

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Mengacu kepada permasalahan yang telah dirumuskan pada Bab I maka dari hasil penelitian terhadap proses kerja pembuatan *core* Pump Casing 129 JXK pada stasiun kerja *core* sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan dapat dibuat kesimpulan yaitu :

1. Untuk merancang metode kerja baru agar bisa lebih efisien dari metode kerja lama, perbaikan yang dapat dilakukan adalah dengan mengurangi waktu menganggur dari operator 1 pada proses 1, yaitu dengan cara mengkombinasikan pekerjaan proses 1 dan proses 2 yang dilakukan oleh operator 1 serta menghilangkan operator 2 pada proses kerja pembuatan *core* Pump Casing 129 JXK di stasiun kerja *core*.
2. Untuk mengoptimalkan jumlah operator dalam proses kerja pembuatan *core* pump casing 129 JXK dilakukan dengan cara mengatur ulang cara kerja dan mengkombinasikan pekerjaan yang bisa dilakukan bersamaan.
3. Dari perhitungan yang telah dilakukan standard waktu baku kerja proses pembuatan *core* Pump Casing 129 JXK di stasiun kerja *core* dengan

menggunakan metode kerja baru dihasilkan sebesar **274.19 detik** dengan menggunakan 2 orang operator dan dengan metode kerja lama waktu baku proses pembuatan *core* Pump Casing 129 JXK adalah **273.75 detik**. Dari hasil tersebut, dengan menggunakan Uji T berpasangan disimpulkan bahwa tidak ada perbedaan secara nyata atau signifikan dari metode kerja lama dengan metode kerja baru. Metode kerja baru mampu memberikan penghematan jumlah pekerja atau operator dalam pembuatan *core* Pump Casing 129 JXK ini.

4. Secara keseluruhan dari pengolahan data dan analisa sebelum dilakukan perbaikan dan setelah dilakukan perbaikan, hasil perbaikan yang dilakukan dengan merubah proses kerja cukup efektif. Dengan merubah proses kerja dan mengurangi jumlah operator dalam proses kerja terbukti tidak berpengaruh banyak terhadap waktu siklus kerja pembuatan *core* Pump Casing 129 JXK.

6.2 Saran

Dari penelitian yang sudah dilakukan penulis mempunyai saran untuk perbaikan yaitu :

- A. Perusahaan perlu terus meningkatkan standar waktu baku dengan melakukan evaluasi dan perbaikan proses kerja yang efisien agar dapat tercapai hasil yang lebih memuaskan dengan penggunaan jumlah operator yang optimal.

B. Penulis belum meneliti dan menganalisa secara terperinci mengenai analisa gerakan, ergonomis stasiun kerja, dan tingkat kelelahan operator sehingga penelitian ini masih bisa dilanjutkan dan dikembangkan lagi oleh peneliti selanjutnya.

