

BAB V

PENUTUP

Pada bab ini akan diuraikan mengenai kesimpulan dan saran berdasarkan hasil yang telah diperoleh dalam penelitian.

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini, sebagai berikut : Berdasarkan permasalahan yang dialami dan dilakukan penyelesaian dengan langkah-langkah diatas dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Hasil produksi dengan menggunakan mesin baru mengalami peningkatan dan cacat produksi mengalami penurunan, sebagai berikut :
 - Pisau 2 sisi tingkat produksi mesin lama 30 pcs menggunakan mesin baru menjadi 40 pcs meningkat 33 %
 - Pisau 4 sisi tingkat produksi mesin lama 60 pcs menggunakan mesin baru menjadi 75 pcs meningkat 25 %
 - Pisau 2 sisi cacat produksi mesin lama 20 pcs menggunakan mesin baru menjadi 2 penurunan 90 %
 - Pisau 4 sisi cacat produksi mesin lama 35 pcs menggunakan mesin baru menjadi 5 penurunan 85,7 %
2. Setelah dilakukan pengolahan uji kecukupan, uji keseragaman, dan perhitungan persentil dapat ditentukan untuk ukuran rangka mesin plong dan kursi duduk operator yang akan dibuat sebagai berikut :
 - Tinggi Rangka Mesin 60,5 cm
 - Panjang Tuas Mesin 80 cm
 - Panjang Kursi Duduk 44,5 cm
 - Tinggi Kursi Duduk 41 cm
 - Lebar Kursi Duduk 37 cm

5.2 Saran

Setelah dilakukan penelitian dan pengembangan alat penulis memberikan beberapa saran untuk penelitian selanjutnya sebagai berikut :

- Peneliti selanjutnya diharapkan untuk lebih menggali informasi terhadap UMKM yang perlu adanya inovasi agar mempermudah dan membantu UMKM dalam meningkatkan daya saing.

(Halaman ini sengaja dikosongkan)

DAFTAR PUSTAKA

- Amaelia A.A. “Analisis perhitungan Biaya Produksi Menggunakan Metode Variabel Costing PT. Tropica Cocoprima”. Jurnal EMBA Vol.1 No.3 Juni 2013 ISSN 2303-1174.
- Hara, T. (2018). Integrating Usag Information into Quality Function Deployment for Further PSS Development . Industrial Product Service System, 21-25.
- Hernawati, Tina, S dan Roni Ramdani. “Desain Kursi Santai Multifungsi Ergonomis dengan menggunakan Pendekatan Antropometri”. (2019)., Jurnal Industri Manufaktur Vol. 4, No, 1. Program Stude Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah, Tengerang.
- Noviana, M., & Hastanto, S. (2014). Penerapan Metode Quality Function Deployment (QFD) untuk Pengembangan Desain Motif Batik Khas Kalimantan Timur. 87-92.
- Nurlaila, “Analisis penentuan harga pokok produksi dengan menggunakan metode *full costing* dan *Variabel costing* pada pembuatan abon ikan”. (2020) Vol. 17 nomor 2 juni 2020 e-ISSN 2621-4377.
- Nurmianto, Eko. “Ergonomi :Konsep Dasar dan Aplikasi, Edisi Kedua “Guba Widya, Surabaya, Indonesia, 2008.
- Rusdi, Muhammad arsyad. 2012 “ perancangan Mesin- Mesin Industry” Yogyakarta,deepublish CV Budi Utama, hlm 5.
- Tarwaka., Bakri, S., H., dan Sudiajeng, L., “ ERGONOMI untuk Kesehatan, Keselamatan Kerja dan Produktivitas” Edisi Pertama, Cetakan Pertama, Universitas Islam Batik Surakarta, 2004, ISBN: 979-98339-0-6, Hak Cipta 20014 pada UNIBA Press.
- Wignjosoebroto, S., “ERGONOMI Studi Gerak Dan Waktu”, Edisi Pertama, Cetakan Keempat, Institut Teknologi Sepuluh November, 2006, ISBN 979-545-i005-0, Hak Cipta © 1995.
- Wignjosoebroto, Sritomo 2000 Ergonomi Studi Gerak dan Waktu: Teknik Analisis untuk Peningkatan Produktivitas Kerja, Surabaya: Guna Widya.
- Wignjosoebroto, Sritomo, dkk. “Analisis Ergonomi Terhadap Rancangan Fasilitas Kerja Pada Stasiun Kerja Di Bagian Skiving Dengan Antropometri Orang Indonesia (Studi Kasus Di Pabrik Vulkanisir Ban)”. Fakultas Teknologi Industri Its Surabaya, Fakultas Teknologi Industri Umi Makassar, 2017.
- Wignjosoebroto, Sritomo. 1995. Ergonomi, Studi Gerak dan Waktu. Surabaya: Prima Printing.

Wignjosoebroto, Sritomo. 2008. Teknik Tata Cara Dan Pengukuran Kerja Edisi Pertama Cetakan Keempat. Jakarta: Guna Widya.