

## **BAB VI PENUTUP**

### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa data, maka dapat diambil beberapa kesimpulan yaitu sebagai berikut:

1. Perhitungan pengukuran waktu kerja secara tidak langsung menggunakan metode *work factor* diperoleh waktu standar selama 9 jam 48 menit 55 detik. Dengan menggunakan metode MTM waktu standar yang diperoleh selama 9 jam 42 menit 22 detik dan sedangkan untuk metode MOST selama 9 jam 56 menit 02 detik.
2. *Methods Time Measurement* (MTM) lebih baik dijadikan sebagai alternatif pengukuran waktu kerja yang optimal, karena perhitungan waktu baku MTM ini didasarkan pada rangkaian operasi manual sesuai dengan gerakan dasar yang telah distandarkan.
3. Jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan untuk memproduksi satu unit lemari dengan perhitungan *man power planning* adalah 4 orang, dengan *output* perminggu yang dihasilkan sebanyak 4 unit yang sebelumnya hanya dapat memproduksi 2 unit produk lemari dalam waktu seminggu.

### **6.2 Saran**

Dari hasil penelitian yang sudah dilakukan, maka ada beberapa saran yang ingin peneliti berikan. Adapun saran-sarannya yaitu sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan melakukan evaluasi kinerja bagi operator untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja sehingga *output* yang dihasilkan meningkat dan tidak terjadi keterlambatan dalam menyelesaikan permintaan dari konsumen.
2. Sebaiknya perusahaan dapat mengatur kesesuaian antara permintaan dengan *output* yang dihasilkan pada proses produksi dengan mempertimbangkan kapasitas dan kecepatan saat proses produksi.