

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan dijelaskan mengenai Kesimpulan yang diambil berdasarkan penelitian yang dilakukan serta saran yang dapat diberikan.

#### A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari pengamatan dan pengolahan data terhadap produksi Kereta Eksekutif dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil Penentuan Waktu Standar dan waktu proses pengerjaan menggunakan metode *Stopwatch Time Study* pada proses *Finishing* Kereta Eksekutif Argo Lawu *New Generation*

Dengan *Allowance* (Kelonggaran) 25% didapatkan waktu standar pada proses finishing sebesar 192.29 Jam atau 9 Hari pengerjaan. Sedangkan untuk perhitungan hari pengerjaan apabila menggunakan 8jam kerja/hari didapatkan hari pengerjaan sebanyak 25 Hari, sedangkan 16 Jam kerja/hari didapatkan hari pengerjaan sebanyak 13 hari, sedangkan 24 jam kerja/hari didapatkan hari pengerjaan sebanyak 9 Hari.

2. Cara Mencegah Keterlambatan Produksi menggunakan Metode *Large Candidate Rules*

Adapun cara pencegahan keterlambatan produksi menggunakan metode *Large Candidate Rule* yakni dengan memperbaiki lini produksi, hasil dari perbaikan lini produksi yang telah dilakukan dapat diketahui bahwa terjadi

peningkatan proses *finishing* dengan Total Rata-rata *Line Efficiency* proses *finishing* yang sebelumnya 48.60% meningkat menjadi 56.34%, *Idle Time* Proses *Finishing* yang sebelumnya 85.52 Jam berkurang menjadi 75.60 Jam, Rata-Rata Total *Balance Delay* proses *Finishing* yang sebelumnya 51.40% berkurang menjadi 43.66%, Total Smoothness Index Proses *Finishing* yang sebelumnya 10.69% berkurang menjadi 9.45%. hal tersebut menunjukkan Perbaikan yang disarankan jauh lebih efisien.

## **B. Saran**

Saran yang dapat peneliti sampaikan untuk Perusahaan yakni sebagai berikut:

1. Untuk Mencegah terjadinya keterlambatan produksi alangkah baiknya ditambah stasiun kerja, penambahan stasiun kerja dapat mempercepat dan meningkatkan jumlah produksi, mengingat PT. XYZ tidak hanya memproduksi satu jenis kereta saja.
2. Pembuatan Jadwal Produksi untuk proyek kereta 612 Unit ini haruslah sesuai dengan jumlah waktu produksi yang ada dilapangan agar tidak terjadinya kesalahan perkiraan dalam estimasi pengiriman unit kereta yang sudah jadi sehingga sesuai dengan jadwal produksi.
3. Pastikan untuk selalu mengecek alat/mesin sebelum digunakan sehingga waktu alat/mesin tersebut digunakan dapat berfungsi dengan baik agar tidak menghambat proses produksi.