

BAB 7

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan pada bab sebelumnya, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Bila dilihat secara keseluruhan gerakan kerja operator bila dihubungkan dengan prinsip-prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan tubuh manusia adalah kedua tangan operator tidak memulai dan mengakhiri gerakan pada saat yang bersamaan dan gerakan tangan dan badan masih belum dapat dihemat dalam menyelesaikan pekerjaannya. Oleh sebab itu dilakukan perbaikan terhadap elemen gerakan kerja sehingga gerakan kerja yang baru sesuai dengan prinsip-prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan tubuh manusia
2. Ditinjau dari prinsip-prinsip ekonomi gerakan yang dikaitkan dengan pengaturan tata letak tempat kerja, tata letak tempat kerja saat ini dapat dikatakan sudah baik. Di masing-masing stasiun kerja telah mempunyai tempat penyimpanan bahan sementara. Kecuali pada stasiun 13 diusulkan ditambah penyangga, sehingga *WIP in* dan *WIP out* yang semula diletakkan di lantai dapat disejajarkan dengan meja kerja, sehingga operator tidak perlu membungkuk. Sedangkan tipe tinggi kursi diusulkan kursi yang memiliki sandaran yang telah disesuaikan dengan data antropometri.
3. Gerakan kerja operator bila dihubungkan dengan prinsip-prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan perancangan peralatan adalah secara keseluruhan untuk setiap stasiun kerja peralatan yang mudah dalam pemegangan dan penyimpanannya sehingga tidak menyulitkan operator dalam

menyelesaikan pekerjaannya. Oleh karena itu tidak perlu ada peralatan yang harus diperbaiki.

4. Tata letak tempat keseluruhan saat ini sudah baik layout suatu saat bisa dirubah disesuaikan dengan proses produksi. Ada pembatas antara setiap departemen sedangkan untuk setiap stasiun tidak. Oleh sebab itu diusulkan untuk memberikan garis kuning sebagai batas area setiap stasiun.
5. Tata letak tempat setempat yang ada saat ini adalah secara keseluruhan jarak antara operator dengan *WIP in* dan *WIP out* dan peralatan sudah baik. Bahan dan peralatan telah memiliki tempat yang tetap. Dengan demikian dengan jarak dan tempat yang tetap memungkinkan operator dapat menjangkau bahan maupun peralatan yang digunakan dalam stasiun kerjanya sehingga tidak mengganggu dalam menyelesaikan pekerjaannya.
6. Besarnya waktu baku langsung saat ini dan usulan yang dibutuhkan untuk proses pembuatan baju pria pada departemen penjahitan dan departemen *finishing*, dapat dilihat pada tabel 6.3 (Bab 6, 6-5) Sedangkan besar waktu baku tidak langsung saat ini dan usulan yang dibutuhkan untuk proses pembuatan baju pria pada departemen penjahitan dan departemen *finishing*, dapat dilihat pada tabel 6.2 (Bab 6, 6-4).
7. Kondisi lingkungan fisik tempat kerja yang ada dalam perusahaan saat ini belum baik dimana terlihat dari suhu yang tinggi. Oleh sebab itu sebaiknya perusahaan memasang *ventilator*. Pada departemen penjahitan dipasang *ventilator* sebanyak 3 buah sedangkan departemen *finishing* sebanyak 2 buah. Pada pencahayaan dilakukan dengan menambah jumlah armatur. Departemen penjahitan menambah jumlah armatur sebanyak 7 armatur dan departemen *finishing* sebanyak 18 armatur. Kebersihan lingkungan produksi sebaiknya dibersihkan secara menyeluruh dan dilaksanakan setiap hari. Oleh sebab itu diusulkan menyediakan tempat sampah pada setiap departemen.

8. Kondisi alat-alat kerja dan mesin yang digunakan pada saat yang digunakan oleh operator saat ini telah menunjang pekerjaannya dalam menyelesaikan pekerjaannya.
9. Kondisi fasilitas fisik saat ini masih kurang baik, dimana dalam melaksanakan pekerjaannya kursi operator tidak memiliki sandaran dan ada operator yang bekerja secara berdiri. Hal ini akan menyebabkan operator merasa pegal pada bagian punggung dan bagian kaki. Oleh sebab itu dirancang sebuah kursi menggunakan sandaran yang disesuaikan dengan data antropometri dan dapat digunakan oleh seluruh stasiun.
10. Sikap kerja operator pada saat ini kurang baik, dimana operator duduk di atas kursi yang tidak memiliki sandaran dan terdapat operator yang bekerja dengan cara berdiri. Hal ini akan menyebabkan kelelahan pada bagian punggung dan kaki.
11. Dilihat dari fleksibilitas, perusahaan tidak dapat melakukan penambahan jumlah stasiun kerja pada rantai produksi ini karena keterbatasan area kerja yang sudah padat. Apabila perusahaan menerima pesanan dalam jumlah yang besar, pemenuhan kebutuhan dapat dilakukan dengan menerapkan sistem lembur atau melakukan subkontrak dengan perusahaan yang sejenis. Sedangkan dilihat dari sensitivitas, jika mesin rusak maka perusahaan tidak dapat berjalan layak oleh sebab itu sebaiknya perusahaan melakukan perawatan mesin secara rutin.
12. Kondisi kesehatan dan keselamatan kerja yang ada di dalam perusahaan belum baik, tidak adanya kotak P3K dan alat pemadam kebakaran. Oleh sebab itu sebaiknya perusahaan menyediakan kotak P3K dan alat pemadam kebakaran dimana kotak P3K dan alat pemadam kebakaran diletakkan di tempat yang mudah untuk dijangkau agar kecelakaan yang terjadi dapat tertangani dengan cepat serta mencatat semua kecelakaan yang terjadi. Selain

itu membuat peraturan atau membuat tanda sebagai larangan untuk tidak merokok dalam ruangan produksi.

13. Pelaksanaan 5S pada perusahaan saat ini adalah masih belum baik terlihat dari belum adanya kesadaran untuk membersihkan ruangan produksi dari debu maupun sisa-sisa benang secara menyeluruh dan perusahaan masih menyimpan barang-barang yang tidak diperlukan lagi sehingga ruangan terlihat tidak rapih. Oleh sebab itu pelaksanaan 5S yang diusulkan untuk diterapkan dalam perusahaan yaitu:

Seiri (Pemilahan)

Sebaiknya perusahaan memulai dengan memperhatikan tingkat kepentingannya dan setelah itu membuang segala sesuatu yang tidak diperlukan lagi, dimana sambil melakukannya sebaiknya diperhatikan dengan cermat barang-barang yang baik dan yang sudah tidak dapat dipergunakan lagi. Hal ini memudahkan dalam pengambilan dan pencarian.

Seiton (Penataan)

Sebaiknya perusahaan menentukan tempat barang-barang secara tepat, menentukan bagaimana penyimpanan barangnya dan memberikan nasihat para karyawannya untuk mentaatinya. Selain itu menyediakan papan pengumuman dan memasang pengumuman yang mudah rapi dan mudah untuk dimengerti.

Seiso (Pembersihan)

Sebaiknya perusahaan membuat daftar periksa sehingga memudahkan dalam melakukan pemeriksaan. Dengan adanya daftar periksa, perusahaan juga akan melakukan pemeriksaan dan pembersihan sampai tempat yang jarang diperhatikan.

Seiketsu (Pemantapan)

Sebaiknya perusahaan menyediakan alat pemadam kebakaran, kotak P3K, dan membuat papan petunjuk pemadam kebakaran sehingga kecelakaan yang terjadi dapat ditangani dengan cepat dan diletakkan di tempat yang mudah untuk dijangkau.

Shitsuke (Pembiasaan)

Sebaiknya perusahaan membuat aturan sehingga membiasakan karyawannya untuk menerapkan kebersihan pada masing-masing tempat kerjanya dan seluruh ruangan produksi baik secara individu maupun secara bersama-sama. dan menjalin komunikasi yang jelas sehingga adanya umpan balik yang jelas terhadap apa yang diinginkan.

7.2 Saran

Setelah melaksanakan penelitian, maka penulis akan memberikan beberapa saran kepada pihak perusahaan, yaitu:

1. Menyediakan tempat sampah untuk setiap departemen masing-masing 2 buah tempat sampah.
2. Menambah jumlah armatur, untuk departemen penjahitan sebanyak 7 buah dan departemen finishing sebanyak 18 buah.
3. Memasang ventilator pada setiap departemen, dimana pada departemen penjahitan sebanyak 3 buah dan departemen finishing sebanyak 2 buah serta pada departemen penjahitan memasang memasang kipas angin.
4. Memperbaiki kursi kerja operator
5. Menyediakan kotak P3K dan alat pemadam kebakaran
6. Memberikan petunjuk pemakaian alat pemadam kebakaran dan membuat peraturan dilarang merokok saat jam kerja.
7. Memberikan pembatas area untuk masing-masing stasiun kerja.

8. Menerapkan dan membiasakan melaksanakan 5S dalam lingkungan perusahaan.