

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian yang dilakukan pada proses produksi Panel Tembaga Busbar di PT. Triakarya Tosan Jaya, ada beberapa hal yang dapat disimpulkan. Kesimpulan pada penelitian ini yaitu:

- 1 Pada proses produksi panel tembaga busbar, distribusi pada stasiun kerja pemotongan 1 adalah Normal(20.3, 1.59), punching 1 distribusinya adalah Normal(23.9, 1.72) dan Bending 1 distribusinya adalah Lognormal(19.5, 0.802, 0.659)
- 2 Jumlah antrian pada proses produksi pembuatan panel tembaga busbar pada stasiun kerja pemotongan 1 memiliki rata-rata jumlah antrian 20,49 unit, rata-rata waktu menunggu selama 12,23 menit dengan utilitas sebesar 60,83%. Pada Proses Pemotongan 2 memiliki rata-rata waktu menunggu selama 7,83 menit dan 13,12 unit rata-rata jumlah antrian dengan utilitas sebesar 63,72%. Proses Punching 1 memiliki rata-rata waktu menunggu selama 11,60 menit dan memiliki 19,43 unit rata-rata jumlah antrian dengan utilitas sebesar 66,91%
- 3 Alternatif terbaik adalah hasil dari uji sensitifitas ke 3. Dengan mengurangi waktu dilakukan pada stasiun kerja Pemotongan dari distribusi Normal(20.3, 1.59) menjadi Normal(19.5, 1.01), Punching 1 dari Normal(23.9, 1.72) menjadi Normal(19.4, 1.09), Pemotongan 2 dari Normal(20.4, 1.81) menjadi Normal(19.4, 1.21), Punching 2 dari Normal(24.8, 1.44) menjadi Normal(19.9, 1.11), Bending 2 dari

Normal(24.9, 1.45) menjadi Normal(19.7, 1.45). Perubahan yang terjadi pada stasiun kerja Punching 1 adalah rata-rata waktu menunggu turun dari 11,60 menit menjadi 0,83 menit, jumlah antrian menurun dari 19,43 unit menjadi 1,58 unit dan tingkat utilitas menurun dari 66,91% menjadi 61,66%. Pada pemotongan 2 adalah rata-rata waktu menunggu turun dari 7,83 menit menjadi 0,73 menit, jumlah antrian menurun dari 13,12 unit menjadi 1,40 unit dan tingkat utilitas menurun dari 63,72% menjadi 61,51%. Serta pada uji sensitivitas ke 3 ini dapat menghemat waktu produksi dari 6,97 jam menjadi 6,12 jam.

## **6.2 SARAN**

Dari kesimpulan yang telah didapat maka peneliti akan memberikan saran yang dapat mengatasi masalah antrian yang terjadi dalam proses produksinya yaitu:

1. Untuk dapat mencapai permintaan produk yang diminta maka perlu dilakukan perbaikan secara terus menerus agar permintaan produk dapat terus dipenuhi.
2. Untuk menjaga dan meningkatkan efisiensi seluruh stasiun kerja, maka sebaiknya mengoptimalkan waktu proses operasi masing-masing stasiun kerja.. Dengan cara tersebut perusahaan dapat menggunakan sumber dayanya secara optimal serta dapat memproduksi dengan tingkat efektifitas dan efisiensi yang tinggi sehingga dapat meningkatkan produktivitas perusahaan

3. Untuk dapat menyelesaikan permasalahan antrian pada proses produksi panel tembaga busbar, maka perusahaan perlu untuk meningkat standar proses produksi agar target produksi dapat tercapai tanpa adanya antrian pada lini produksi.

