

BAB V

PENUTUP

5.1 kesimpulan

Berdasarkan data yang telah di analisa dan di bahas pada bab sebelumnya maka penulis menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Untuk mengoptimalkan proses kerja di area Control Line yang masih belum seimbang dengan menggunakan metode Helgeson-Birnie. Hasil perhitungan dengan menggunakan metode Helgeson-Birnie, sebelum perbaikan Efisiensi lintasan awal perusahaan di *Control Line* adalah 96,57 %, *smoothing index* adalah 13,23 dan *Balance Delay* adalah 3,43 % dengan jumlah stasiun kerja sebanyak 15. Setelah dilakukan perbaikan efisiensi lintasan di area *Control line* adalah 99,80 % , *Smoothing* adalah 1 dan *Balance Delay* adalah 0,20 % dengan jumlah stasiun kerja sebanyak 15.
2. Dari hasil data yang telah diolah urutan proses kerja di area *control line* terbaru yaitu Proses 1 (Proses pengecekan *SVB*) sebelumnya proses kerja 10 elemen kerja menjadi 11 elemen kerja dengan penambahan proses kerja pemasangan *Sleeve Comp Detenth*. selanjutnya Proses 2 (Proses Pemasangan *Piston Accum*) sebelumnya proses kerja 17 elemen kerja menjadi 14 elemen kerja dengan dikurangkan proses pemasangan pemasangan *Spg A Top* dan *Spg B Top*, cek dengan *Jig*, Pemasangan *Sleeve detenth*. Proses 3 (Proses Pengecekan *MVB*) sebelumnya proses kerja memiliki 14 elemen kerja dengan mengurangi proses kerja pemasangan Pemasangan *Cap 15 mm*, cek gerakan *Cap* dengan cara ditekan dan penambahan proses pemasangan *Spg A Top* dan *Spg B Top*, Cek dengan *Jig*. Proses 4 (Proses Pemasangan *Cover Accum*) sebelumnya proses kerja 12 elemen kerja menjadi 13 elemen kerja dengan menambahkan pemasangan *Cap 15 mm* dan cek gerakan *Cap* dengan cara ditekan.

5.2 Saran

Dari hasil pembahasan dan kesimpulan, penelitian memberikan saran tentang proses kerja di area control line sebagai berikut :

1. Dilakukan perubahan urutan elemen kerja terbaru pada proses 1 (Proses pengecekan *SVB*), Proses 2 (Proses Pemasangan *Piston Accum*), Proses 3 (Proses Pengecekan *MVB*) dan Proses 4 (Proses Pemasangan *Cover accum*).
2. Untuk Proses Pemasangan *Piston Accum* masih terjadi *idle time* sebanyak 1 detik peneliti menyarankan ditambahkan alat bantu untuk melakukan Proses Pemasangan *Piston Accum* 2nd dan *Piston Accum* 3rd.

