

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari pembahasan yang telah dilakukan pada penelitian ini yaitu:

1. Untuk menyeimbangkan lini dan mengurangi atau menghilangkan *idle time* pada proses *filling* dan *packing hair color* di divisi kosmetik dan PKRT menggunakan metode *Ranked Positional Weight* dengan melakukan pengurangan 8 stasiun kerja menjadi 5 stasiun kerja dimana memindahkan beberapa elemen kerja dari satu stasiun kerja satu ke stasiun kerja lainnya, yaitu :
  - Pada stasiun kerja 1 terdapat tiga elemen kerja menjadi empat elemen kerja dimana ada penambahan satu elemen kerja yaitu memasang tutup dalam botol(d) yang sebelumnya terdapat di stasiun kerja 2.
  - Pada stasiun kerja 2 terdapat dua elemen kerja menjadi 4 elemen kerja dimana ada pengurangan satu elemen kerja yang berpindah ke stasiun kerja 1, penambahan dua elemen kerja capping tutup botol(f), meletakkan botol ke conv(g) yang sebelumnya terdapat di stasiun kerja 3 dan menempel label dengan mesin(h) yang sebelumnya terdapat di stasiun kerja 4.
  - Stasiun kerja 3 terdapat tiga elemen kerja menata dus primer (i), memasukkan botol+brosur+sarung tangan+cairan krim ke dp(j), menutup dus primer(k) yang sebelumnya terdapat di stasiun kerja 5 dan bungkus dengan plastik pvc(l) yang sebelumnya terdapat di stasiun kerja 6.
  - Stasiun kerja 4 terdapat satu elemen kerja masukkan ke shrink pack(m) yang sebelumnya terdapat di stasiun kerja 6, dua elemen kerja menata dus sekunder (n), memasukkan packingan dp ke ds(o) yang sebelumnya terdapat di stasiun kerja 7, satu elemen kerja masukkan packingan ds ke master box(p) yang sebelumnya terdapat di stasiun kerja 8.

- Stasiun kerja 5 terdapat empat elemen kerja menyegel master box(q), timbang master box(r), mencatat hasil timbangan(s), menyusun master box ke pallet(t) yang sebelumnya terdapat di stasiun kerja 8.
  - Stasiun kerja 6,7 dan 8 dihilangkan.
2. Perbandingan lini proses *filling* dan *packing hair color* sebelum dan sesudah perbaikan dengan metode RPW yaitu :
- Efisiensi lini sebelum perbaikan 60.03%, sesudah perbaikan 96.05% dan persentase kenaikan efisiensi lini sebesar 60%.
  - Nilai *balance delay* sebelum perbaikan 39.97%, sesudah perbaikan 3.95% dan persentase penurunan *balance delay* sebesar 90%.
  - *Idle time* sebelum perbaikan 38.37 detik, sesudah perbaikan menurun menjadi 2.37 detik dengan persentase penurunan *idle time* sebesar 94%.
  - Jumlah *man power* sebelum perbaikan ada 8 lalu sesudah perbaikan menjadi 5.
  - Total biaya 8 *man power* sebelum perbaikan Rp 33.216.000 dan sesudah perbaikan biaya 5 *man power* sebesar Rp 20.760.000 dengan persentase penurunan biaya *man power* 37.5%.
  - Produktivitas karyawan sebelum perbaikan menghasilkan produk 144.000 pcs/tenaga kerja dalam satu tahun dan sesudah perbaikan 230.400 pcs/tenaga kerja dalam satu tahun.

## 5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan setelah dilaksanakannya penelitian ini adalah :

1. Sebaiknya PT IKP dalam menyeimbangkan lini 5 yang memproses *filling* dan *packing hair color* merubah jumlah stasiun kerja dari 8 menjadi 5 dimana dilakukan perpindahan beberapa elemen kerja dari stasiun kerja satu ke stasiun kerja lainnya karena dapat meningkatkan efisiensi lini, menurunkan *balance delay*, *idle time*, mengurangi *man power* dan biaya *man power*.
2. Untuk penelitian selanjutnya dapat dilengkapi dengan metode yang lainnya seperti metode *Large Candidate Rules(LCR)* atau *Region Approach(RA)*.