

BAB 7

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan pada bab 5, maka penulis dapat menyimpulkan hal-hal berikut ini:

1. Gerakan kerja operator saat ini ada yang tidak sesuai bila dikaitkan dengan prinsip-prinsip ekonomi gerakan, yang dihubungkan dengan tubuh manusia dan gerakan-gerakannya, karena terlihat bahwa pada stasiun jahit badan, penggabungan tangan ke badan, serta jahit lapis leher satu, kedua tangan operator tidak memulai dan mengakhiri gerakan pada saat yang sama.
2. Gerakan kerja operator saat ini ada yang tidak sesuai, bila dikaitkan dengan prinsip-prinsip ekonomi gerakan, yang dihubungkan dengan tata letak tempat kerja, karena terlihat bahwa pada stasiun gosok operator bekerja dengan sikap kerja berdiri. Alternatif sikap kerja ini tidak menyenangkan operator untuk bekerja.
3. Gerakan kerja operator saat ini sudah sesuai, bila dikaitkan dengan prinsip-prinsip ekonomi gerakan, yang dihubungkan dengan perancangan peralatan.
4. Besarnya waktu baku yang dibutuhkan dari setiap stasiun kerja pada proses pembuatan baju *ladies blouse* adalah jahit badan 71,30 detik, obras badan 59,76 detik, jahit tangan 51,18 detik, obras tangan 33,28 detik, penggabungan tangan ke badan 131,64 detik, obras penggabungan tangan ke badan 84,77 detik, sensor leher 79,63 detik, jahit kerut 221,37 detik, gosok lapis leher 199,86 detik, jahit lapis leher satu 230,66 detik, set cutter 21,41 detik, stich lapis leher 55,36 detik, gosok lapis leher dua 222,77 detik, penggabungan lapis leher ke badan 430,76 detik, jahit tutup lapis leher 267,55 detik, gosok lapis leher jadi

57,30 detik, pelengkap aksesoris 331,98 detik, jahit bawah 59,38 detik, jahit label 36,49 detik.

5. Tata letak tempat kerja keseluruhan yang ada pada saat ini masih belum baik, dimana jika dilihat dari besarnya gang antara stasiun dalam setiap line terlalu berdekatan.
6. Tata letak tempat kerja setempat yang ada pada saat ini kurang baik, dilihat dari jarak jangkauan operator ketika mengambil bahan terlalu jauh dan tidak sesuai dengan data antropometri orang Indonesia.
7. Sikap kerja operator pada stasiun jahit, obras, dan sensor leher saat ini sudah baik.
8. Kondisi lingkungan kerja yang ada di dalam perusahaan saat ini tidak seluruhnya baik, seperti suhu yang terlalu tinggi, kelembaban yang terlalu tinggi, dan ventilasi ruang produksi masih kurang jumlahnya, sedangkan kebisingan masih dapat diterima operator, pencahayaan sudah baik, atap ruang produksi sudah baik, lantai ruang produksi sudah baik, dinding ruang produksi sudah baik, warna sudah baik dan bau-bauan sudah cukup baik.
9. Kondisi fasilitas fisik yang ada di perusahaan saat ini sudah mencukupi kebutuhan operator seperti; jumlah keranjang tempat *wip in* dan *out* yang cukup untuk setiap operator.
10. Kondisi alat-alat kerja dan mesin yang digunakan pada saat ini di perusahaan sudah cukup baik.
11. Kondisi keselamatan dan kesehatan kerja yang ada di perusahaan saat ini kurang baik, terlihat dengan tidak adanya *needle guard*, alat *steamer* tidak dilapisi, dan kurangnya pengaman bagi jari operator saat pemasangan kancing *barteks*.
12. Pelaksanaan 5S yang diterapkan di perusahaan saat ini masih ada yang kurang baik, seperti kondisi ruang gudang yang tidak tertata dengan baik, dan di ruang *sewing* masih ada kotoran pada bagian mesin.
13. Perusahaan masih mampu menerima perubahan dalam hal proses pembuatan pakaian wanita sedangkan untuk penambahan jumlah

mesin dan stasiun kerja tidak bisa, karena tidak ada lagi lahan yang cukup.

14. Perusahaan masih dapat berjalan dengan layak jika sampai terjadi kerusakan pada mesin, karena terdapat mesin cadangan. Perusahaan juga masih dapat berjalan dengan layak jika sampai ada operator yang sakit, karena pengawas dapat menggantikan operator.
15. Besarnya waktu baku usulan yang dibutuhkan dari setiap stasiun kerja pada proses pembuatan baju *ladies blouse* adalah jahit badan 66,05 detik, obras badan 58,26 detik, jahit tangan 48,75 detik, obras tangan 31,00 detik, penggabungan tangan ke badan 123,06 detik, obras penggabungan tangan ke badan 83,18 detik, sensor leher 77,83 detik, jahit kerut 216,99 detik, gosok lapis leher 97,99 detik, jahit lapis leher satu 214,21 detik, set cutter 20,10 detik, stich lapis leher 53,95 detik, gosok lapis leher dua 221,89 detik, penggabungan lapis leher ke badan 424,90 detik, jahit tutup lapis leher 265,95 detik, gosok lapis leher jadi 56,49 detik, pelengkap aksesoris 328,95 detik, jahit bawah 57,78 detik, jahit label 34,87 detik.
16. Indeks yang digunakan untuk perbandingan waktu baku langsung aktual dengan waktu baku tidak langsung aktual adalah antara 0,7924 sampai dengan 0,9927

7.2 Saran

1. Sebaiknya perusahaan melakukan perbaikan-perbaikan yang diusulkan oleh penulis, yaitu sebagai berikut:
 - Memperlebar gang antara stasiun kerja menjadi 1691 mm.
 - Meletakkan bahan diantara 10 inch hingga 12 inch.
 - Menambah jumlah ventilator sebanyak 21 buah.
 - Melapisi atap ruang produksi.
 - Menyediakan kursi untuk stasiun gosok.

- Memasang *needle* guard, melapisi *steamer*, penambahan tombol pada alat pemasangan kancing *barteks*, serta memberikan pengarahannya pentingnya kesehatan dan keselamatan kerja bagi para operator.
 - Penerapan komponen 5S yang lebih baik.
2. Untuk penelitian lanjutan, dalam penerapan 5S sebaiknya dilakukan cara untuk sosialisasi terhadap prosedur baru.