

## **BAB V PENUTUP**

### **1.1 Kesimpulan**

1. Tingkat efisiensi maksimal keseimbangan lintasan pada *sewing line 16 style-ta 549530* menggunakan metode *Ranked Positional Weight (RPW)* sebesar 98,37% dengan menerapkan 2 stasiun kerja.
2. Penempatan elemen kerja yang berada di stasiun kerja 1 (satu) terdiri dari 20 elemen kerja, meliputi *press HTL, iron HTL + patrun front, hemming pocket, iron pocket, pasang pocket, obras sholder, stik plaket, pasang plaket, box dalam, box plaket, obras hood, hemming hood, stik hood, taking hood, obras neck, corong neck, pasang tali dan stik neck* sedangkan stasiun kerja 2 (dua) terdiri dari 10 elemen kerja meliputi *obras armhole, pasang care label, obras sideseam, dasar slide, taking slide, pasang slide, hemming sleeve, tutup slide, hemming bawah, bartex, lubang kancing, pasang kancing.*
3. Penerapan 2 (dua) stasiun kerja dengan menggunakan metode *Ranked Positional Weight (RPW)* meningkatkan *line efficiency 98,37%, Smoothes index 18* dan *balance delay 1,627%*.

### **1.2 Saran**

Berikut adalah saran yang diberikan oleh peneliti :

1. Menjadikan hasil penelitian ini sebagai acuan dalam melakukan perbaikan terhadap proses produksi di *sewing line 16 style-ta 549530*.
2. Perlu dilakukan penelitian lebih mendalam disetiap elemen kerja. Hal ini dikarenakan ada beberapa elemen kerja yang memiliki waktu elemen yang lebih lama dari elemen yang lain.