

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan data dan pembahasan yang telah dilakukan pada pengolahan data dan analisa, maka penulis dapat menyimpulkan dari hasil penelitian yang telah dilakukan di PT. Fortune Forest Jepara yang berhubungan dengan penentuan waktu baku dan jumlah tenaga kerja optimal proses produksi *becore*.

Berdasarkan pengolahan data dan analisis terhadap permasalahan yang dilakukan pada bab sebelumnya, maka dapat disimpulkan bahwa:

1. total waktu baku yang diperoleh untuk masing-masing stasiun kerja adalah sebagai berikut:
  - a. waktu baku pemotongan kayu log stasiun *logsaw* 40 cm: 3,6272 menit/unit.
  - b. waktu baku pemotongan kayu log stasiun *logsaw* 20 cm: 3,599 menit/unit.
  - c. waktu baku stasiun pembelahan: 3,15783 menit/unit
  - d. waktu baku penyusun komponen: 2,52092 menit/unit
  - e. waktu baku stasiun perajangan: 2,481921 menit/unit
  - f. waktu baku stasiun pola sambungan: 2,3656 menit/unit
  - g. waktu baku stasiun penataan dan perekatan: 0,7786 menit/unitjadi, total waktu baku yang diperoleh untuk proses pembuatan *becore*, yaitu 18,53109
2. Terjadi ketidak seimbangan di setiap elemen kerja pada setiap stasiun kerja, yaitu:
  - a. pemotongan kayu log stasiun *logsaw* 40 cm  
operator A-1 masuk pada kategori normal, sedangkan pada operator A-2 masuk pada kategori overload.
  - b. pemotongan kayu log stasiun *logsaw* 20 cm

Operator B-1 masuk pada kategori normal, sedangkan pada operator B-2 masuk pada kategori overload.

c. stasiun pembelahan

Operator C-1 masuk pada kategori normal, sedangkan pada operator C-2 masuk pada kategori overload.

d. pada penyusun komponen

operator D-1 masuk pada kategori normal, sedangkan pada operator D-2 masuk pada kategori normal.

e. stasiun perajangan

operator E-1 masuk pada kategori normal, sedangkan pada operator E-2 masuk pada kategori overload.

f. Stasiun pola sambungan

operator F-1 masuk pada kategori overload, sedangkan pada operator F-2 masuk pada kategori overload.

g. Pada stasiun penataan dan perekatan

operator G-1 masuk pada kategori overload.

3. Terdapat 8 operator kerja masuk pada kategori overload oleh karena itu perlu dilakukan rekomendasi untuk mengurangi beban pekerja dengan menambah tenaga kerja.

## 5.2. Saran

Setelah mengetahui kesimpulan dari hasil penelitian diatas maka penulis menyarankan dengan harapan agar hasil dari penelitian ini dapat menjadi pertimbangan bagi perusahaan. Sarannya adalah:

- a. Menyesuaikan tenaga kerja dengan unit yang di produksi pada proses produksi *becore* agar tenaga kerja tidak melebihi beban pekerja.
- b. Menambah tenaga kerja di setiap stasiun pekerjaan agar tenaga kerja bisa bekerja dengan ideal.
- c. Mensetting kembali tempat produksi agar proses produksi *becore* bisa lebih efektif dan efisien.