

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan dijelaskan tentang kesimpulan dan saran pada penelitian ini. Kesimpulan ini berisi tentang ringkasan dari tujuan penelitian. Berikut merupakan kesimpulan dan saran yang dilakukan pada penelitian ini :

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian pada PT Inkor Bola Pasific didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pemetaan elemen kerja pada proses produksi PT Inkor Bola Pasific didapatkan *waktu baku* dan *idle* operator untuk masing – masing proses. Proses produksi yang memiliki *waktu baku* paling lama adalah pada proses pemasakan *carccas* yaitu sebesar 2075,7 detik untuk 1 formula karet (400 bola *voley*) dan *waktu baku* yang paling cepat yaitu terdapat pada proses *cutting* dengan waktu 40,43 detik untuk satu *output*. Nilai efektifitas terbesar terdapat pada proses pemasakan bahan baku pentil dan *banggoji* dengan nilai efektifitas sebesar 100%. Nilai efisiensi untuk masing – masing proses adalah 100%. Dalam 1 bulan PT Inkor Bola Pasific dapat menghasilkan 29981,15 bola *voley*/ bulan
2. Rekomendasi permintaan tinggi dilakukan pada 5 proses yaitu proses pemipihan karet, proses pemasakan pentil, proses pemasakan *bladder*, proses penempelan benang, proses penempelan lapisan *carccas* dan proses pemasakan *carccas*. Proses – proses ini dipilih karena memiliki waktu *idle* yang besar yang dapat dimanfaatkan operator untuk melakukan elemen kerja yang lain. Nilai efektifitas terbesar untuk rekomendasi peta kerja terdapat% pada proses pemipihan karet dengan nilai efektifitas sebesar 116%. Nilai efisiensi terbesar terdapat pada proses pemipihan karet dengan nilai sebesar 124%. Karena terjadinya peningkatan efektifitas operator dan efisien sehingga secara tidak langsung terjadi peningkatan *output* produksi yang mana untuk 1 bulan PT Inkor Bola pasific dapat menghasilkan 31420,78 bola *voley*.
3. Rekomendasi permintaan rendah ini bertujuan untuk meminimalisir penggunaan sumber daya yang ada untuk melakukan proses produksi dengan memanfaatkan waktu *idle* dari operator. Waktu *idle* operator dimanfaatkan untuk penambahan pengoperasian mesin untuk masing – masing operator pada proses produksi. Rekomendasi permintaan

rendah ini dilakukan pada proses pemasakan pentil, proses pemasakan *banggoji*, dan proses penempelan benang. Pada rekomendasi ini terjadi pengurangan jumlah sumber daya manusia dari 30 operator menjadi 27 operator. Sehingga dapat dikatakan bahwa proses yang memiliki rekomendasi permintaan rendah lebih efisien dalam penggunaan sumber daya pada saat permintaan rendah. Untuk 1 bulan dengan rekomendasi ini, PT Inkor Bola Pasific dapat menghasilkan 26977,01 bola *voley* yang mana hasil *output* ini berada diatas *range* jumlah permintaan rendah yaitu sebesar 18041 bola/bulan.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan untuk mempertimbangkan waktu yang digunakan operator untuk melakukan perpindahan anatara satu mesin ke mesin yang lain.

