

## BAB V

### KESIMPILAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan dan analisis data pada bab-bab sebelumnya, maka ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Waktu standar yang diperlukan untuk pembuatan 1 produk dengan mesin *CNC* yang dihitung dari setiap tahapan pekerjaan dan ditambahkan dengan proses pemesinan sehingga diperoleh total waktu standar atau waktu baku selama 1483.1323 detik atau 24 menit 43 detik. Waktu standar untuk setiap pekerjaan pemasangan material adalah 157.1717 detik, hasil pembersihan *chip* dan pengecekan *tool* menghasilkan waktu standar 19.8778 detik, dan proses membuka material adalah 134.0828 detik.
2. Produktivitas operator yang bekerja dalam mengoperasikan mesin *CNC* dalam 1 *shift* atau 7 jam kerja setelah waktu baku yang ditentukan mampu menghasilkan 17 pcs produk, yang sebelumnya hanya dapat menghasilkan 14 sampai 16 pcs produk dalam 1 *shift* atau 7 jam kerja.

#### 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang saya lakukan ini, penulis bermaksud memberikan saran yang diharapkan dapat bermanfaat bagi perusahaan dan peneliti lainnya, sebagai berikut:

**1. Bagi Perusahaan**

- a. Perusahaan seharusnya memprioritaskan waktu standar agar produktivitas bisa terstandarisasi dan pengukuran kerja dapat dilaksanakan secara teratur, dan pengukuran waktu kerja dapat dijadikan acuan bagi perusahaan dalam memperkirakan jumlah produksi, sehingga ketika permintaan meningkat perusahaan dapat mengendalikannya.
- b. Kami merekomendasikan pengetatan kontrol atau pengawasan terhadap karyawan untuk mencegah terlibat dalam kegiatan yang tidak berhubungan dengan pekerjaan seperti berbicara atau berjalan berlebihan dengan tujuan tidak menyelesaikan pekerjaan mereka.

**2. Bagi Peneliti Selanjutnya**

- a. Diharapkan untuk peneliti selanjutnya dapat lebih dalam saat meneliti tentang pengukuran waktu kerja dalam menentukan waktu standar saat pembuatan produk dengan menggunakan jenis mesin lain di industri.
- b. Peneliti selanjutnya diharapkan lebih banyak lagi menggunakan sumber dan referensi serta menggunakan metode pengukuran jam kerja yang lain agar hasil penelitian menjadi lebih baik dan lebih komprehensif.