

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Dari seluruh kegiatan yang dilakukan dalam penelitian ini dapat diambil kesimpulan bahwa :

1. Penyebab sering terjadinya *downtime* proses di line WSS ADM disebabkan karna belum seimbang nya pembagian / pembebanan *loading* di setiap mesin nya selain dari segi *loading* secara mapping proses saat ini juga menyebabkan dibutuhkan waktu tambahan yang tinggi untuk proses *setup tools dan Setup CKD*. Proses setup diperlukan karena mapping proses saat ini mengharuskan setiap mesin nya melakukan proses lebih dari 3 varian part
2. Dari proses line balancing dengan menggunakan Metode SMED untuk mengelompokan proses berdasarkan spec CKD dan Metode CRP untuk proses mapping *loadingnya* yang telah dilakukan. Rancangan keseimbangan pembebanan *loading* menunjukan performansi yang lebih baik dimana tingkat *efisiensi lintasan* kerja sebesar 98% , dan jumlah mesin yang dibutuhkan untuk sebanyak 18 mesin,serta mendapatkan kenaikan kapasitas produksi sebesar 40 % untuk line WSS ADM A dan WSS ADM B Hasil tersebut tentunya lebih baik dibandingkan kondisi sebelumnya dimana tingkat *efisiensi lintasan* sebesar 91% , dan jumlah stasiun kerja yang dibutuhkan sebanyak 23 mesin WSS.Serta Kapasitas produksi yang dapat dicapai dalam waktu 8 jam line WSS ADM A sebesar 8060 unit dan WSS ADM B 10080 unit dengan tingkat produktivitas 60 % , dan harus mengeluarkan biaya untuk Overtime yang diperuntukan untuk mengejar target produksi harian . biaya yang dikeluarkan untuk line WSS ADM A sebesar Rp 1.368.000 / hari untuk 12 MP dan WSS ADM B Rp.1.254.000 / Hari untuk 11 MP .

5.2 SARAN

1. Saran perbaikan sistem produksi

Untuk mengatasi problem keterlambatan *supply wip* dari *Departemen stamping* ke *Departemen welding*. Dapat menggunakan data hasil mapping loading untuk selanjutnya dijadikan sebagai *parameter* untuk pembuatan jadwal produksi *Departemen stamping*, dan untuk mengontrol ketepatan dapat dilakukan sistem *cycle order* untuk mempermudah *monitoring* ketepatan *supply wip* dari *Departemen Press* ke *Departemen Welding*

2. Saran penelitian

Penelitian ini hanya mengambil aspek dari waktu proses dan belum menyentuh aspek tata letak dari *line assembling* perusahaan. Oleh karena itu disarankan penelitian ini dilanjutkan dengan memasukan factor tata letak agar hasil atau rekomendasi dari penelitian ini menjadi lengkap dan siap untuk diaplikasikan. Selain itu agar tingkat performansi dari hasil rancangan keseimbangan lintasan dapat tercapai, maka operator yang akan ditambahkan sebaiknya merupakan operator yang sudah terlatih sebelumnya. Hal ini bertujuan untuk menghindari kesalahan yang akan timbul dan dapat menghambat kelancaran dalam proses produksi.