

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil perhitungan pada bab sebelumnya mengenai penerapan *layout* fasilitas produksi pada PT. Supernova Flexible Packaging dengan menggunakan metode *line balancing* maka uraian kesimpulan dari hasil penelitian adalah sebagai berikut:

1. Tipe layout yang digunakan pada PT. Supernova Flexible Packaging adalah layout produk karena proses produksi yang dikerjakan setiap hari selalu sama, arus barang yang dikerjakan selalu sama dan penempatan produksi disusun sesuai dengan menggunakan urutan proses produksi.
2. Proses produksi pada PT. Supernova Flexible Packaging terbagi menjadi 6 tahap yaitu: bahan baku, *copper plating*, *polishing*, *engrave*, *chrome*, *proof print*.
3. Perusahaan sebelumnya dengan pengelompokan stasiun kerja ada 3 stasiun yaitu stasiun pertama ada Bahan Baku dan Copper Plating, stasiun kedua ada polishing engrave chrome dan stasiun ketiga ada Proof Print untuk hasil akhir. Sehingga setelah membagi elemen – elemen kerja menjadi 2 stasiun kerja dengan menggunakan metode Line Balancing stasiun dikelompokkan seperti, stasiun pertama ada Bahan Baku, Copper Plating, Polishing, Engrave dan stasiun kedua menjadi Chrome dan Proof Print untuk hasil akhir, dengan menghasilkan tingkat efisiensi sebesar 88,10%.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan penelitian yang telah dijabarkan di atas, maka beberapa saran yang dapat dijadikan sebagai masukan dalam mengatasi masalah terkait pada penerapan layout fasilitas produksi dengan menggunakan metode Line Balancing yang diberikan kepada perusahaan antara lain :

1. Perusahaan harus melakukan metode keseimbangan lini agar dapat meminimalkan waktu menganggur sehingga tingkat penundaan lebih rendah dan tingkat efisiensi lebih tinggi.

Perusahaan sebaiknya melakukan evaluasi dalam fasilitas produk dengan merubah jumlah stasiun kerja untuk mencapai tingkat produksi yang optimal dan efisiensi yang tinggi.