

BAB VI

PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan yang berdasarkan dari tujuan penelitian dan saran yang berguna untuk penelitian selanjutnya.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan setelah diterapkannya konsep SMED dan *Line Balancing* terjadi kenaikan *output* produksi ban vulkanisir sebesar 45% dari 9 ban menjadi 13 ban untuk kegiatan proses produksi masak panas. Sedangkan untuk kegiatan proses masak dingin terjadi kenaikan *output* produksi sebesar 40% dari 6 ban menjadi 10 ban setiap harinya.
2. Penerapan Konsep SMED pada industri vulkanisir ban PT Gunung Pulo Sari dapat meminimasi waktu persiapan ban sebesar 13,92 menit dan 17,2 menit untuk masing-masing proses produksi masak panas dan proses produksi masak dingin dari waktu total awal sebelum penerapan sebesar 44,3 menit dan 49,6 menit. Apabila dipersentasekan terjadi pengurangan waktu *set up* sebesar 31,4% dan 34% untuk masing-masing proses produksi masak panas dan proses produksi masak dingin.
3. Penerapan lini produksi pada industri vulkanisir ban dapat meningkatkan efisiensi staisun kerja dan lintasan keseluruhan pada masing-masing kegiatan produksi masak panas dan produksi masak dingin. Berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan nilai efisiensi lintasan meningkat dari 58% menjadi 96% untuk kegiatan produksi masak panas dan 63% menjadi 98% untuk kegiatan produksi masak dingin. Hal ini tentunya akan menghilangkan keadaan yang *bottleneck*, *idle*, dan *delay*.

4. Efisiensi lintasan produksi meningkat karena adanya pengurangan stasiun kerja dari sebelumnya sehingga waktu baku setiap stasiun kerja menjadi merata. Penurunan waktu *smoothness index* menyebabkan lintasan produksi berjalan lancar.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan untuk pelaksanaan penelitian selanjutnya adalah:

1. Jenis ban yang diteliti tidak hanya 1 ban saja yaitu ban jenis 900-20, tetapi dapat melakukan penelitian terhadap jenis ban lainnya untuk divulkanisir.
2. Metode yang digunakan sebaiknya tidak hanya *ranked position weight method* (metode bobot posisi) tetapi dapat juga menggunakan metode *largest candidate rule method* (metode pembebanan berurut), *region approach* (metode pembebanan wilayah), dan metode *moodie young* misalnya metode *branch and bound*.
3. Metode yang digunakan dalam perhitungan faktor penyesuaian sebaiknya tidak hanya menggunakan metode *Westinghouse*, misalnya dengan menggunakan metode *Shumard* dan metode lainnya

