

## BAB VI

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Simpulan

Dari hasil penelitian dalam perbaikan metode kerja perakitan pintu menggunakan metode MOST (*Maynard Operation Sequence Technique*), maka dapat diambil kesimpulan bahwa:

1. Hasil perbaikan *layout* menunjukkan jarak total pada seluruh stasiun kerja dapat dikurangi. Jarak total yang ditempuh oleh operator sebelum perbaikan pada perakitan dowel 6,2 meter dan setelah perbaikan menjadi 4,1 meter; pada perakitan pintu 1 sebelum perbaikan 15,7 meter dan setelah perbaikan menjadi 9,8 meter; pada perakitan pintu 2 sebelum perbaikan 15,7 meter dan setelah perbaikan menjadi 8,1 meter; pada perakitan pintu kaca sebelum perbaikan 11,4 meter dan setelah perbaikan menjadi 7,6 meter; pada pengepresan pintu sebelum perbaikan 7,4 meter dan setelah perbaikan menjadi 5,7 meter.
2. Elemen gerakan dari seluruh stasiun kerja yang dibutuhkan dalam perbaikan metode kerja yaitu membawa komponen ke meja perakitan dengan standar gerakan *reach, grasp, move*. Meletakkan komponen dengan standar gerakan *move, release*. Menjangkau komponen atau alat dengan standar gerakan *reach, grasp, move*. Memegang rakitan dengan standar gerakan *reach, hold*. Merakit komponen dengan standar gerakan *assembly, position*. Menggunakan alat dengan pengendalian *position, use*. Mengembalikan alat dengan standar gerakan *move, release*. Membawa hasil rakitan ketempat penumpukan dengan standar gerakan *reach, grasp, move, release*.
3. Hasil dari perbaikan metode kerja, waktu proses setiap stasiun kerja dapat diminimasi. Waktu standar pada stasiun perakitan dowel terjadi penghematan waktu 0,59 menit; pada stasiun perakitan pintu 1 terjadi penghematan waktu 0,90 menit; pada stasiun perakitan pintu 2 terjadi penghematan waktu 0,45 menit; pada stasiun perakitan pintu kaca terjadi penghematan waktu 0,21 menit; pada stasiun kerja *door press* terjadi penghematan waktu 0,05 menit.

## 6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang didapat, maka penulis memberikan saran sebagai berikut:

1. Untuk penelitian selanjutnya perhitungan waktu standar sebaiknya dilakukan dengan metode lain, sehingga dapat dilihat perbandingan waktunya secara jelas.
2. Perusahaan perlu memperluas *layout* kerja operator, sehingga lintasan proses produksi disetiap stasiun menjadi seimbang.
3. Untuk mempermudah dalam proses perakitan, PT. PAN PANEL sebaiknya membuat gambar urutan proses dalam perakitan.