

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian berdasarkan dari hasil pengamatan langsung dan wawancara langsung dengan bagian produksi, maka dari hasil pengolahan data dan analisis, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

##### 1. Pengalokasian sumber daya

Pengalokasian sumber daya dilakukan dengan melihat analisis simulasi aktual yang telah mencapai kondisi stabil. Dilakukan penyeimbangan beban untuk stasiun kerja *engine installment* dengan menambahkan kapasitasnya sendiri menjadi 2 stasiun kerja. Ketika menambahkan stasiun kerja tersebut menjadi 2 dengan begitu jumlah operator *engine installment* ditambahkan menjadi 8 operator.

Kemudian melihat dari persentase utilisasi yang rendah untuk beberapa stasiun kerja yaitu operator yaitu operator *chassis*, operator *framing*, operator *cleaning*, operator *trimming*, dan juga operator *puty* dilakukan pengurangan jumlah operator, yang disajikan pada tabel di bawah ini:

Tabel 6.1  
Perbandingan Jumlah Operator Aktual Dengan Usulan

No	Stasiun Kerja	Jumlah Operator Aktual	Jumlah Operator Usulan
1	<i>Chassis Assembly</i>	3	2
2	<i>Framing</i>	4	2
3	<i>Plating</i>	3	3
4	<i>Cleaning</i>	3	1
5	<i>Puty</i>	2	1
6	<i>Painting</i>	3	3
7	<i>Engine Installment</i>	4	8
8	<i>Trimming</i>	3	2
Total		25	22

Dari alokasi sumber daya yang ada dapat dilihat total jumlah operator aktual 25 operator berkurang menjadi 22 operator.

## 2. Manfaat Bagi Perusahaan

Apabila perusahaan dapat menerapkan usulan dari model yang diusulkan maka akan meningkatkan *output cruiser* sebesar 14 unit/bulan, bahkan dengan mengalokasikan sumber daya akan mengurangi jumlah operator sebanyak 3 operator. Hal tersebut akan mengurangi biaya pekerja dengan target produksi yang lebih.

## 6.2 Saran

### 1. Saran Untuk Perusahaan

Saran yang dapat diberikan untuk perusahaan dari hasil eksperimen yang terpilih. Dengan penerapan usulan yang diberikan akan meningkatkan kapasitas produksi yang diinginkan. Apabila usulan ini diterapkan maka perusahaan harus memperhatikan perekrutan operator baru agar dapat menyesuaikan dengan kebutuhan keterampilan untuk kegiatan produksi.

### 2. Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

- Saran untuk penelitian selanjutnya sebaiknya memperhatikan waktu proses secara lebih detail pada saat pengurangan operator.