

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian, maka dapat disimpulkan :

1. Waktu standar proses membuka plastik jerigen sebesar 1,50 detik, proses mencetak tanggal pada jerigen sebesar 6,17 detik, menyusun jerigen ke pallet sebesar 4,70 detik, proses pemindahan jerigen ke lokasi pengisian sebesar 10,67 detik, proses pengisian minyak goreng ke dalam jerigen dan menimbang isi sebesar 42,48 detik, proses pemindahan jerigen isi ke lokasi press sebesar 5,59 detik, proses *press* dan memasang tutup plug putih pada jerigen sebesar 2,62 detik, proses *capping* sebesar 9,78 detik, proses penyusunan jerigen isi ke pallet sebesar 31,92 detik, proses pemindahan jerigen isi dalam pallet ke lokasi *stuffing* sebesar 21,46 detik dan proses muat jerigen isi ke kontainer sebesar 27,36 detik.
2. Jumlah tenaga kerja usulan berdasarkan waktu standar proses membuka plastik jerigen sebanyak 1 orang, proses mencetak tanggal pada jerigen sebanyak 2 orang, menyusun jerigen ke pallet sebanyak 2 orang, proses pemindahan jerigen ke lokasi pengisian sebanyak 3 orang, proses pengisian minyak goreng ke dalam jerigen dan menimbang isi sebanyak 10 orang, proses pemindahan jerigen isi ke lokasi press sebanyak 2 orang, proses *press* dan memasang tutup plug putih pada jerigen sebanyak 1 orang, proses *capping* sebanyak 3 orang, proses penyusunan jerigen isi ke pallet sebanyak 7 orang, proses pemindahan jerigen isi dalam pallet ke lokasi *stuffing* sebanyak 5 orang dan proses *stuffing* (muat jerigen isi ke container) sebanyak 6 orang) dengan total tenaga kerja pada semua proses sebanyak 42 orang.
3. Setelah penetapan waktu standar terdapat penghematan sebanyak 16 % dari jumlah tenaga kerja sebelumnya

1.2 Implikasi Manajerial

Implikasi manajerial yang dapat diterapkan pada perusahaan antara lain :

1. Perusahaan sebaiknya menerapkan waktu standar pada setiap proses produksi dan jumlah tenaga kerja ditetapkan sesuai beban kerja yang ada.
2. Pada pekerja setiap bagian proses sebaiknya diberitahukan berapa target yang harus mereka penuhi per satuan waktu berdasarkan perhitungan waktu standar agar tidak terjadi kegiatan saling menunggu pada proses proses selanjutnya sehingga jumlah produksi dapat dipenuhi dengan baik.
3. Jika perusahaan menetapkan target produksi yang baru, maka sebaiknya perusahaan menghitung kembali jumlah kebutuhan kerja setiap proses berdasarkan waktu standar yang telah ditetapkan.

