

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dari pembahasan yang dilakukan maka dapat diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Diperoleh *standard output* yang berbeda-beda setiap stasiun kerja, untuk stasiun kerja *insert led and terminal* diperoleh *standard output* sebanyak 313pcs, untuk stasiun kerja *cutting and banding leg* sebanyak 328pcs, untuk stasiun kerja *soldering* sebanyak 289pcs, untuk stasiun kerja *pressing terminal* sebanyak 305pcs, untuk stasiun kerja *o-ring assembly* sebanyak 298pcs, untuk stasiun kerja *final testing* sebanyak 284pcs, untuk stasiun kerja *insert cap and protect* sebanyak 329pcs, dan untuk stasiun kerja *packing* sebanyak 310pcs. Hal ini terjadi karena adanya perbedaan faktor kelonggaran untuk masing-masing stasiun kerja.
2. *Standard output* yang telah diketahui maka perusahaan dapat mengukur kinerja operator dengan tujuan pencapaian target *output* setiap stasiun kerja pada *line XB7EVO* akan lebih mudah.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dari hasil penelitian ini untuk perbaikan pada penelitian di masa yang akan datang adalah sebagai berikut:

1. Penelitian sebaiknya dilakukan untuk seluruh *line* yang ada pada perusahaan agar aliran produksi menjadi lebih optimal dalam mencapai target *output* produksi.
2. Pengukuran waktu *standard* sebaiknya menggunakan lebih dari satu metode agar dapat membandingkan mana metode yang lebih tepat untuk digunakan.
3. Sebaiknya penelitian dilanjutkan sampai menentukan jumlah operator yang baru.