

## BAB VI

### PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dari hasil penelitian ini serta saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan dari penelitian ini maka dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut:

1. Melalui pengimplementasian DFMA pada *thresher*, telah didapatkan desain baru *thresher* dengan beberapa perubahan maupun pengurangan komponen. Perubahan – perubahan komponen terjadi pada desain gigi perontok, plat *body* depan, belakang dan bawah, desain sistem pemasang roda *thresher*, dan bingkai lubang keluar jerami. Melalui implementasi DFMA pada *thresher* mampu mengurangi jumlah komponen *thresher* sebanyak 94 komponen dari *thresher existing*, dan 236 komponen dari *thresher* kombinasi. Pengurangan komponen dilakukan dengan memeriksa fungsi dari setiap komponen *thresher* lalu melakukan pengurangan komponen maupun modifikasi komponen pembentuk *thresher*. Pengurangan komponen *thresher* juga mempercepat proses produksi komponen – komponen *thresher*. Komponen *thresher existing* diproduksi dalam waktu 1,5158 jam dan komponen *thresher* hasil DFMA diproduksi dalam waktu 1,4986 jam.
2. Menunjang percepatan proses perakitan *thresher* dalam menerapkan kriteria DFMA untuk mengevaluasi metode perakitan *thresher*, digunakan *assembly sequence method*. Penerapan *assembly sequence method* dan penyeimbangan waktu perakitan operator perakitan dalam mengevaluasi metode perakitan *thresher* membantu pengurangan waktu perakitan *thresher* dari 7,428 jam menjadi 3,197 jam serta pengurangan operator perakitan dari 4 operator menjadi 3 operator.

## 6.2 Saran

Saran yang diberikan untuk pengembangan penelitian ini adalah:

1. Studi kelayakan dalam aspek teknis dan ekonomis untuk mengetahui kualitas hasil perontokan serta nilai ekonomis penggunaan *thresher*.
2. Perancangan *jig, fixture* maupun *special tools* untuk mempercepat proses produksi dan perakitan *thresher*.

