

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan, diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil perhitungan menggunakan metode *Workload Analysis* dan *Full Time Equivalent* (FTE) menunjukkan bahwa total FTE di Unit *Finishing* PT. Changshin Indonesia adalah sebesar 1,35. Nilai ini berada di atas batas ideal 1,28, yang berarti beban kerja operator termasuk kategori *overload*. Kegiatan dengan beban kerja tertinggi adalah Pengecekan Akhir (QC) dengan FTE sebesar 0,31 dan Pengiriman ke *Warehouse* dengan FTE sebesar 0,30, sedangkan beban terendah terdapat pada Scan UPC/UCC dengan FTE sebesar 0,10.
2. Berdasarkan nilai hasil perhitungan metode *Full Time Equivalent* (FTE), kebutuhan jumlah tenaga kerja ideal pada bagian *Finishing* PT. Changshin Indonesia adalah sebanyak 15 orang, dibandingkan dengan kondisi aktual saat ini sebanyak 12 orang. Artinya, terdapat kekurangan tenaga kerja sebanyak 3 orang. Kekurangan ini terutama terjadi pada proses kerja yang memiliki FTE tertinggi seperti Pengecekan Akhir (QC) dan Pengiriman ke *Warehouse*, yang menyebabkan beban kerja operator melebihi standar ideal dan berpotensi menurunkan kualitas kerja serta meningkatkan risiko kelelahan. Oleh karena itu, disarankan adanya penambahan tenaga kerja untuk mencapai distribusi beban kerja yang seimbang dan meningkatkan efisiensi proses produksi.

5.2 Saran

Berikut adalah saran berdasarkan kesimpulan penelitian:

1. Karena nilai FTE total sebesar 1,35 melebihi batas ideal 1,28, disarankan menambah tenaga kerja pada elemen pekerjaan dengan beban tertinggi, khususnya Pengecekan Akhir (QC) dan Pengiriman ke *Warehouse*. Penambahan ini bertujuan untuk menurunkan beban per operator sehingga berada pada tingkat optimal.

2. Perlu dilakukan redistribusi tugas dan penyesuaian alur kerja agar kegiatan dengan waktu siklus panjang dapat diimbangi oleh kegiatan yang lebih singkat. Langkah ini diharapkan mampu mengurangi risiko *bottleneck* dan meningkatkan kelancaran proses kerja di *Unit Finishing*.
3. Perusahaan dapat memanfaatkan teknologi atau peralatan bantu untuk mempercepat proses pengecekan dan pengiriman. Dengan demikian, waktu siklus dapat dipangkas tanpa mengorbankan kualitas hasil kerja.

