

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil penelitian dan pembahasan maka dapat dirumuskan kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil waktu baku awal yang didapatkan pada operator 1 adalah 300,78 detik, operator 2 adalah 141,19 detik dan operator 3 adalah 88,15 detik, operator 4 adalah 73,96 detik, operator 5 adalah 60,87 detik, operator 6 adalah 57,41 detik, dan operator 7 adalah 96,32 detik. Hasil waktu baku usulan pada operator 1 adalah 300,78 detik, operator 2 dan 3 adalah 141,19, operator 4 adalah 88,15 detik, operator 5 adalah 73,96 detik, operator 6 adalah 60,87, dan operator 7 adalah 96,32 detik. Sehingga total dari waktu baku awal adalah 818,68 detik, sedangkan untuk total waktu baku usulan adalah 761,27 detik. Artinya bahwa proses produksi usulan lebih efektif dan produktif dibandingkan dengan proses produksi awal dalam membuat satu produknya, sehingga target produksi perusahaan tercapai setiap harinya.
2. Berdasarkan hasil awal perhitungan FTE yang telah dilakukan di PT. Kuro Bon Indonesia pada bagian produksi *LID Cover* Tipe PHN 70 YRNSM dapat disimpulkan bahwa beban kerja yang diterima pada operator 1 memiliki beban kerja sebesar 1,008, operator 2 sebesar 2,092 dan 3 sebesar 1,119, operator 4 sebesar 1,096, operator 5 sebesar 0,45, operator 6 sebesar 0,424, dan operator 7 sebesar 1,224. Dari hasil awal perhitungan FTE tersebut pada operator 2 memiliki beban kerja *overload* atau berlebih dan pada operator 5 dan 6 memiliki beban kerja *underload* atau rendah. Sehingga perlu dilakukan usulan perhitungan FTE, sehingga didapatkan hasil bahwa operator 1,2,3,4,5, dan 7 masing-masing memiliki beban kerja sebesar 1,008, 1,044, 1,044, 1,119, 1,086, dan 1,224, yang artinya bahwa pada operator 1,2,3,4,5, dan 7 memiliki beban kerja normal, akan tetapi untuk operator 6 memiliki beban kerja sebesar 0,901 atau *underload* sehingga perlu dilakukan peninjauan lebih lanjut untuk memahami alasan beban kerja rendah dan mencari cara untuk

mengoptimalkan waktu kerja operator 6 tersebut, seperti dengan menambah tugas tambahan atau mengalokasikan pekerjaan dari stasiun lain yang mungkin memiliki beban kerja tinggi.

3. Berdasarkan hasil perhitungan FTE diketahui bahwa beban kerja dari ke 7 operator masih belum seimbang. Dimana ada operator yang memiliki beban kerja *underload* dan *overload*. Setelah melakukan usulan pemerataan beban kerja, PT. Kuro Bon Indonesia tetap membutuhkan 7 orang operator produksi hanya saja untuk satu operator produksi pada stasiun kerja pemasangan stiker dipindahkan ke stasiun kerja *injection*, pemasangan timah, dan ZIG. Hal itu dikarenakan beban kerja yang didapatkan pada stasiun kerja tersebut sebesar 2,092 (*overload*). Oleh karena itu, satu operator pemasangan stiker tersebut dipindahkan agar beban kerja yang didapatkan pada stasiun kerja 2 menjadi 1,044 (normal).

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan dapat dikemukakan beberapa saran, yaitu sebagai berikut:

1. Bagi karyawan jika mengalami beban kerja yang berlebih atau *overload* harus melaporkan kepada kepala produksi agar bisa dicarikan solusi yang bertujuan agar aktivitas produksi tidak terganggu, seperti redistribusi tugas, penambahan tenaga kerja, perbaikan pada proses produksi, penjadwalan ulang, atau pelatihan dan pengembangan. Dengan langkah-langkah ini, aktivitas produksi dapat tetap berjalan lancar dan efisien.
2. Bagi karyawan yang memiliki beban kerja yang rendah atau berada di bawah normal disarankan untuk membantu rekan kerja yang memiliki beban kerja yang lebih tinggi, melakukan inspeksi rutin dan perawatan peralatan untuk memastikan operasional berjalan dengan lancar.
3. Kepada karyawan disarankan agar dapat memanfaatkan waktu kerja di sela-sela kelonggaran yang tersedia agar pekerjaan dapat diselesaikan sesuai dengan target produksi yang telah ditetapkan perusahaan.