

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Simpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis, penulis mendapatkan kesimpulan yang dapat dikutip dari penelitian mengenai Perancangan Alat Bantu Kerja Pada Proses *Painting Bof Nonflip* di PT Jovan Technologies Batam diantaranya sebagai berikut:

1. Dari pengolahan dan analisis DFMA rancangan alat bantu *bof nonflip* didapatkan rancangan *top jig* dan *bottom jig* memiliki ukuran panjang 350.00mm dan lebar 225.00mm dengan jarak kerapatan antar produk *bof nonflip* sebesar 14.50mm berbahan dasar material bakelite yang dapat menampung produk *bof nonflip* sebanyak 5x4 dengan toal 20 unit. *Top jig* memiliki ketebalan material sebesar 7.00mm dengan komponen *knop handle* dengan ukuran diameter 8.00mm sedangkan *bottom jig* memiliki ketebalan 13.00mm. Total komponen penyusun alat bantu *painting* produk *bof nonflip* berjumlah 10 dengan total berat 1,96kg, total waktu proses pemesinan selama 229,14 menit atau 3,82 jam dan total biaya sebanyak Rp2.608.163 yang meliputi dari harga material sebanyak Rp966.000 dan harga proses pemesinan (*machine hourly rate + labor cost*) sebanyak Rp1.642.163.
2. Berdasarkan pengolahan data dari pengujian sebelum adanya alat bantu dengan sesudah adanya alat bantu pada proses *painting bof nonflip* didapatkan parameter perbandingan yang dimana sebelum adanya alat bantu

proses *painting* pada produk *bof nonflip* berjumlah 16 unit membutuhkan waktu 6,50 menit dengan proses *painting* dalam sehari jam kerja hanya bisa dilakukan 52 proses *painting* yang menghasilkan output 832 unit, sedangkan sesudah menggunakan alat bantu proses *painting* pada *bof nonflip* dilakukan dengan 20 unit produk *bof nonflip* dengan waktu 3,64 menit dapat memproses sebanyak 93 proses yang menghasilkan output 1.860 unit serta efisiensi sebanyak 44%.

## 5.2. Saran

Setelah melakukan penelitian dan mendapatkan hasil penelitian, peneliti memiliki beberapa saran yang ingin diusulkan dan menjadi bahan pertimbangan atau masukan untuk masa yang akan datang yaitu:

### 1. Bagi Perusahaan

Alat bantu proses *painting* pada produk *bof nonflip* yang telah dirancang diharapkan dilakukan pembersihan secara berkala untuk menghindari terjadi pengerasan cat pada setiap bagian alat bantu.

### 2. Bagi Peneliti Selanjutnya

Bagi peneliti selanjutnya diharapkan dilakukan pengembangan dari alat bantu proses *painting* pada produk *bof nonflip* pada efisiensi waktu perakitan dan jumlah produk *bof nonflip* yang akan dilakukan proses *painting*.