

BAB VI

KESIMPULAN

VI.1 Lintasan Perakitan

Saat ini PT. Graha Cendana Abadi Mitra yang memproduksi tiga *item* tas hanya menghasilkan rata-rata 88 unit tas per hari, selain itu pembagian tugas operatornya tidak merata, hal ini bisa dilihat dari banyaknya operator yang menganggur atau *idle* pada saat proses berlangsung. Keadaan yang demikian disebabkan pihak perusahaan belum menerapkan pembagian tugas dengan stasiun kerja. Berdasarkan keadaan tersebut maka disusun usulan keseimbangan lintasan (*line balancing*) dengan *mix model* dan dengan metode *RPW (Ranked Positional Weight)* berdasarkan output yang diinginkan perusahaan yaitu 100 unit tas per hari. *Line balancing* menghasilkan 14 stasiun kerja dengan *balance delay* sebesar 9,35%, efisiensi lintasan 90,63% dan *SI* 1919,95 detik. Dengan demikian perusahaan hanya membutuhkan 14 operator saja dimana tiap stasiun kerja ditempati oleh seorang operator. Dengan demikian Perusahaan dapat berproduksi dengan lebih efektif.

VI.2 Model Launching

Model launching diperlukan untuk menghindari penumpukan *WIP* mengingat produk yang dibuat lebih dari 1 item. Terdapat dua alternatif dalam *model launching* yaitu *variable rate launching* hasilnya adalah: untuk tas travel 298 detik, tas anak 240 detik, tas kantor 221 detik, ini berarti setelah tas travel dilaunch maka tas yang berikutnya akan dilaunch setelah waktu berjalan 298 detik setelah tas travel dilaunch ke dalam lintasan perakitan, demikian pula untuk tas anak dan tas kantor. Sedangkan untuk *fixed rate launching* menghasilkan 270 detik, yang artinya setiap *item* tas akan dilaunch pada waktu yang tetap sejak *launching* pertama kalinya yaitu 270 detik.

VI.3 Output

Sistem yang diusulkan menghasilkan 167 unit tas. Hasil ini melebihi output yang diharapkan oleh pihak perusahaan. Akan tetapi masalah tersebut dapat diatasi dengan hanya memproduksi tas selama tiga hari dalam seminggu saja, dengan memproduksi kurang dari tiga hari selama satu minggu dapat memenuhi kebutuhan produksi tas selama satu minggu (500 unit). Sedangkan waktu yang tersisa (dua hari) dapat digunakan untuk memproduksi jenis tas lain, atau memproduksi pesanan khusus.

DAFTAR PUSTAKA



DAFTAR PUSTAKA

Wignjosoebroto, Sritomo, *Ergonomi, Study Gerak dan Waktu*, Edisi Pertama, Penerbit Guna Widya, Jakarta, 1995.

Groover, Mikell P, *Automation, Production, and Computer-Integrated Manufacturing*, Prentice Hall International, Inc., New Jersey, 1987.

Pro Model Corporation, *Pro Model User's Guide*, Utah 1995-1996.

Banks, Jerry *Discrete-Event Simulation, Second Edition*, Prentice Hall International, Inc