

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa :

1. Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di *unlogic* project divisi produksi dapat disimpulkan beban kerja yang diterima oleh masing – masing operator tiap stasiun kerja adalah untuk kategori *underload* terdapat pada stasiun kerja jahit obras di stasiun kerja jahit obras terdapat 2 operator yaitu hasil beban kerjanya untuk operator 6 sebesar 1.34 dan operator 7 hasil beban kerjanya adalah 1.33. untuk stasiun kerja lainnya hasil beban kerjanya tergolong *underload* , untuk stasiun kerja *cutting* terdapat 2 operator kerja hasil beban kerja operator 1 adalah 0.27 dan operator 2 adalah 0.28. stasiun kerja sablon terdapat 2 operator hasil beban kerjanya untuk operator 3 sebesar 0.15 dan operator 4 beban kerjanya adalah 0.15 .kemudian untuk stasiun kerja pres sablon terdapat 1 operator beban kerjanya adalah 0.34. kemudian untuk stasiun kerja jahit rantai beban kerjanya adalah 0.24. kemudian untuk stasiun kerja *cutting* sebelum *overdeck* beban kerjanya adalah 0.35 kemudian untuk *overdeck* beban kerjanya adalah 0.45 kemudian untuk stasiun kerja *quality control* beban kerjanya adalah 0.22 dan untuk stasiun kerja setrika beban kerjanya adalah 0,67 dan untuk stasiun kerja packing beban kerjanya adalah 0.27.
2. Berdasarkan hasil perhitungan FTE diketahui bahwa beban kerja dari ke 13 operator masih belum seimbang. Dimana ada 2 operator dengan beban kerja berlebih, sedangkan 11 lainnya memiliki beban kerja yang jauh dibawah normal. Setelah melakukan perbaikan dengan menyeimbangkan beban kerja operator dengan

membagi-bagi beban kerja operator yang berlebih kepada operator lain yang memiliki beban kerja lebih ringan. Hasilnya diperoleh bahwa total beban kerja mampu dikerjakan dengan 7 operator. Dan kemudian nilai keseimbangan beban kerja meningkat dari sebelumnya 39% menjadi 72%.

6.2 Saran

Saran yang direkomendasikan untuk penelitian selanjutnya adalah :

1. Penelitian selanjutnya dapat menggunakan hasil dari waktu baku sebagai perencanaan target produksi yang dapat dibebankan kepada operator.
2. Penelitian selanjutnya dapat menggunakan metode perhitungan beban kerja lain untuk menghitung jumlah kebutuhan tenaga kerja dan biaya yang dikeluarkan.