

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Alur proses lintasan produksi dalam melakukan perakitan *towing winch* terdapat beberapa tahapan proses pengerjaan yaitu: menyiapkan komponen-komponen perakitan *towing winch*, pemasangan motor hidrolik, pemasangan *gear assy*, pemasangan *drum assy*, pemasangan *brake assy*, pemasangan *clutch lever assy dan brake stopper*, perakitan dan pengelasan *main sharf*, pemasangan *warping end*, pemasangan *cover gear assy*, pemasangan *name plate*, dan *serial date plate*, dan yang terakhir yaitu tes fungsi dan kapasitas.
2. Didapat total waktu baku untuk keseluruhan proses perakitan *towing winch* sebesar 468 menit dalam satu kali proses perakitan, dengan waktu baku untuk menyiapkan komponen-komponen perakitan *towing winch* 36 menit, pemasangan motor hidrolik 27 menit, pemasangan *gear assy* 48 menit, pemasangan *drum assy* 20 menit, pemasangan *brake assy* 78 menit, pemasangan *clutch lever assy dan brake stopper* 61 menit, perakitan dan pengelasan *main sharf* 63 menit, pemasangan *warping end* 21 menit, pemasangan *cover gear assy* 16 menit, pemasangan *name plate* dan *serial date plate* 36 menit, serta tes fungsi dan kapasitas 62 menit.
3. Lini perakitan produksi *towing winch* menggunakan metode *Ranked Positional Weight (RPW)* didapat jumlah stasiun kerja untuk kondisi awal pada perusahaan sebanyak 7 stasiun kerja sedangkan jumlah stasiun kerja

yang diusulkan menjadi 4 stasiun kerja dalam proses perakitan *towing winch*, dengan penurunan waktu menganggur menjadi 88 menit dan *balance delay* menjadi 15,83 % pada usulan perbaikan, serta efisiensi lintasan produksi meningkat menjadi 84,17 % pada usulan perbaikan. Nilai ini menunjukkan bahwa pola aliran yang baru menunjukkan keseimbangan lintasan yang dihasilkan mendekati optimal.

5.2 Saran

1. Disarankan dalam alur proses lintasan perakitan produksi *towing winch* menerapkan teknik *line balancing* dengan metode *rangked position weight (RPW)* dengan pembebanan tugas pada setiap stasiun kerja berdasarkan peringkat nilai bobot dalam jalur produksi yang diurutkan dari nilai bobot terbesar sampai nilai bobot terkecil dan posisinya pada *precedence diagram*, sehingga efisiensi lini produksi dan produktivitas dapat meningkat.
2. Diusulkan dalam proses perakitan *towing winch*, melakukan pengembangan *operation standard* dengan penetapan waktu baku dari suatu operasi kerja kedalam gerakan-gerakan dasar yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dan kondisi kerja setiap operasi, sehingga efisiensi gerakan tangan kanan dan tangan kiri dapat tercapai dan gerakan-gerakan kerja yang kurang efisien dapat dieliminir atau dibuang.
3. Diusulkan dalam proses perakitan *towing winch*, Departemen APKL PT. Pindad (Persero) melakukan pengelompokan stasiun kerja menjadi empat stasiun kerja dengan penurunan jumlah waktu menganggur (*Idle Time*) 88