

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa yang dilakukan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Penerapan fleksibilitas pekerja dapat dilakukan dengan mengatur kembali jumlah tenaga kerja yang awalnya berjumlah 19 orang sesuai dengan target produksi yang ingin dihasilkan, berikut jumlah pekerja pada setiap jumlah target produksi :
  - a. Jumlah 10 *unit* Tiang PJU kondisi sekarang menggunakan 19 Tenaga Kerja.
  - b. Jumlah 10 *unit* Tiang PJU produksi rata-rata dengan metode *shojinka* menggunakan 15 Tenaga Kerja.
  - c. Jumlah 9 *unit* Tiang PJU produksi minimum dengan metode *shojinka* menggunakan 15 Tenaga Kerja.
  - d. Jumlah 12 *unit* Tiang PJU produksi maksimum dengan metode *shojinka* menggunakan 17 Tenaga Kerja.
2. Pada jumlah 10 tiang PJU (Penerangan Jalan Umum) dalam kondisi sekarang didapatkan tingkat efisiensi sebesar 71,02 % dan jumlah produk tiang PJU (Penerangan Jalan Umum) yang dihasilkan sebanyak 266,84 *unit*/bulan dengan total waktu proses produksi selama 445,35 Menit.

Dengan pendekatan metode teknik *Shojinka* (metode usulan) didapatkan hasil sebagai berikut :

- a. Pada jumlah 9 tiang PJU (Penerangan Jalan Umum) didapatkan peningkatan efisiensi waktu proses yang cukup tinggi, yaitu mencapai

86,15 % dan jumlah produk tiang PJU (Penerangan Jalan Umum) yang dihasilkan sebanyak 269,72 *unit*/bulan dengan total waktu proses produksi selama 293,31 Menit.

- b. Pada jumlah 10 tiang PJU (Penerangan Jalan Umum) didapatkan peningkatan efisiensi waktu proses yang cukup tinggi, yaitu mencapai 91,99 % dan jumlah produk tiang PJU (Penerangan Jalan Umum) yang dihasilkan sebanyak 288,02 *unit*/bulan dengan total waktu proses produksi selama 325,86 Menit.
- c. Pada jumlah 12 tiang PJU (Penerangan Jalan Umum) didapatkan peningkatan efisiensi waktu proses yang cukup tinggi, yaitu mencapai 81,14 % dan jumlah produk tiang PJU (Penerangan Jalan Umum) yang dihasilkan sebanyak 355,65 *unit*/bulan dengan total waktu proses produksi selama 391,11 Menit.

## 5.2. Saran

Dari hasil pembahasan dan kesimpulan yang telah dijelaskan di atas, maka ada beberapa saran yang dapat diberikan yaitu :

1. Di dalam fleksibilitas tenaga kerja yang optimal diharapkan CV. Mulia menggunakan metode *Shojinka* karena dalam pelaksanaannya dapat meningkatkan kapasitas produksi dan efisiensi waktu pengerjaan.
2. Pihak manager produksi diharapkan agar selalu melakukan evaluasi secara berkala pada sistem produksi yang terjadi dan melakukan pelatihan terhadap seluruh tenaga kerja agar nantinya dapat difungsikan sebagai tenaga kerja fungsi ganda.

3. Untuk tenaga kerja yang tidak digunakan akibat pengurangan jumlah tenaga kerja, maka pekerja yang dikurangi dapat dipindah ke proses produksi yang membutuhkan tenaga kerja lebih banyak.