

BAB VIII

KESIMPULAN DAN SARAN

8.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian serta pengolahan data dan analisis data yang telah dilakukan penulis pada CV. Motekar, maka diperoleh kesimpulan yaitu sebagai berikut :

1. Waktu baku total yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pembuatan boneka *teddy bear* yaitu 400.098 detik.

Tabel 8.1
Rangkuman Waktu Baku Langsung Aktual, Waktu Baku Tidak Langsung
Aktual, & Waktu Baku Tidak Langsung Usulan

Stasiun	Waktu baku langsung aktual (detik)	Waktu baku tidak langsung aktual (detik)	Waktu baku tidak langsung usulan (detik)
4 (Jahit Badan)	108.963	191.919	61.856
5 (Jahit Kepala)	153.313	77.644	45.934
6 (Isi Dakron)	23.518	39.304	28.019
7 (Finishing)	43.410	43.62	35.646
8 (Pemasangan Mata)	16.394	13.827	8.316
9 (Pemasangan Hidung)	18.279	30.053	23.993
10 (Jahit Mulut)	36.221	38.254	32.128
Total Waktu Baku	400.098	434.621	235.892

Tabel 8.2
Usulan Waktu Baku Yang Akan Digunakan Oleh Perusahaan

Stasiun	Waktu baku usulan (detik)
4 (Jahit Badan)	77.708
5 (Jahit Kepala)	132.730
6 (Isi Dakron)	16.767
7 (Finishing)	35.503
8 (Pemasangan Mata)	9.864
9 (Pemasangan Hidung)	14.594
10 (Jahit Mulut)	30.424
Total Keseluruhan Waktu Baku Usulan	317.59

2. Elemen gerakan kerja operator jika dikaitkan dengan prinsip ekonomi gerakan di perusahaan belum sepenuhnya dilakukan hal ini dapat dilihat sebagai berikut :

- Pada prinsip – prinsip dasar ekonomi gerakan dihubungkan dengan tubuh manusia dan gerakan – gerakannya kedua tangan sebaiknya memulai dan mengakhiri gerakan pada saat yang sama, belum sepenuhnya dipenuhi operator, pada stasiun 7-10 persen kesesuaian nya yaitu 75%.
- Pada prinsip – prinsip dasar ekonomi gerakan dikaitkan dengan pengaturan tata letak tempat kerja, tinggi tempat kerja dan kursi, tipe tinggi kursi untuk stasiun 4-5 persen kesesuaian nya adalah 71%. Tata letak peralatan dan pencahayaan sebaiknya diatur dengan baik belum dilakukan pada stasiun 6-10, persen kesesuaian nya adalah 80%.
- Pada prinsip dasar ekonomi gerakan dikaitkan dengan perancangan peralatan sudah sepenuhnya dilakukan oleh semua stasiun hal ini terlihat dari persen kesesuaian pada semua stasiun yaitu 100%.

Oleh karena itu dilakukan perbaikan untuk prinsip – prinsip dasar ekonomi gerakan secara keseluruhan, yang nantinya prinsip ekonomi gerakan ini memiliki persen kesesuaian 100%.

3. Kondisi lingkungan fisik pada perusahaan saat ini sebelumnya memiliki masalah, seperti pencahayaan yang redup, tidak memiliki sirkulasi udara, lingkungan kerja yang berantakan.

Oleh karena itu dilakukan perbaikan kondisi lingkungan fisik dimana diusulkan kepada pihak perusahaan untuk menambah lampu sebanyak 2 buah lampu pada departemen 2 dan 2 buah lampu pada departemen 3, masing – masing dengan menggunakan lampu neon ukuran 20 watt. Penambahan lampu di departemen kerja dapat dilihat pada bab 7 usulan dan perancangan sistem kerja pada gambar 7.21 halaman 7-27.

Pembuatan *exhaust fan* pada departemen 3, dimana diusulkan untuk memasang *exhaust fan* arah aliran angin masuk dan *exhaust fan* arah aliran angin keluar pada departemen ini, karena departemen 3 ini terdiri dari 5 stasiun yaitu stasiun 6 (isi dakron), stasiun 7 (finishing), stasiun 8 (pemasangan mata), stasiun 9 (pemasangan hidung), dan stasiun 10 (jahit mulut). Karena banyaknya jumlah stasiun kerja di departemen ini, maka diusulkan *exhaust fan* untuk departemen ini. Usulan *exhaust fan* dapat dilihat pada bab 7 usulan dan perancangan sistem kerja pada gambar 7.23 halaman 7.29.

4. Perusahaan saat ini memiliki masalah tentang kesehatan dan keselamatan kerja seperti sakit punggung yang dirasakan oleh operator stasiun jahit, lingkungan fisik kerja yang berantakan, banyak sampah, masalah keselamatan kerja seperti belum adanya tabung pemadam kebakaran untuk mengantisipasi terjadinya bahaya kebakaran.

Oleh karena itu dilakukan perbaikan kesehatan dan keselamatan kerja di perusahaan ini. Perbaikan kesehatan seperti perancangan fasilitas fisik yang baru untuk stasiun jahit badan dan jahit kepala, dimana sebelumnya pada stasiun ini operator sering merasakan keluhan tentang sakit pada bagian punggung. setelah dilakukan analisis, maka telah didapat jenis dan ukuran kursi yang akan diusulkan untuk perusahaan ini. Usulan kursi tersebut dapat dilihat pada gambar bab 7.

Usulan untuk membuat tempat sampah pada setiap stasiun kerja, sehingga dengan adanya tong sampah tersebut operator dapat membuang sampah pada tempatnya sehingga dapat menciptakan lingkungan yang bersih, teratur dan sehat. Perbaikan keselamatan kerja seperti memasang papan pengumuman tentang larangan merokok di setiap departemen, mengingat pabrik ini menggunakan bahan – bahan yang mudah terbakar seperti dakron maka, diharapkan peringatan ini dapat dituruti oleh operator untuk tidak merokok di departemen produksi, memberikan masker biasa pada stasiun pencetakan pola, sehingga pada saat mencetak pola, operator tidak merasa terganggu oleh bau – bauan yang ditimbulkan dari kain yang sedang dicetak. Penempatan tabung pemadam kebakaran di setiap departemen kerja.

1. Penempatan 1 tabung pemadam kebakaran dibuat di departemen 1 (stasiun potong dan pencetakan pola)
2. Penempatan 1 tabung pemadam kebakaran diletakkan di departemen 2 (stasiun pemisahan pola, dan stasiun jahit badan dan jahit mulut)
3. Penempatan 2 tabung pemadam kebakaran diletakkan di departemen 3 (stasiun isi dakron, stasiun *finishing*, stasiun 8 pemasangan mata, stasiun pemasangan hidung, dan stasiun jahit mulut). Karena departemen ini sangat berpotensi terjadinya kebakaran. Karena terdiri dari banyak departemen dan terdapat gudang bahan baku dan bahan jadi disimpan di departemen ini. Penempatan kotak P3K di setiap departemen kerja.

5. Setelah dilakukan analisis pada bab sebelumnya, maka ditemukan fasilitas fisik yang memiliki keluhan dari operator adalah stasiun jahit karena kursi yang digunakan tidak memiliki sandaran sehingga operator sering merasakan sakit pada bagian punggung, tidak memiliki alas duduk sehingga sering merasakan sakit pada bagian pantat dsb.

Oleh karena itu dilakukan perbaikan tentang kursi yang digunakan. Untuk itu, kursi usulan yang baru dapat dilihat pada bab7. Usulan kursi yang terpilih adalah kursi dari alternatif 3.

6. Sebelumnya sistem manajemen 5S belum dilakukan di perusahaan ini.

Oleh karena itu disarankan agar perusahaan ini menerapkan sistem ini untuk semua stasiun di perusahaannya karena sistem manajemen 5S ini dapat digunakan untuk menata, membersihkan, mengendalikan, dan menyadarkan individu atau operator tentang tugas dan tanggung jawabnya di perusahaan. seperti operator diberikan pengarahan untuk menyadari arti kesehatan dan keselamatan kerja ketika berada di pabrik dengan menjaga kebersihan pabrik dsb.

8.2 Saran

Setelah penulis melakukan penelitian, maka penulis memberikan beberapa saran kepada pihak perusahaan yaitu sebagai berikut :

1. Memperbaiki lingkungan fisik seperti membuat *exhaust fan*, penambahan lampu, mengecat dinding secara berkala, membersihkan lantai area produksi, menyediakan tempat sampah, mengganti seng plastik.
2. Menggunakan gerakan kerja yang telah diusulkan untuk masing – masing stasiun yang telah diusulkan.
3. Mengganti kursi kerja operator di stasiun jahit.
4. Memperdekat jarak antara operator dengan bahan atau peralatan kerja, sehingga waktu penyelesaian pekerjaan menjadi lebih cepat.
5. Menerapkan sistem manajemen 5S diperusahaan dengan baik.
6. Menyediakan kotak P3K.
7. Menyediakan masker untuk operator pencetakan pola.
8. Menyediakan *earplak* (penutup telinga) untuk operator stasiun jahit, *earplak* ini dapat digunakan di telinga operator untuk menghindari kebisingan yang diakibatkan oleh mesin jahit.
9. Selalu memeriksa kesiapan pemakaian tabung pemadam kebakaran yang efektif setengah tahun sekali.
10. Membuat peraturan dilarang merokok pada saat jam kerja.