

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dan hasil pengolahan serta analisa yang telah diperoleh, maka dapat ditarik kesimpulan:

1. Berdasarkan analisa dan pembahasan maka didapatkan waktu baku untuk pipa STPG 370S ND 50A adalah :
Marking: 128,70 detik untuk pipa
Cutting : 22,71 detik
Bending :6,81 detik
Fitting : 482,99 detik
Welding 1545,91 detik
2. Berdasarkan perhitungan waktu baku, didapat *output* yang dihasilkan oleh bengkel pipa adalah 72 pcs/hari dari *design capacity* yaitu 125 pcs/hari. Penyebab tidak tercapainya kapasitas harian bengkel, yaitu tidak tersedianya tenaga ahli yang dapat menentukan waktu perawatan mesin secara rutin sehingga terdapat mesin-mesin yang mulai kurang optimal serta terdapat kekurangan personil pada beberapa sub pekerjaan yang menyebabkan lebih lamanya proses produksi dibanding target waktu yang ditentukan.

1.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan maka saran-saran yang dapat disampaikan antara lain:

1. Perlu dilakukan perbaikan pada mesin-mesin yang mulai menurun kinerjanya sehingga pekerjaan yang dilakukan bisa memberikan hasil yang maksimal dan target yang diharapkan bisa tercapai.
2. Perlu diberikan tenaga ahli yang mengetahui keadaan mesin sehingga dapat membuat penjadwalan dan pencatatan perawatan rutin pada mesin-mesin di bengkel pipa.

3. Perlu ditambahkan personil pada beberapa pekerjaan agar tidak terjadi penumpukan material sehingga tidak ada material menunggu atau pekerja menunggu proses sebelumnya selesai.
4. Sistem kerja yang telah ada sudah baik, namun perlu dilakukan evaluasi menyeluruh terhadap proses produksi karena jika dilihat berdasarkan target harian produksi yang harusnya membutuhkan waktu 4 menit untuk 1 pcs pipa namun untuk pekerjaan-pekerjaan tersebut membutuhkan waktu lebih dari yang ditargetkan.
5. Penelitian mengenai pengukuran waktu baku ini dapat dijadikan *standart* serta perencanaan kedepannya seperti penentuan *man power planning*, penjadwalan produksi, serta *output* yang mampu dihasilkan oleh seorang pekerja.
6. Hasil penelitian ini selanjutnya diharapkan dapat dikembangkan dengan membuat rancangan *Preventive Maintenance* untuk menjaga kondisi mesin, atau membuat analisa proses produksi untuk mengoptimalkan *output* dan perbaikan proses kerja.