

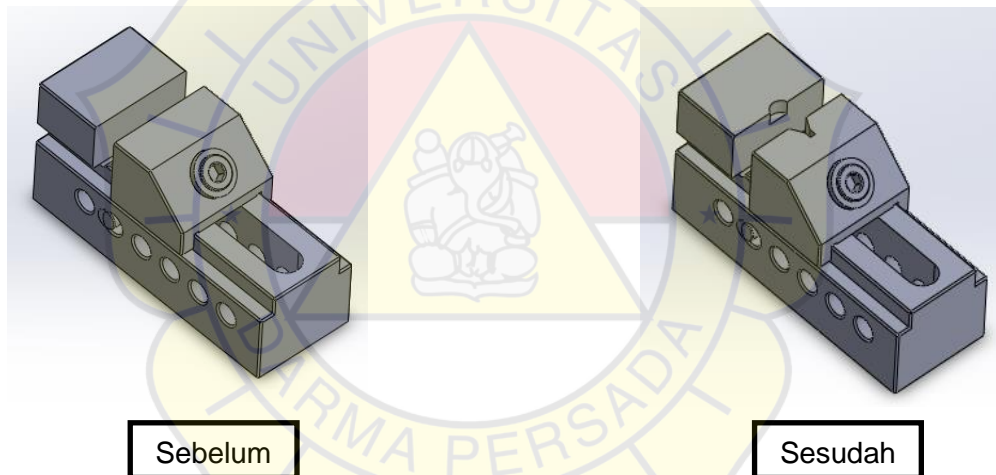
## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisa menggunakan metode DFMA (*Design For Manufacturing and Assembly*) proses produksi yang telah dilaksanakan selama 3 bulan untuk produk *core* pada komponen  *mold* 2123 maka kesimpulan yang dapat diambil adalah :

1. Bahwa bentuk dari alat bantu dapat dirubah untuk meningkatkan produktivitas dalam proses produksi *core* 2123 dengan mengubah bentuk alat bantu seperti gambar dibawah ini :



**Gambar 6. 1 Bentuk alat bantu Sebelum dan Sesudah**

2. Bahwa setelah dilakukannya perubahan bentuk alat bantu maka waktu produksinya berkurang, dan mendapatkan penurunan waktu yang sebelumnya **1355.3 Detik** menjadi **892.4 Detik** waktu rata-rata untuk memproduksi 1 pcs *core* 2123 yang menurunkan waktu produksi **462.9 Detik** atau berkurang **34,15%** dari waktu sebelumnya.
3. Bahwa setelah diterapkannya konsep DFMA pada penelitian ini didapatkan nilai peningkatan produktivitas yang sebelumnya **122.4%** menjadi **143%**.

## 6.2 Saran

Dalam rangka perbaikan untuk meningkatkan waktu produksi dalam penelitian-penelitian serupa kedepannya dapat juga mempertimbangkan aspek sebagai berikut :

1. Untuk melakukan proses produksi pada produk yang jumlah permintaan barangnya memiliki jumlah yang lebih banyak dapat dipertimbangkan untuk membuat alat bantu yang sistem penjepitnya lebih banyak untuk menampung beberapa produk dalam satu kali proses.
2. Menyamakan standar pengetahuan operator dengan melakukan pelatihan agar lebih mampu untuk melakukan perubahan untuk mempercepat proses produksi.

