BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil penulis dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Waktu baku yang diperlukan untuk menyelesaikan *finishing battery line 4* untuk tiap *work section* berbeda-beda, yaitu untuk *insert battery* sebesar 0,419 menit, *Setting PLT* sebesar 0,416 menit, *Checker production* sebesar 0,435 menit, *repair* sebesar 0,387 menit, *delivery battery* sebesar 0,421 menit, *QC inspection* sebesar 0,406 menit, *checker QC 1* sebesar 0,435 menit, dan *checker QC 2* sebesar 0,437 menit.
2. Persentase produktif dan non produktif untuk *man power finishing aki line 4* dapat dikatakan bervariasi yaitu untuk persentase produktif *insert battery* sebesar 84% dan non produktifnya 16,3%, *Setting PLT* persentase produktif sebesar 81% dan non produktifnya 19,8%, *Checker production* persentase produktif sebesar 85% dan non produktifnya 15,3%, *repair* persentase produktif sebesar 81% dan non produktifnya 14,5%, *delivery battery* persentase produktif sebesar 86% dan non produktifnya 14,3%, *QC inspection* persentase produktif sebesar 82% dan non produktifnya 18,6%, *checker QC 1* persentase produktif sebesar 86% dan non produktifnya 13,9%, dan *checker QC 2* persentase produktif sebesar 86% dan non produktifnya 14,5%.
3. Persentase beban kerja *man power* untuk *finishing aki line 4* tergolong sangat tinggi, karena melebihi nilai standar 100 yaitu dengan nilainya untuk *insert battery* sebesar 117, *Setting PLT* sebesar 112, *Checker production* sebesar 119, *repair* sebesar 109, *delivery battery* sebesar 119, *QC inspection* sebesar 111, *checker QC 1* sebesar 122, dan *checker QC 2* sebesar 122.
4. Standart produksi untuk *finishing aki line 4* untuk 1 shift adalah sebesar 1145. Di dapatkan dari jumlah pengukuran untuk standart produksi semua *work section* di bagi 8.
5. Jumlah pekerja optimal pada saat dilakukan penelitian untuk *finishing aki line 4* sebanyak 8 orang.

5.2 Saran

Saran yang dapat penulis sampaikan dari penelitian diatas adalah:

1. *Job desk* dan *cycle time* masing-masing *man power* perlu dikaji ulang, agar *allowance* nya dapat diminimalkan.
2. Dengan persentase produktif yaitu rata-rata 84%, perlu penambahan 1 *man power free line* agar mengurangi persentase non produktifnya. Dengan *job desk* khusus menggantikan *man power* pada saat pergi untuk minum maupun ke toilet, menggantikan *man power* yang sakit dan membantu pekerjaan *man power* lain agar tidak terjadi *double job* yang mengakibatkan produksi terhambat dan beban kerja untuk masing-masing work section berkurang.
3. Dengan rata-rata beban kerja untuk masing-masing *work section* tergolong tinggi, perlu di rekomendasikan kepada perusahaan supaya di turunkan beban kerjanya agar tidak berdampak yang buruk terhadap *man power* baik dari segi fisik maupun sosiologisnya.
4. Perhitungan standart produksi sebaiknya berpatokan di pengecekan *Quality control 2*, karena yang menentukan tercapai dan tidaknya target produksi tersebut berpatokan di pengecekan *Quality control*. Karena di pengecekan tersebut untuk melihat dan mengetahui *standart battery* dalam kategori ok (*good*) dan (*no good*) bisa tergolong *reject* maupun bisa tergolong untuk *repair*.
5. Jam kerja untuk *shift 2* sebaiknya mengikuti jam kerja *shift 1* agar produksi yang dihasilkan seimbang atau sama.
6. Untuk *konveyour manual* sebaiknya harus diganti dengan *konveyour* otomatis agar *cycle time* nanti bisa di sesuaikan dan dikaji ulang, agar tiap *work section cycle time* nya seimbang.