

## **BAB V**

### **PENUTUP**

Pada bab ini akan menjelaskan mengenai kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan saran yang dapat diberikan untuk perusahaan maupun untuk penelitian selanjutnya berdasarkan penelitian ini.

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan data yang telah diolah dan dianalisis maka kesimpulan yang dapat diberikan sebagai berikut :

1. Waktu baku dalam proses pengemasan pada produk botol 600 ml sebelum perbaikan sebesar 274 detik perkardus dan setelah perbaikan mendapatkan waktu baku 179 detik perkardus. Untuk proses pengemasan produk botol 1500 ml waktu bakunya sebesar 211 detik perkardus dan setelah perbaikan sebesar 162 detik perkardus. Dan untuk proses pengemasan gelas 240 ml waktu bakunya sebesar 143 detik dan mendapatkan perbaikan menjadi waktu bakunya 102 detik. Dengan perbaikan jumlah pekerja ini yang mengakibatkan waktu baku menjadi semakin kecil agar dapat lebih mudah menentukan target produksi baru.
2. Tingkat efisien awal bagian pengemasan dengan jumlah tenaga kerja 6 orang perlintasan produksi air minum botol 600 ml sebesar 68,16 % , pada pengemasan botol 1500 ml sebesar 67,63 % dan pengemasan gelas 240 ml sebesar 72,22 %.
3. Jumlah pekerja yang efisien pada proses pengemasan botol 600 ml adalah menambahkan 3 pekerja sehingga total pekerja 9 yang memiliki nilai paling tinggi pada tingkat efisiensi 76,5 %. Jumlah pekerja yang efisien pada proses pengemasan

botol 1500 ml adalah menambahkan 2 pekerja sehingga total pekerja 8 yang memiliki nilai paling tinggi pada tingkat efisiensi 77,14 %. Jumlah pekerja yang efisien pada proses pengemasan gelas 240 ml adalah menambahkan 3 pekerja sehingga total pekerja 9 yang memiliki nilai paling tinggi pada tingkat efisiensi 80,95 %.

## **5.2 Saran**

Saran yang diberikan untuk penelitian ini adalah

1. Pada penelitian selanjutnya diharapkan dapat dilakukan pengukuran terhadap aspek ergonomi dan postur pekerja saat bekerja di CV. Aidrat (AMSI) Sunan Drajat agar lebih solutif dalam memberikan rekomendasi perbaikan.
2. Pada penelitian selanjutnya diharapkan dapat mempertimbangkan aspek biaya keuntungan dan perhitungan biaya jika membeli mesin baru untuk stasiun kerja yang diproses oleh mesin.