

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data yang telah dianalisa dan dibahas pada bab sebelumnya maka penulis dapat menyimpulkan bahwa:

1. penyebab tingginya *cycle time* pada proses *welding* robot adalah *tools welding* masih menggunakan manual sehingga pada saat pemasangan dan pengambilan *after* proses seret (sulit).
2. Efektivitas Lini sebelum perbaikan adalah 44,7%, *balance delay* adalah 55%, *smooting index* adalah 45,7.
3. Perancangan *tools welding* dengan *design* baru menggunakan 3 *pneumatic* sangat membantu untuk *handling* saat proses berlangsung, dan mengoptimalkan proses kerja *welding* robot dengan turunnya *cycle time* menjadi 11.92 detik.
4. Perbandingan efektivitas lini sebelum dan sesudah perbaikan adalah:

NO	Deskripsi	Sebelum	Sesudah	Peningkatan
1	Efisiensi lintasan	44.7%	90%	45%
2	<i>Balance Delay</i>	55%	12.5%	42%
3	<i>Smooting index</i>	45.7	4.85	40.8

5.2 Saran

penulis menyarankan untuk meningkatkan produktivitas pada lini produksi adalah sebagai berikut:

1. perawatan *tools* agar mencapai *life time* yang panjang, penulis menyarankan agar dilakukan pembersihan *tools* setiap akhir shift dan membuat *sechedule preventive* untuk *tools* yang ada diproses produksi.
2. Menjaga dan mengimplementasikan penelitian yang sudah dibuat agar tercapainya keseimbangan lini pada produksi *Cap RR Comp*.

