

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini, maka dapat diambil kesimpulan yaitu:

1. Pengukuran waktu proses dilakukan pada 1 operator dengan menggunakan metode *Time Study* dan diperoleh total waktu standar sebesar 56.57 detik untuk menyelesaikan satu proses *inspect* PCB. Dimana pada proses Ambil PCB dari nampan 2,982 detik , untuk pekerjaan *scan* PCB 3,48 detik , peletakkan PCB dibawah *luxolamp* 1,874 detik , untuk *Inspect* 27,798 detik , *Testing* 4,10 detik ,Pasang *body cover* dan letakkan pada PCB yang sudah di *inspect* 3,265 detik , *Srew* dan *body cover* 2,093 detik , *Scan* dan tempel label 4,513 detik, Ambil *packing* kecil, masukkan *body cover* PCB 3,195 detik dan *Scan*, lalu letakkan pada *packing box* besar 3,35 detik.
2. Produktivitas operator yang melakukan proses *inspect* dalam 1 *shift* atau 8 jam kerja setelah waktu baku yang ditentukan mampu menghasilkan 508 unit produk, sehingga jika dikalkulasikan dalam 1 bulan, operator mampu melakukan proses *inspect* sebanyak 81,280 unit.

5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang diberikan untuk perusahaan yaitu:

1. Dilakukanya penelitian lebih lanjut mengenai pengukuran waktu kerja untuk keseluruhan produksi, karena penelitian ini hanya dilakukan pada

satu *line* yaitu FVMI.

2. Diharapkan perusahaan juga membuat dan menetapkan faktor penyesuaian serta kelonggaran untuk setiap proses produksi dan disesuaikan dengan kondisi aktual di *line* produksi.
3. Waktu standar maupun *output* standar untuk setiap proses produksi agar dicantumkan dalam *working instruction* di setiap *station* kerja sehingga operator akan semakin bertanggung jawab dengan pekerjaannya.