

## BAB V PENUTUP

### 5.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan pada operator mesin *element supply*, dapat disimpulkan bahwa:

1. Berdasarkan hasil kegiatan pengamatan *work sampling* pada operator mesin ES diperoleh waktu produktif pada *shift* 1 yaitu 348,73 menit atau 5 jam 49 menit dengan persentase produktif sebesar 71%, waktu produktif pada *shift* 2 yaitu 349,39 menit atau 5 jam 49 menit dengan persentase produktif sebesar 71%, dan waktu produktif pada *shift* 3 yaitu 267,09 menit atau 4 jam 27 menit dengan persentase produktif sebesar 70%.
2. Dari hasil pengolahan data mengenai jumlah optimal mesin yang dapat dioperasikan 1 operator, pada *shift* 1 yaitu sebanyak 4 orang untuk mengoperasikan 12 mesin sehingga optimal mesin yang dapat dioperasikan sebanyak 3 mesin, pada *shift* 2 yaitu sebanyak 4 orang untuk mengoperasikan 12 mesin sehingga optimal mesin yang dapat dioperasikan sebanyak 3 mesin, dan pada *shift* 3 yaitu sebanyak 1 orang untuk mengoperasikan 3 mesin sehingga dikatakan bahwa operator dapat mengoperasikan mesin secara optimal sebanyak 3 mesin.
3. Dari hasil pengolahan data yang diperoleh produksi standar pada *shift* 1 yaitu 760 unit dengan jumlah operator sebanyak 4 orang, produksi standar *shift* 2 yaitu 760 unit dengan jumlah operator sebanyak 4 orang, dan produksi standar *shift* 3 yaitu 121 unit dengan jumlah operator sebanyak 1 orang, standar produksi *shift* 3 masih bisa bertambah dengan penambahan operator menjadi 4 orang produksi standar yang didapat yaitu 484 Sehingga dalam 1 hari / 3 *shift* total produksi standar yaitu 1.610 unit dengan jumlah operator sebanyak 9 orang untuk mencapai target saat ini dan dapat dioptimalkan menjadi 2.004 unit dengan jumlah operator sebanyak 12 orang.

## 5.2. Saran

Berdasarkan hasil dari kesimpulan diatas, perusahaan perlu mengkaji ulang jumlah operator yang diperlukan untuk mencapai jumlah target saat ini (1.610 unit) pada lini produksi 2 yang belum mencapai waktu produktif secara optimal. Selain itu dari hasil pengolahan data untuk optimalisasi pengoperasian mesin oleh 1 operator sebenarnya masih bisa untuk 1 operator mengoperasikan 4 mesin karena dari % waktu produktif dan beban kerja yang diterima oleh operator tidak mencapai 100% dan hasil dari perhitungan jumlah pekerja dalam mengoperasikan 12 mesin lini produksi 2 yaitu 4 orang untuk *shift* 1 dan *shift* 2, dan 1 untuk *shift* 3 dalam mengoperasikan 3 mesin. Dengan produksi standar sebesar 2.004 unit bisa menjadi acuan bagi perusahaan jika suatu saat ada permintaan yang lebih banyak dari target produksi saat ini.

