

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan pembahasan dan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Pengukuran kerja menggunakan metode studi waktu pada CV Melko Engineering berjalan dengan baik, dalam penelitian penulis menemukan ketidaksesuaian teori dan fenomena yang terjadi pada perusahaan yaitu pekerja seringkali menggunakan waktu menganggur lebih dari ketentuan perusahaan yaitu 12,5%, hal ini karena kurangnya pengawasan kepada para pekerja.
2. Faktor-faktor yang digunakan dalam pengukuran waktu kerja menggunakan metode studi waktu adalah faktor penyesuaian dan faktor kelonggaran. Kedua faktor ini sangat mempengaruhi dalam menentukan waktu standar pada proses produksi *Blade Holder*. Semakin besar nilai penyesuaian dan kelonggaran semakin besar pula waktu standar yang diperoleh. Adapun besar nilai faktor penyesuaian / *Performance Rating* dalam penelitian ini rata-rata 100%, karena operator bekerja dalam kondisi dan kecepatan normal. Untuk elemen milling 1 *Performance Rating* sebesar 110%, dan untuk elemen milling 2 *Performance Rating* sebesar 115% karena pekerja sangat terampil dan kecepatan kerja lebih dari kecepatan normal. Faktor kelonggaran penelitian ini untuk pekerja menggunakan mesin adalah sebesar 21,5% dan pekerja yang tidak menggunakan mesin sebesar 19,5%.
3. Waktu standar yang dibutuhkan dalam proses produksi *Blade Holder* adalah sebesar 8.841,48 detik atau 147,35 menit dan atau 2,45 jam. Adapun waktu standar per elemen kerja untuk pekerjaan milling 1 sebesar 4.001,79 detik, brushing sebesar 446,43 detik, milling 2 sebesar 1.128,77 detik, grinding sebesar 508,01 detik, milling 3 sebesar 1.796,19 detik, tap sebesar 257 detik, dan yang terakhir yaitu Qc sebesar 397,57.

5.2 Saran

Dari kesimpulan yang telah dikemukakan, maka dapat diberikan asaran sebagai pertimbangan bagi CV Melko Engineering yaitu sebagai berikut :

1. CV Melko Engineering sebaiknya mengutamakan waktu standar agar produktivitas perusahaan dapat distandarisasikan dan melakukan pengukuran kerja secara berkala.
2. Sebaiknya pengawasan di CV Melko Engineering lebih diperketat, sehingga pekerja tidak dapat melakukan tindakan yang tidak berhubungan dengan pekerjaan, seperti misalnya: mengobrol yang berlebihan, merokok sambil melakukan pekerjaan.
3. Pengukuran waktu kerja dapat digunakan sebagai data acuan untuk mengevaluasi pekerja. Yaitu perusahaan dapat menilai dan melihat langsung hasil kerja yang dilakukan oleh karyawan dalam perusahaan.
4. Waktu standar mengetahui tingkat kinerja pekerja apabila pekerja yang tingkat kinerjanya berkurang perusahaan dapat memberikan motivasi pada pekerjanya.
5. Pengukuran kerja dapat dijadikan sebagai acuan perusahaan untuk memperkirakan jumlah produksi sehingga saat terjadi lonjakan permintaan perusahaan sudah dapat mengantisipasi.
6. Waktu standar ini juga dapat digunakan sebagai acuan untuk rencana insentif atau kompensasi dan program balas jasa secara tepat terhadap tenaga kerjanya.