

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian mengenai analisis beban kerja di Departemen *Powercord Production* PT. Volex Indonesia, dapat disimpulkan bahwa:

1. Waktu baku pada 10 proses dalam perakitan kabel listrik dimulai dari proses *Inner Connector* sebesar 101,74 detik, diikuti oleh *Inner Plug* sebesar 102,91 detik, kemudian *Crimping Plug* sebesar 103,59 detik, dan *Crimping Connector* sebesar 104,19 detik. Selanjutnya, proses *Molding 1* memiliki waktu baku sebesar 104,99 detik, dilanjutkan dengan *Molding 2* sebesar 106,19 detik, serta *Hippot 1* sebesar 107,06 detik. Proses *Molding Connector* memiliki waktu baku sebesar 107,38 detik, kemudian *Hippot 2* sebesar 108,03 detik, dan terakhir proses *Binding* dengan waktu baku terbesar yaitu 109,43 detik.
2. Hasil analisis *Work Load Analysis (WLA)* menunjukkan bahwa seluruh stasiun kerja memiliki beban kerja yang melebihi kapasitas ideal satu tenaga kerja ($WLA > 1,4741$), yang berarti terjadi *overwork* di semua stasiun. Sementara itu, hasil *Work Force Analysis (WFA)* menunjukkan bahwa dibutuhkan total 20 orang operator untuk 10 stasiun kerja (masing-masing 2 orang), namun jumlah aktual hanya 10 orang. Dengan demikian, terdapat kekurangan tenaga kerja sebesar 50%, dan disarankan penambahan jumlah operator guna meningkatkan efisiensi dan menghindari beban kerja berlebih.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat disampaikan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi pihak perusahaan agar Segera tambahkan jumlah tenaga kerja minimal sebesar 50% (dari 10 menjadi 15 orang) untuk menyesuaikan beban kerja berdasarkan hasil WFA. Penambahan dapat dilakukan bertahap dengan mempertimbangkan kondisi keuangan perusahaan. Lakukan standarisasi kerja melalui SOP dan pelatihan berkala agar operator memiliki metode kerja yang seragam, mengurangi variasi, dan meningkatkan efisiensi kerja.
2. Bagi pihak perusahaan Terapkan sistem monitoring produktivitas dan absensi berbasis data, serta berikan insentif kepada pekerja yang disiplin untuk menurunkan tingkat absensi tahunan yang saat ini cukup tinggi (9,72%). Evaluasi dan optimalkan alur kerja antar stasiun dengan menggunakan pendekatan *line balancing* untuk mendistribusikan beban kerja secara adil. Lakukan evaluasi berkala (setiap 6 bulan) terhadap beban kerja dan efisiensi lini produksi agar sistem tetap terkendali dan adaptif terhadap perubahan.
3. Peneliti selanjutnya disarankan untuk mempertimbangkan penggunaan metode lain dalam mengukur tingkat beban kerja, guna memperoleh sudut pandang yang lebih beragam serta memperkaya hasil kajian terkait analisis beban kerja.

4. Bagi penelitian selanjutnya agar dapat menggunakan objek perusahaan yang berbeda sehingga hasilnya dapat dijadikan perbandingan antara hasil penelitian saat ini dengan hasil penelitian selanjutnya.