

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN.

#### 5.1 Kesimpulan

1. Dari hasil analisa untuk metode kerja lama diketahui waktu baku yang terjadi dimasing – masing proses elemen kerja diantaranya, untuk proses membuat desain besar  $W_b = 17.699$  menit, untuk proses memilih kayu  $W_b = 17.988$  menit, proses mengukur  $W_b = 11.857$  menit, untuk proses pemotongan  $W_b = 19.053$  menit, proses pengetaman  $W_b = 148.283$  menit, proses pemahatan  $W_b = 166.675$  menit, proses perakitan  $W_b = 151.404$  menit, dan proses sponeng  $W_b = 153.603$  menit, total waktu baku (waktu pembuatan kusen jendela) sebesar 686.56 unit / menit atau 11.443 unit / jam. sedangkan waktu baku untuk metode kerja baru didapat hasil waktu baku untuk masing – masing proses diantaranya, untuk proses membuat desain besar  $W_b = 17.699$  menit, untuk proses memilih kayu  $W_b = 17.988$  menit, proses mengukur  $W_b = 11.857$  menit, untuk proses pemotongan  $W_b = 12.273$  menit, proses pengetaman  $W_b = 120.603$  menit, proses pemahatan  $W_b = 112.201$  menit, proses perakitan  $W_b = 151.404$  menit, dan proses yang terakhir yaitu proses sponeng  $W_b = 71.751$  menit. Total waktu baku (waktu pembuatan kusen jendela) sebesar 515.776 unit / menit atau 8.596 unit / jam.
2. Jika Produksi dilakukan secara massal, maka outputnya tergantung pada kondisi *bottle neck*. kondisi *bottle neck* untuk metode kerja lama yaitu



dengan output sebesar 0.337 Lubang / menit atau sebesar 20.22 Lubang / jam yaitu pada elemen kerja keenam tepatnya pada elemen kerja pemahatan dengan besar  $W_b = 166.675$  menit, sedangkan untuk metode kerja baru dengan output sebesar 0.388 Sisi kayu / menit atau sebesar 23.28 sisi kayu / jam dengan nilai waktu baku ( $W_b$ ) yang paling besar, yaitu pada elemen kerja ketujuh tepatnya pada proses perakitan dengan besar  $W_b = 151.404$  menit.

3. Setelah melalui uji rata – rata ada perbedaan yang signifikan antara metode kerja lama dan metode kerja baru. Dalam hal ini metode kerja baru lebih cepat dibandingkan dengan metode kerja lama.

## 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas maka dalam memeperbaiki sisitem kerja di bottle neek dapat disarankan hal – hal sebagai berikut :

- Sebaiknya tempat pegangan pahatan manual tersebut dikasih bahan yang agak lunak supaya pekerja tidak merasakan sakit yang menyebabkan pekerja sering istirahat sehingga output kecil
- Lebih baik jika jumlah tukang kusen elemen kerja perakitan dikurangi satu orang dari jumlah asalnya dua orang, dan yang satu membantu pekerjaan pada elemen kerja yang lain sehingga waktu untuk menganggur kecil.