

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan perhitungan *Full Time Equivalent* (FTE) pada penelitian di PT. DC bidang produksi dan reparasi didapatkan kesimpulan sebagai berikut.

1. Diketahui Beban kerja setiap operator Mesin *Cutting* sebesar 1.09 . Beban kerja setiap operator *Welding* sebesar 0.625. Beban kerja setiap operator *Painting / Coating* sebesar 0.735 . Beban kerja setiap operator *Straighten* sebesar 0.358. Beban kerja setiap operator Mesin Bubut sebesar 0.54. Beban kerja setiap operator Mesin HBM sebesar 0.6. Beban kerja setiap operator Mesin *Milling* sebesar 0.589333333. Beban kerja setiap operator Mesin *Balancing* sebesar 0.45. Beban kerja setiap operator *Assembly* sebesar 0.4165. Beban kerja setiap operator *Hydrotest* sebesar 0.503333333. Beban kerja setiap operator *Packaging* sebesar 0.53.
2. Jumlah tenaga kerja yang sesuai dengan beban kerja yang dilakukan yaitu pada stasiun kerja *Cutting* tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 5 orang, Pada stasiun kerja *Welding* tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 3 orang, Pada stasiun kerja *Painting/ Coating* tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 2 orang, Pada stasiun kerja *Straighten* tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 1 orang, Pada stasiun kerja Bubut tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 3 orang, Pada stasiun kerja HBM tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 3 orang, Pada stasiun kerja *Milling* tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 2 orang, Pada stasiun kerja *Balancing* tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 1 orang, Pada stasiun kerja *Assembly* tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 2 orang, Pada stasiun kerja *Hydrotest* tenaga kerja

yang dibutuhkan adalah sebesar 2 orang, dan Pada stasiun kerja *Packaging* tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sebesar 2 orang

## 5.2 Saran

Berdasarkan penelitian tugas akhir yang telah dilakukan, saran yang diberikan peneliti adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan dapat mempertimbangkan dan menerapkan hasil penelitian beban kerja dengan Metode Full Time Equivalent (FTE) sebagai tambahan metode yang digunakan perusahaan dalam analisa jumlah tenaga kerja yang ideal di PT. DC bidang produksi dan reparasi atau dibidang lainnya
2. Perusahaan dapat melakukan pengawasan dan pengontrolan lebih ketat agar kinerja dari para operator dapat meningkat, serta perusahaan dapat menambahkan aktivitas di beberapa stasiun kerja atau lebih mengoptimalkan waktu lembur (*Overtime*) agar target perusahaan dapat tercapai dan tidak terjadi lagi keterlambatan dalam produksi