

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

4.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari laporan ini adalah sebagai berikut:

1. Analisis beban kerja adalah proses untuk mengukur dan mengevaluasi beban pekerjaan yang harus diselesaikan dalam periode waktu tertentu, guna memastikan efisiensi operasional. Proses ini melibatkan identifikasi waktu yang dibutuhkan untuk setiap tugas dan membandingkannya dengan kapasitas tenaga kerja yang tersedia. Dalam laporan ini, analisis beban kerja berfokus pada pengukuran dan evaluasi pekerjaan di setiap stasiun produksi, dengan tujuan menilai efisiensi dan menyeimbangkan beban kerja. Sementara itu, perencanaan tenaga kerja adalah proses untuk menentukan jumlah dan keterampilan tenaga kerja yang diperlukan untuk mencapai target produksi. Berdasarkan hasil analisis beban kerja, perencanaan ini memastikan ketersediaan tenaga kerja yang tepat di setiap stasiun, mengoptimalkan produktivitas, dan menjaga keseimbangan antara kapasitas kerja dan sumber daya manusia yang ada. Kedua konsep ini saling terkait, di mana analisis beban kerja menjadi dasar untuk merencanakan jumlah tenaga kerja yang optimal, guna meningkatkan efisiensi dan produktivitas operasional.
2. Berdasarkan hasil analisis dan pengolahan data yang telah dilakukan, maka didapat waktu baku dari setiap proses yaitu: proses *marking cutting* didapatkan waktu baku sebesar 35,46 menit/pcs, proses *bending* didapatkan waktu baku sebesar 19,26 menit/pcs, proses *fit up* didapatkan waktu baku sebesar 110,50 menit/pcs, proses *assembling* didapatkan waktu baku sebesar 168,26 menit/pcs, dan yang terakhir ada proses *packing* didapatkan waktu baku sebesar 117,83 menit/pcs. Waktu baku ini mencerminkan durasi yang dibutuhkan untuk menyelesaikan satu unit produk pada masing-masing proses.
3. Berdasarkan analisis beban kerja, diperoleh kebutuhan jumlah tenaga kerja untuk setiap proses sebagai berikut: proses *marking cutting* memerlukan 1 tenaga kerja, yang sudah sesuai dengan jumlah tenaga kerja saat ini, yaitu 1 orang; proses *bending* memerlukan 2 tenaga kerja, yang sesuai dengan jumlah tenaga kerja yang ada sekarang; proses *fit up* membutuhkan 2 tenaga kerja, yang juga telah sesuai dengan jumlah tenaga kerja yang ada; proses *assembling* menunjukkan adanya ketidakseimbangan, di mana saat ini hanya tersedia 1 tenaga kerja, sedangkan hasil perhitungan menunjukkan kebutuhan 2 tenaga kerja. Hal ini mengindikasikan kelebihan beban kerja sebesar 175%. Oleh karena itu, untuk memastikan proses *assembling* berjalan optimal dan beban kerja dapat terdistribusi secara merata, diperlukan tambahan 1 tenaga kerja; dan yang terakhir ada proses *packing* memerlukan 2 tenaga kerja, dan kebutuhan ini telah terpenuhi dengan jumlah tenaga kerja yang ada. Dengan demikian, total perubahan yang diperlukan hanya terjadi pada proses *assembling*, di mana tenaga kerja perlu ditambahkan dari 1 orang menjadi 2 orang agar produksi dapat berjalan sesuai target yang telah ditetapkan.

4.2 Saran

Adapun saran yang dapat penulis sampaikan berdasarkan hasil observasi dan pengamatan secara langsung selama menjalankan magang antara lain:

1. Perusahaan disarankan untuk terus meningkatkan sistem perencanaan produksi agar proses produksi berjalan lebih efisien.
2. Waktu baku yang telah dihitung untuk setiap proses produksi sebaiknya diterapkan sebagai acuan dalam operasional harian. Ini akan membantu dalam memantau produktivitas tenaga kerja dan menjaga konsistensi hasil produksi.
3. Lakukan *monitoring* secara berkala terhadap beban kerja di setiap stasiun untuk memastikan bahwa distribusi kerja tetap optimal.