# BAB 5 PENUTUP

Pada bab ini berisi penjelasan mengenai kesimpulan hasil penelitian dan saran terkait dengan penelitian yang telah dilakukan

## Kesimpulan

Dari hasil pengumpulan data, pengolahan data, analisa data dan solusi alternatif yang sudah didapatkan maka dapat diambil kesimpulan yang menjawab tujuan dari penelitian ini yaitu sebagai berikut :.

1. Proses *assembly* membutuhkan waktu 156.7 menit untuk menyelesaikan satu unit trafo dengan kapasitas *assembly* sebesar 18 unit perhari dan dengan operator assembly sebanyak 6 operator.
2. Kapasitas assembly meningkat dengan menambahkan 2 operator baru, dari yang sebelumnya 18 unit perhari menjadi 25 unit perhari, yang berarti kapasitas tersebut sudah sama dengan kapasitas rata-rata harian dalam satu periode yaitu sebesar 25 unit perhari sehingga masalah keterlambatan terhadap permintaan produksi bagian *assembly* dapat diselesaikan dengan total 8 operator dengan jam kerja normal tanpa *overtime.*

## Saran

Berikut akan diberikan beberapa saran yang bisa dipakai sebagai acuan untuk peningkatan kapasitas di bagian assembly departemen final assembly perusahaan trafo PT. X

1. Bagian assembly harus segera melakukan penambahan operator sebanyak dua operator baru untuk meningkatkan kapasitasnya, agar tidak terjadi peningkatan biaya produksi akibat dari pemberian biaya insentif atas kerja overtime.
2. Dengan sudah diketahuainya waktu standart maka bagian assembly harus menerapkan target kerja harian pada setiap operator assembly.

# DAFTAR PUSTAKA

.

SUTALAKSANA, Iftikar Z, 2006, *Teknik Perancangan Sistem Kerja*.Jurusan Teknik Industri ITB

Afiani, R., & Pujotomo, D. (2015). *Penentuan Waktu Baku dengan Metode Stopwatch Time Study* Studi Kasus CV. Mans Group.

Fitriadi, Putra, G., & Abdullah, A. (2018). *Penentuan jumlah tenaga kerja optimal melalui pengukuran waktu baku dengan menggunakan metode stopwatch time study pada pembuatan batu bata press (studi kasus UD. Tiga Setangkai Kabupaten Nagan Raya).* Jurnal Optimasi Vol 4 No. 2. .

MUNADI, ADI (2016) Penggunaan Metode Work Sampling Untuk Menghitung Waktu baku dan Kapasitas Produksi kaleng Tinner 1 kg PT. Multi Makmur Indah Industri. S1 thesis, Universitas Mercu Buana.

Rachman, T. (2013). *Penggunaan Metode Work Sampling untuk Menghitung waktu dan kapasitas produksi karungans soap di PT. SA.* Jurnal Inovisi Vol 9, No 1.

Wignjosoebroto, S. (1995). *Ergonomi Studi Gerak dan Waktu*. Surabaya: Prima Printing.

Wignjosoebroto, S. (2003). *Pengantar Teknik dan Manajemen Industri.* Surabaya: Prima Printing.

Gaspersz, Vincent. (2005). *Production Planning and Inventory Control Berdasarkan Pendekatan sistem MRP II dan JIT menuju Manufakturing*