi keterlambatan proses produksi yang

diakibatkanoleh kurang terampilnya karyawan dalam melaksanakan tugas dan tanggungjawabnya.

4. Untuk memberikan gambaran baku setiap proses pengemasan dan memberikan hasil produksi yang stabil maka perlu dibuatkan prosedur standar pengoperasian sehingga semua orang yang membaca dan memahami prosedur tersebut dapat melakukan tugas yang menjadi tanggungjawabnya secara efektif dan efisien.