

BAB V PENUTUP

Pada bab penutup ini akan dijelaskan kesimpulan dan saran dari penelitian yang telah dilakukan. Kesimpulan ditujukan untuk menjawab tujuan penelitian, dan saran merupakan masukan-masukan yang mengacu pada hasil analisis dan pembahasan.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan pada bab sebelumnya, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Penerapan fleksibilitas pekerja dapat dilakukan dengan mengatur kembali jumlah tenaga kerja yang awalnya berjumlah 26 oarang sesuai dengan target produksi yang ingin dihasilkan, berikut jumlah pekerja pada setiap jumlah target produksi:
 - a. Jumlah 5 unit produk menggunakan 19 tenaga kerja.
 - b. Jumlah 6 unit produk menggunakan 19 tenaga kerja.
 - c. Jumlah 7 unit produk menggunakan 19 tenaga kerja.
 - d. Jumlah 8 unit produk menggunakan 19 tenaga kerja.
 - e. Jumlah 9 unit produk menggunakan 22 tenaga kerja.
2. Setelah dilakukan pendekatan teknik *shojinka* pada proses produksi *springbed* tipe Bigline Maxi Reguler dengan mengatur kembali jumlah tenaga kerja yang digunakan, terjadi pengurangan *work in process*. Berikut pengurangan *work in process* disetiap target produksi:
 - a. Pada jumlah 5 produk terjadi pengurangan *work in process* di 4 proses dengan total 5 unit dan penambahan *work in process* di 2 proses dengan total 2 unit.
 - b. Pada jumlah 6 produk terjadi pengurangan *work in process* di 5 proses dengan total 9 unit dan penambahan *work in process* di 3 proses dengan total 3 unit.
 - c. Pada jumlah 7 produk terjadi pengurangan *work in process* di 6 proses dengan total 10 unit dan penambahan *work in process* di 3 proses dengan total 3 unit.
 - d. Pada jumlah 8 produk terjadi pengurangan *work in process* di 5 proses dengan total 9 unit dan penambahan *work in process* di 4 proses dengan total 5 unit.
 - e. Pada jumlah 9 produk terjadi pengurangan *work in process* di 5 proses dengan total 8 unit dan penambahan *work in process* di 3 proses dengan total 6 unit.

5.2 Saran

1. Pihak manajer produksi diharapkan agar selalu melakukan evaluasi secara berkala pada sistem produksi yang terjadi dan melakukan pelatihan terhadap seluruh tenaga kerja agar nantinya dapat difungsikan sebagai tenaga kerja fungsi ganda.
2. Tenaga kerja yang tidak digunakan akibat pengurangan jumlah tenaga kerja yang digunakan, dapat dilakukan penerapan *sift* kerja per hari secara bergantian.
3. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat menganalisa proses produksi untuk produk *springbed* jenis lain agar pengaturan tenaga kerja dapat lebih baik.
4. Pada penelitian selanjutnya juga diharapkan dapat memperbaiki dari segi tata letak fasilitas yang ada, agar pengaturan tenaga kerja dapat lebih efisien.

