

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari pengolahan data dan analisis dapat disimpulkan bahwa:

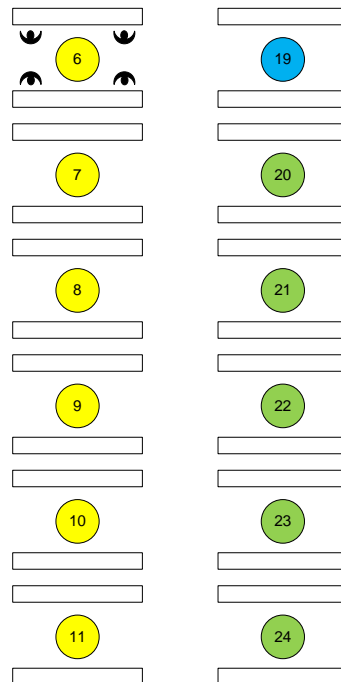
1. Metode perusahaan saat ini:

Saat ini *output* kain *grey* perusahaan rata-rata sebesar 555,632 roll. Dalam memenuhi permintaan kain *grey* departemen rajut memberlakukan 3 *shift* kerja, dimana setiap *shift* terdiri dari 24 operator mesin, sehingga setiap operator ditugaskan untuk mengawasi 3 mesin.

Operator ditugaskan untuk mengawasi mesin selama proses produksi berlangsung, selain itu operator juga melakukan penggantian *cones* setiap 8 jam dengan membutuhkan waktu kurang lebih 1 jam pemasangan. Tugas lainnya juga operator harus melakukan penyambungan benang apabila terjadi benang putus pada saat proses produksi. Penggantian ini harus segera dilakukan karena apabila terjadi benang putus maka mesin berhenti secara otomatis. Semakin sering mesin berhenti maka akan mempengaruhi jumlah kain *grey* yang dihasilkan.

2. Usulan untuk PT CTX:

Usulan untuk PT CTX adalah membuat 3 sel kerja usulan yaitu dengan 2 operator mengawasi 6 mesin, 3 operator mengawasi 9 mesin, dan 4 operator mengawasi 12 mesin. Hal ini juga dikarenakan memperhatikan ruang untuk memasang *cones* pada rak benang, sehingga tempat tidak memungkinkan untuk melebihi dari 4 operator.



Gambar 6.1
Sel 4 operator dengan 12 mesin

Pembuatan sel kerja ini hanya berlaku pada saat operator memasang *cones*, pada saat benang putus operator tetap kembali bertanggung jawab terhadap masing-masing mesin yang bersangkutan.

Berdasarkan hasil pengolahan data hasil terbaik ditunjukkan dengan sel kerja 4 operator yang mengawasi 12 mesin.

3. Manfaat yang diperoleh perusahaan:

Apabila perusahaan dapat menerapkan model yang diusulkan maka *output* kain *grey* yang dihasilkan dapat ditingkatkan seperti pada tabel 6.1 berikut:

Tabel 6.1
Rangkuman Sel Kerja Usulan

Model	Output Produksi	% Peningkatan
Aktual/Sel 1	555.632	
Sel 2	627.789	12.99%
Sel 3	646.158	16.29%
Sel 4	652.421	17.42%

Dari tabel 6.1 di atas skenario dengan sel 4 (4 operator mengawasi 12 mesin) dapat menghasilkan kain *grey* lebih banyak sebesar 96,789 roll dibandingkan metode perusahaan.

6.2 Saran

Saran yang diberikan adalah sel kerja usulan dapat diterapkan sehingga dapat menekan waktu pemasangan *cones*. Dengan waktu pemasangan yang lebih cepat didapatkan *total exits* kain *grey* yang lebih banyak dengan jumlah operator yang sama. Apabila usulan ini diterapkan maka persediaan benang harus diperhatikan, karena dengan waktu pemasangan *cones* yang lebih singkat maka persediaan *cones* akan cepat habis.