BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan uraian pada bab-bab sebelumnya, Penulis menyimpulkan beberapa hal yang berkaitan dengan produksi silinder blok 1TR di PT. TMMIN sebagaimana yang tertulis di bawah ini:

1. Penambahan faktor penyesuaian dan kelonggraran dalam perhitungan waktu baku produksi silinder blok di PT.TMMIN menunjukan hasil standard waktu produksi yang berbeda dengan standard yang telah dibuat oleh Departemen Engeneering Service, ini dikarenakan penentuan waktu standard kerja yang dilakukan di PT. TMMIN tidak memasukan faktor penyesuaian dan kelonggaran. Dari perhitungan didapat nilai waktu standard aktual (*takt time*) aktual untuk produksi Cilinder Blok 2TR sebesar 139.00 detik masih lebih bagus dari target yang ditetapkan sebesar 144 detik. Akan tetapi untuk produksi 1TR, waktu siklus aktual sebesar 77.60 detik, 5.60 detik lebih lama daripada waktu yang ditentukan, sebesar 72 detik.

2. Perhitungan effisiensi produksi silinder blok yang dilakukan PT.TMMIN tidak mengacu pada kondisi waktu standard yang ada. Ini menyebabkan angka efisiensi yang didapat lebih kecil dari kondisi aktual. Perhitungan pada bab 4 menunjukan bahwa dengan menggunakan nilai waktu standar aktual, besarnya effisiensi aktual juga lebih besar 5 % daripada menggunakan *takt time* 72 detik. Nilai 5 % tentu saja bukan angka yang kecil untuk perusahaan sekelas Toyota yang sangat "*concern*" dengan produktifitas kerja. Dengan waktu standar aktual yang melebihi target, produksi *Cylinder Blok* 1TR tidak akan mencapai target produksi yang ditargetkan meskipun effisiensi telah mencapai 100 % apabila dilakukan dengan jumlah jam produksi normal. Untuk mencapai target produksi yang diinginkan dengan jumlah jam produksi normal, waktu standar aktual perlu diturunkan hingga mencapai target sebesar 72 detik.

3. Penulis melakukan penurunan waktu siklus yang ada di lini produksi silinder blok 1TR PT.TMMIN dengan melakukan penyeimbangan kerja.

Penyeimbangan kerja dilakukan dengan pemindahan pekerjaan antara stasiun kerja yang berdekatan. Penyeimbangan kerja juga dilakukan dengan melakukan proses-proses perbaikan (*improvement activity*) untuk stasiun-stasiun kerja yang tidak bisa dipindahkan. Hasil proses penyeimbangan kerja menghasilkan standard kerja sebesar 72 detik, sama dengan target produksi yang diharapkan di PT.TMMIN.

3.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang Penulis lakukan terhadap standard kerja produksi *Cylinder Block* 1TR di PT.TMMIN, beberapa masukan yang ingin Penulis sampaikan kepada pihak perusahaan dalam rangka peningkatan unjuk kerja produksi PT.TMMIN:

1. Dalam penentuan waktu standard kerja, hendaknya tetap memperhitungkan faktor penyesuaian dan faktor kelonggaran mengingat dalam realitas produksi, hal-hal seperti *skill*, usaha, kondisi kerja, serta kelelahan dari operator sangat berpengaruh terhadap performa kerja. Saat ini perhitungan waktu standard kerja di PT.TMMIN belum memperhatikan hal ini.
2. Perhitungan efisiensi produksi sebaiknya menggunakan nilai waktu siklus aktual, bukan berdasarkan target produksi semata. Perhitungan dengan nilai aktual dapat mencerminkan kondisi yang sebenarnya sehingga dapat digunakan sebagai bahan analisa yang lebih akurat. Dan yang lebih penting lagi, tidak salah mengambil keputusan.
3. Dalam melakukan penyeimbangan kerja untuk mencapai target yang dikehendaki perusahaan, faktor kualitas jangan sampai dikorbankan hanya untuk mencapai waktu produksi yang lebih cepat.