

5. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Pada akhir proses penelitian, peningkatan efisiensi dapat dicapai pada *line assembly seamer* dan *packaging* reguler. Peningkatan efisiensi yang dihasilkan adalah sebesar 21.1 % pada *line assembly seamer* reguler dan sebesar 5.9 % pada *line packaging* reguler. Total *cycle time* juga berhasil diturunkan dari 4.55 detik menjadi 3.25 detik pada *line painting* reguler dan pada *line packaging* reguler total *cycle time* menurun dari 11.49 detik menjadi 10.46 detik. Pengurangan jumlah *man power* berhasil dilakukan pada ketiga *line* yang diteliti yaitu masing-masing sebanyak 1 operator. Standar kerja pada setiap *line*, yaitu pada *line assembly seamer*, *painting*, dan *packaging* reguler telah ditetapkan dengan menggunakan tabel standar kerja kombinasi. Semua perbaikan yang dilakukan pada *line* produksi reguler menghasilkan penghematan biaya terhadap perusahaan yaitu berkaitan dengan biaya operator. Pada masing-masing *line*, penghematan yang dihasilkan adalah sebesar 44.655 rupiah per hari dan sebesar 937.755 rupiah dalam 1 bulan dengan perhitungan 21 hari kerja dalam 1 bulan.

5.2. Saran

Perbaikan yang telah dilakukan hendaknya dijaga dan dilakukan pengecekan secara langsung di lapangan sehingga perubahan benar-benar terimplementasi dengan baik. Pada *line assembly seamer* reguler yaitu pada mesin *seamer LDS* dan mesin *seamer Lanico* hendaknya segera dilakukan pengamatan mengenai efisiensi *man power* karena dengan pembagian kerja yang sekarang maka *cycle time* operator masih di bawah *takt time* sehingga masih memungkinkan dilakukan perbaikan.