

## BAB V PENUTUP

Pada bab ini merupakan kesimpulan dan saran dari penelitian yang dilakukan sebelumnya. Setelah mendapatkan perbedaan selisih waktu antara metode *stopwatch time study* dan *maynard time study* yang dapat meminimalkan *waste unnecessary motion* pada Departemen *Fiber*.

### 5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data dan analisis yang dilakukan pada bab sebelumnya di Departemen *Fiber* PT. Adi Putro Wirasejati mendapatkan hasil kesimpulan sebagai berikut:

1. Penggunaan metode STS menghasilkan waktu standar dan output standar. Untuk waktu standar FP dan BP secara berturut-turut adalah 2.05 jam/unit dan 2.36 jam/unit. Untuk output standar FP dan BP secara berturut-turut adalah 0.488 unit/jam dan 0.423 unit/jam.
2. Penggunaan metode MOST untuk meminimalkan *unnecessary motion* pada Departemen *Fiber*, untuk beberapa proses yaitu aktivitas 1 dan 2 pada *front panel* membutuhkan waktu yang lebih besar dibandingkan *back panel*. Hal ini disebabkan karena front panel memiliki bentuk yang tidak berbentuk persegi seperti *back panel* dan memiliki panjang yang lebih dibandingkan *back panel*. Sehingga pada aktivitas 1 dan 2 front panel memiliki waktu yang lebih tinggi. Untuk beberapa proses lainnya yaitu aktivitas 3,5,7,10, dan 11 *back panel* membutuhkan waktu yang lebih besar karena pada beberapa proses ini luasan dari matras memiliki pengaruh yang signifikan. Sehingga pada *back panel* membutuhkan gerakan-gerakan lebih banyak dibandingkan dengan *front panel*.
3. Faktor yang menyebabkan terjadinya *waste unnecessary motion* adalah beberapa proses yang setelah dilakukan perbandingan antara metode STS dan MOST, secara keseluruhan dapat meminimalkan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan produk. Salah satu contohnya adalah aktivitas 10 untuk *front panel* dengan menggunakan metode MOST dan STS memiliki selisih waktu adalah 349.36 detik lebih baik MOST. Sedangkan untuk *back panel* dengan menggunakan metode MOST dan STS memiliki selisih waktu adalah 594.6 detik lebih baik MOST. Hal ini disebabkan karena gerakan

pada saat perhitungan dengan metode STS tidak menggunakan gerakan standar seperti metode MOST.

4. Perbaikan yang dapat dilakukan yaitu menerapkan metode MOST. Dengan menggunakan metode MOST secara keseluruhan minimalisasi waktu standart untuk memproduksi *front panel* dan *back panel* saat menerapkan metode MOST berturut-turut adalah 21.06 menit dan 28.04 menit. Sehingga jika apabila berbentuk persentase dibandingkan secara keseluruhan penggunaan STS dan MOST untuk masing-masing *front panel* dan *back panel* dapat diminimalkan sebesar 17.14% dan 19.79%. Hal ini disebabkan karena pada pengukuran menggunakan STS, tidak memakai gerakan standar dan cenderung gerakan acak. Namun pada saat menggunakan metode MOST gerakan sudah terstandar sehingga lebih efisien.

## 5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada pihak PT. Adi Putro Wirasejati Departemen *Fiber* mengenai hasil dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Rekomendasi gerakan metode MOST yang diterapkan pada penelitian ini dapat diterapkan pada pekerjaan sehari-hari di perusahaan masa mendatang menjadi acuan pembuatan SOP proses pembuatan *Front Panel* dan *Back Panel*.
2. Untuk pemecahan masalah yang lebih spesifik mengenai alur produksi dapat diterapkan metode lain yang relevan agar perbaikan semakin optimal dan lebih baik.