

5. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Dari hasil rancangan-rancangan yang telah dibuat, dengan mempertimbangkan efisiensi lintasan, *idle*, *output* rata-rata, jumlah pekerja, dan kemudahan penerapan, maka lintasan yang terbaik adalah Rancangan I, yaitu Rancangan dengan Pemisahan Perakitan Atas dan Perakitan Bawah Sebagian Subkomponen. Rancangan ini mampu menghasilkan *output* terbesar di antara rancangan-rancangan lainnya, yaitu 58 unit. Selain itu, efisiensi lintasannya juga cukup bagus, yaitu mencapai 96,11 persen dengan persentase *idle* sebesar 3,89 persen. Rancangan I membutuhkan 7 orang pekerja perakitan dan 2 orang pekerja pengecatan.

Perusahaan memilih Rancangan H sebagai rancangan terbaik. Rancangan H adalah Rancangan dengan Perakitan Atas dan Perakitan Bawah Semua Subkomponen. *Output* rata-rata dari Rancangan H adalah 58 unit, dengan jumlah pekerja sebanyak 10 orang, yaitu 8 orang pekerja perakitan dan 2 orang pekerja pengecatan. Alasan utama perusahaan memilih rancangan ini adalah rancangan ini dianggap paling sesuai untuk perusahaan perakitan, karena pembagian kerja rancangan ini sangat jelas. Akan tetapi, rancangan ini beresiko meningkatkan biaya, yaitu biaya pekerja yang lebih besar dari Rancangan I (8 orang pekerja perakitan dan 2 orang pekerja pengecatan). Selain itu, Rancangan H juga mempunyai efisiensi lintasan yang lebih rendah dari Rancangan I sehingga pekerja dari Rancangan H akan lebih banyak menganggur dibandingkan dengan Rancangan I.

Dapat dilihat bahwa perusahaan cenderung memilih rancangan dengan tujuan kepraktisan dalam penerapan dan kejelasan pembagian kerja, meskipun secara teori rancangan tersebut memiliki efisiensi dan jumlah pekerja yang tidak lebih baik daripada rancangan-rancangan lainnya.

5.2. Saran

Untuk menunjang rancangan-rancangan yang telah dibuat, perlu dibuatkan *layout* untuk lini perakitan masing-masing rancangan, khususnya bentuk *conveyor*.

Agar dapat melaksanakan rancangan-rancangan yang telah dibuat, perlu dibuat *Standard Operation Procedure* (SOP). *Standard Operation Procedure* (SOP) dibuat untuk menjamin berjalannya proses *assembly* Mesin Husker sesuai dengan asumsi-asumsi rancangan yang telah dibuat, sehingga hasil yang didapat akan sesuai dengan rancangan.

Perlu dipertimbangkan perubahan susunan operasi, khususnya untuk operasi di sekitar pengecatan akhir. Posisi operasi pendempulan dan pengecatan akhir dalam *precedence chart*, sangat tidak menguntungkan stasiun kerja terakhir. Total waktu pengerjaan proses perakitan komponen ke *main body* di stasiun kerja terakhir jauh lebih rendah bila dibandingkan dengan stasiun-stasiun kerja lainnya. Hal ini dapat dilihat pada stasiun kerja terakhir dari rancangan-rancangan yang telah dibuat (Rancangan A, B, C, D, dan H) memiliki *idle time* yang terbesar jika dibandingkan dengan stasiun kerja yang lain.