

BAB VI

PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa:

1. Waktu siklus rata-rata dari proses pencampuran adalah 16,636 menit. Kemudian didapatkan waktu normal sebesar 16,73 dan waktu standar 17,04 menit. Waktu siklus rata-rata dari proses pelempeangan dan pemotongan adalah 11,8204 menit. Kemudian didapatkan waktu normal sebesar 12,16 dan waktu standar 12,96 menit.
2. Waktu siklus rata-rata dari proses pengukusan adalah 9,20 menit. Kemudian didapatkan waktu normal sebesar 10,24 dan waktu standar 12,05 menit. Waktu siklus rata-rata dari proses pembentukan adalah 9,6652 menit. Kemudian didapatkan waktu normal sebesar 10,24 dan waktu standar 12,05 menit. Waktu siklus rata-rata dari proses penjemuran adalah 12,884 menit. Kemudian didapatkan waktu normal sebesar 12,95 dan waktu standar 13,42 menit. Waktu siklus rata-rata dari proses *packaging* adalah 2,3292 menit. Kemudian didapatkan waktu normal sebesar 2,44 dan waktu standar 2,87 menit.
3. Perhitungan *Full Time Equivalent* (FTE) pada proses pencampuran adalah 0,63 dianggap *underload*, pada proses pelempeangan dan pemotongan sebesar 1,29 dianggap *overload*, pada proses pengukusan terdapat sebesar 1,04 dianggap *underload*, pada proses pembentukan nilai indeks FTE sebesar 1,03 dianggap *underload*, pada proses penjemuran sebesar 1,15 dianggap *underload*, dan proses *packaging* sebesar 1,70 dianggap *overload*.
4. Stasiun pengukusan dan pelempeangan tidak masuk kedalam kategori beban kerja tinggi karena tidak membutuhkan tenaga operator. Operator menunggu untuk bekerja pada tahapan selanjutnya.
5. Setelah dilakukan perhitungan beban kerja didapatkan nilai WLA pada stasiun pencampuran sebesar 0,1811 Stasiun pelempeangan dan pengadukan sebesar 0,1378 Stasiun pengukusan sebesar 0,1109 Stasiun pembentukan sebesar 0,1281 Stasiun penjemuran sebesar 0,1427 dan Stasiun *packaging* sebesar 0,3005.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil dari pengolahan dan analisa yang dilakukan, maka dapat dikekmukakan beberapa saran sebagai berikut:

1. Dengan didapatkan waktu baku kerja operator dalam proses produksi pembuatan mie kuning diharapkan dapat berguna dan bermanfaat seperti untuk menentukan penjadwalan produksi dan jumlah produksi.
2. Kepada karyawan disarankan agar memanfaatkan waktu/jam kerja sebaik-baiknya agar pekerjaan dapat diselesaikan tepat waktu.

DAFTAR PUSTAKA

- Anggara, Radhy. 2011. *Pengukuran Produktivitas Berdasarkan Beban Kerja (Studi Kasus Pada Industri Kerupuk)*. Jakarta. Universitas Gunadarma.
- Astianto, dan Suprihhadi. 2014. Pengaruh Stres Kerja Dan Beban Kerja Terhadap Kinerja Karyawan PDAM Surabaya. *Jurnal Ilmu & Riset Manajemen Vol. 3 No. 7 (2014)*.
- Idris, I., Delvika, Y., Sari, R. A., & Uthumporn, U. (2018). Penentuan Waktu Standar Proses Pemotongan dan Penghalusan Kayu pada Pembuatan Furniture Kayu Jati. *Jurnal Teknovasi: Jurnal Teknik dan Inovasi*, 3(2), 58-66.
- Koesomowidjojo, Suci. 2017. Panduan Praktis Menyusun. Analisi Beban Kerja. Raih Asa Sukses (Penebar Swadaya Grup) Jakarta.
- Purnomo, Hari, (2004). Pengantar Teknik Industri , Penerbit Graha Ilmu, Yogyakarta.
- Pambudi. Skripsi Analisis Beban Kerja Karyawan Dengan Metode Full Time Equivalent (Studi Kasus Ukm Unlogic Projeck. Universitas Islam Indonesia Yogyakarta. 2017.
- Rachman, T. (2013). Penggunaan Metode Work Sampling Untuk Menghitung Waktu Baku Dan Kapasitas Produksi Karungan Soap Chip Di PT SA. *Jurnal Inovasi*, 9(1), 48-60.
- Salsabila, A. D. N. (2020). Penjadwalan Produksi Flow Shop Menggunakan Metode Campbell, Dudek, Smith Dan Earliest.
- Sutalaksana, Iftikar Z, Anggawisastra, Ruhana, Tjakraatmadja, Jann H, Teknik Perancangan Sistem Kerja, ITB, Bandung, 2006
- Wignjosoebroto, Sritomo. Ergonomi Studi Gerak dan Waktu, Institut Sepuluh November, Surabaya, 2000.
- Wulandari, Srie. 2017. Analisis Beban Kerja Mental, Fisik Serta Stres Kerja Pada Perawatan Secara Ergonomi Di RSUD Dr. Achmad Moctar Bukit Tinggi. *JOM Fekon*, Vol. 4 No. 1 (Februari) 2017.