

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data yang telah dianalisa dan dibahas pada bab sebelumnya maka dapat di simpulkan bahwa :

- 1.** Efektivitas waktu lintasan awal sebelum penggunaan alat bantu di area *Hose Line* adalah 61,5%, *balance delay* adalah 38,5%, dan *smooting index* adalah 15,8
- 2.** Penyebab utama terjadinya bottleneck di area hose line pada proses *Coating Metaloc* disebabkan proses kerja coating metaloc dari proses pengerjaan dari segi *machine* yaitu bak penampung terlalu kecil dan dari segi *metode* yaitu masih manual belum ada alat bantu.
- 2.** Dibuatkan rancangan alat bantu semiauto untuk membantu mengurangi *bottleneck* di stasiun kerja *Hose Line* pada proses *Coating Metaloc*. Untuk mengoptimalkan proses kerja di area *Hose Line* yang masih belum seimbang.
- 4.** Efektivitas waktu setelah penggunaan alat bantu semiauto di area *Hose Line* pada proses *Coating Metaloc* menjadi 92,5%, *balance delay* menjadi 7,5% dan *smooting index* menjadi 6 dengan demikian terjadi peningkatan efektifitas waktu kerja sebesar 31% , peningkatan *balance delay* sebesar 31 % dan peningkatan *smooting index* sebesar 9.8

5.2 Saran

Pembahasan dan kesimpulan, penelitian memberikan saran tentang proses kerja di area *hose and pipe* di departemen manufacturing sebagai berikut :

- 1.** Untuk penelitian selanjutnya peneliti menyarankan untuk melakukan penelitian di area brazing mengingat pada area brazing masih tinggi waktu siklus nya pemecahan untuk area lain sangat diperlukan tetapi di luar permasalahan penelitian ini.

- Untuk perawatan alat bantu mesin semiauto *coating metaloc* yang telah dirancang sebaiknya dilakukan pembersihan dengan *thiner* (MEK) setiap akhir proses produksi untuk memudahkan proses selanjutnya agar rubber cap tidak tertempel dengan metaloc.

