

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa jumlah *work center* yang sebelumnya adalah 11 *work center* menjadi 8 *work center* yaitu secara berurutan sebagai berikut :

- a. Penggabungan *Work center* I Pemasangan body kanan dan kiri, atas dan bawah.
- b. Penggabungan *Work center* II dan III yaitu: *work center* Pemasangan 4 buah roda bawah depan dan belakang dengan *work center* Pemasangan kelistrikan *body* (kabel, steker, adaptor, kipas eksos mini), pintu belakang kanan dan kiri serta konci pintu.
- c. Penggabungan *Work center* IV dan V yaitu: *work center* Pemasangan lampu led bawah pada visual Samsung dengan *work center* Pemasangan visual Samsung bawah.
- d. *Work center* VI Pemasangan dudukan rell sliding laci, setting laci, serta kunci laci.
- e. *Work center* VII Pemasangan kaca bawah, serta sealant kaca pada gap.
- f. *Work center* VIII Pemasangan kaca atas, diertai pemasangan lampu led pada sudut bagian atas kaca, serta sealan kaca pada gap.
- g. *Work center* X Pembersihan bagian kaca bawah dan atas dari sisa sealan yang menempel
- h. Penggabungan *Work center* IX dan XI yaitu: *work center* Pemasangan list stainless stell, atas dan bawah dengan *work center* Pengecekan oleh petugas QC ok / repair.

Usulan ini memberikan dampak pada penurunan *idle time* sebesar 16.4%, efisiensi lini meningkat 72.5%, *balance delay* menurun 22.5%, *smoothnes index* meningkat 24.4% dan terjadi penurunan jumlah operator sebesar 83%.

5.2 Saran

Beberapa saran yang dapat diberikan dari hasil penelitian antara lain :

1. Untuk mengatasi ketidak seimbangan lini proses *showcase* Samsung di PT Sinar Sakti Metalindo, maka disarankan melakukan penggabungan beberapa *work center* seperti yang disimpulkan.
2. Untuk penelitian selanjutnya dapat mengembangkan penggunaan metode *Helgeson Birnie*

