

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1. Kesimpulan

Berdasarkan permasalahan yang diangkat oleh peneliti yaitu mengenai Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Optimal Berdasarkan Waktu Baku pada Produksi Panel *Cladding* dengan Menggunakan Metode *Work Load Analysis*, maka dapat diperoleh hasil sebagai berikut:

- a. Proses produksi pada mesin serut 1 diperoleh waktu baku sebesar 0,47 menit, mesin serut 2 sebesar 0,47 menit, mesin jointer sebesar 0,39 menit, mesin serkel 1 sebesar 0,47 menit, mesin serut 2 sebesar 0,47 menit, proses perakitan sebesar 1,24 menit, dan proses pengeliman sebesar 0,45 menit.
- b. Dari hasil penentuan jumlah tenaga kerja optimal berdasarkan metode *Work Load Analysis*, rata-rata perlu adanya penambahan tenaga kerja di masing-masing proses produksi. Pada proses produksi mesin serut 1, mesin serut 2, mesin serkel 1, mesin serkel 2, dan proses pengeliman perlu ada penambahan tenaga kerja masing-masing sejumlah 1 orang tenaga kerja. Sedangkan pada proses produksi mesin jointer perlu penambahan tenaga kerja sejumlah 2 orang tenaga kerja, dan proses perakitan tidak perlu ada penambahan tenaga kerja.

1.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka peneliti memberikan saran-saran sebagai berikut:

1. Hasil perhitungan dalam penelitian ini, diharapkan dapat menjadi pertimbangan dalam proses penentuan jumlah tenaga kerja optimal yaitu dengan menggunakan metode *Work Load Analysis*.
2. Penyesuaian jumlah tenaga kerja, hendaknya disesuaikan dengan beban kerja yang ada pada proses produksi tersebut.

