

## **BAB VI**

# **KESIMPULAN DAN SARAN**

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Dari pengamatan langsung di lapangan didapatkan bahwa kondisi awal pada divisi perakitan pintu ED-01 di perusahaan adalah :

- Kinerja stasiun kerja tidak efisien, ini terlihat dengan banyaknya operator yang menganggur.
- Adanya beberapa *buffer* yang kapasitasnya terlalu banyak, ini terlihat dengan adanya beberapa *buffer* yang tidak terisi.

Kedua masalah tersebut mengakibatkan adanya idle operator dan idle stasiun kerja

Dari simulasi awal didapatkan hasil bahwa rata-rata output produk pintu ED-01 sebanyak 159 unit/hari. Selain itu, masih kurang tingginya utilitas dari tiap-tiap stasiun kerja.

Dari hasil perhitungan kapasitas *buffer* , didapatkan kapasitas usulan sebagai berikut:

Tabel 6.1 Kapasitas *buffer* usulan

No	Letak	Kapasitas / hari
1	Diantara stasiun 1 dan stasiun 2	16
2	Diantara stasiun 2 dan stasiun 3	1
3	Diantara stasiun 3 dan stasiun 4	10
4	Diantara stasiun 4 dan stasiun 5	1
5	Diantara stasiun 5 dan stasiun 6	1
6	Diantara stasiun 6 dan stasiun 7	1
7	Diantara stasiun 7 dan stasiun 8	15
8	Diantara stasiun 8 dan stasiun 9	16
9	Diantara stasiun 9 dan stasiun 20	2
10	Diantara stasiun 10 dan stasiun 11	1
11	Diantara stasiun 11 dan stasiun 12	1

No	Letak	Kapasitas / hari
12	Diantara stasiun 12 dan stasiun 13	1
13	Diantara stasiun 13 dan stasiun 14	1
14	Diantara stasiun 14 dan stasiun 15	1
15	Diantara stasiun 15 dan stasiun 16	1
16	Diantara stasiun 16 dan stasiun 17	1
17	Diantara stasiun 17 dan stasiun 18	1
18	Diantara stasiun 18 dan stasiun 19	1
19	Diantara stasiun 19 dan stasiun 20	2
20	Diantara stasiun 20 dan stasiun 21	1
21	Diantara stasiun 21 dan stasiun 22	1
22	Diantara stasiun 22 dan stasiun 23	1
23	Diantara stasiun 23 dan stasiun 24	1

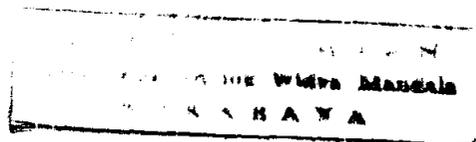
Dari simulasi usulan didapatkan hasil bahwa rata-rata output produk pintu ED-01 dapat meningkat menjadi 165 unit/hari. Hal ini disebabkan karena meningkatnya utilitas stasiun kerja yang disebabkan karena kapasitas *buffer* usulan.

Dengan meningkatnya output per unit pintu ED-01 perhari, membuat biaya operator per unit menjadi lebih rendah dari Rp. 5.472,- menjadi Rp.5.365,-. Sehingga keuntungan yang didapat dari pintu ED-01 ini dapat meningkat atau Harga Pokok Produksi menjadi lebih rendah. Tetapi dengan melakukan penambahan jam kerja pada beberapa operator untuk memenuhi kapasitas *buffer*, menimbulkan biaya listrik tambahan sebesar Rp. 2.380,- / hari. Untuk biaya inventornya mengalami penurunan, dari Rp. 220.028,- menjadi Rp. 127.050,-.

## 6.2 Saran

- Agar perusahaan dapat meningkatkan produksi pembuatan pintu ED-01 dan mengurangi idle operator maka sebaiknya perusahaan segera merubah kapasitas *buffer* di antara stasiun kerjanya.

## DAFTAR PUSTAKA



## DAFTAR PUSTAKA

- Diomidis Spinellis & Chrissoleon Papadopoulos; Stochastic Algorithms for Buffer Allocation in Reliable Production Lines, *Mathematical Problems in Engineering*, 2000
- Sritomo Wignjosoebroto, *Ergonomi, Study Gerak dan Waktu*, Edisi I; 1995; Jakarta; Guna Widya
- ProModel Corporation, *ProModel User's Guide*, Utah, 1995-1996
- Gouri K. Bhattacharya & Richard A. Johnson; *Statistical Concepts and Methods*; 1977; New York; John Wiley & Sons, Inc.
- Thomas J. Kakiay; *Pengantar Sistem Simulasi*; Edisi I; 2004; Yogyakarta; Penerbit Andi.