

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 KESIMPULAN

Dari hasil pengumpulan data, pengolahan data, hasil analisis dan usulan perbaikan kerja di Pabrik Kerupuk Sari Harum yang meliputi : gerakan kerja, tempat kerja setempat, tempat kerja keseluruhan, fasilitas fisik, lingkungan kerja ( temperatur, intensitas cahaya, kebisingan, pencahayaan, kelembaban, sirkulasi udara, bau-bauan ), diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

- Berdasarkan analisis prinsip ekonomi gerakan yang ada saat ini penulis memberikan usulan, berikut peningkatan prinsip ekonomi gerakan aktual dengan ekonomi gerakan usulan;

Tabel 6.1  
Perbandingan PEG Aktual dan Usulan

Perbandingan PEG						
Aktual		St.1	St.2	St.3	St.4	St.5
	PEG Dikaitkan Dengan Tubuh Manusia dan Gerakan-Gerakan Kerjanya	71,43	57,14	42,86	57,14	57,14
	PEG Dikaitkan Dengan Pengaturan Tata Letak Tempat Kerja	80,00	100,00	60,00	80,00	100,00
	PEG Dikaitkan Dengan Perancangan Peralatan	100,00	100,00	0,00	0,00	-
Perbandingan PEG						
Usulan		St.1	St.2	St.3	St.4	St.5
	PEG Dikaitkan Dengan Tubuh Manusia dan Gerakan-Gerakan Kerjanya	85,71	71,42	71,43	85,71	85,71
	PEG Dikaitkan Dengan Pengaturan Tata Letak Tempat Kerja	80,00	100,00	80,00	80,00	100,00
	PEG Dikaitkan Dengan Perancangan Peralatan	100,00	100,00	0,00	0,00	-

- Untuk menanggulangi cacat yang ada, penulis mengusulkan cetakan baru dimana pada cetakan yang baru akan menanggulangi cacat yang ada saat ini. Cetakan aktual yang aktual hanya dapat menghasilkan sekali cetak saja, dengan cetakan usulan dapat menghasilkan 4 hasil

- sekali cetak dengan begitu maka waktu yang dibutuhkan untuk proses pengerjaan dari operator lebih singkat.
- Tata letak tempat kerja pada pabrik saat ini sudah cukup baik. Usulan untuk tata letak tempat kerja setempat untuk stasiun 2 tidak terjadi perubahan penempatan mesin dan alat-alat, hanya jarak antara operator dengan keranjang yang awalnya 11,60 inch menjadi 9,80 dan jaran pipa mesin cetak dengan keranjang yang awalnya 7,87 inch menjadi 5,90 inch. Untuk stasiun lainnya untuk penempatan mesin sudah dipatenkan jikalau pun dirubah tata letaknya akan sulit dilakukan.
  - Kondisi tata letak tempat kerja keseluruhan pada perusahaan kurang baik dilihat dari lebar pintu masuk dan gudang yang terlalu kecil, dan penempatan antara area gerobak dan kamar pekerja yang tidak sesuai. Untuk tata letak tempat kerja keseluruhan dalam usulan mengalami perubahan pada lebar pintu masuk pabrik yang awalnya hanya berukuran 1,00 m menjadi 3,32 m, jarak gudang dengan stasiun 1 lebih dekat yang awalnya berjarak 2,00 m menjadi 1,30 m dan jarak stasiun 1 dengan stasiun 2 yang awalnya berjarak 3,00 m menjadi 1,43 m.
  - Waktu baku yang dibutuhkan operator dalam melakukan pekerjaannya untuk stasiun 2 waktu baku aktual sebesar 2,51 detik dan waktu baku usulan sebesar 2,21 detik.

Tabel 6.2  
Waktu Baku

	Aktual	Usulan
Waktu Baku	2,51 detik	2,21 detik
MTM	3,575923 detik	3,139585 detik

- Untuk penggunaan fasilitas fisik yang ada di perusahaan saat ini sudah cukup baik namun ketika operator dalam melakukan pekerjaannya tidak terdapat *material handling*, oleh karena itu dalam usulan penggunaan peralatan kerja mengusulkan digunakan *material handling*.

- Kondisi lingkungan fisik untuk temperatur dan kelembaban pada pabrik dapat dikatakan tinggi dan termasuk kedalam *feels hot*, oleh karena itu diusulkan dengan penggunaan kipas angin pada pabrik. Pencahayaan pada saat ini sudah cukup. Untuk kebisingan pada semua stasiun dapat dikatakan bising karena lebih dari 60 dB, dan hanya pada stasiun 5 saja yang kurang dari 60 dB. Untuk atap pabrik menggunakan genting, dimana jika menggunakan genting akan lebih menyerap panas dibanding dengan menggunakan asbes. Untuk lantai pabrik sebagian besar hanya dilapisi oleh semen saja, oleh karena itu diusulkan agar lantai pabrik menggunakan keramik agar lebih mudah untuk membersihkannya. Untuk dinding pabrik saat ini terlihat kotor dikarenakan sudah lama permukaan tembok ini tidak mengalami pengecatan ulang, sehingga menimbulkan kesan kumuh pada pabrik. Pada pabrik untuk stasiun 1 , stasiun 2, stasiun 3 tidak terdapat ventilasi, hanya untuk stasiun 4 dan stasiun 5 letaknya berada diluar sehingga pada stasiun ini tidak diperlukan ventilasi lagi.
- Belum ada prosedur pencegahan dan penanggulangan pada kesehatan dan keselamatan kerja pada pabrik. Dengan begitu penulis mengusulkan disediakannya kotak P3K sebagai penanggulangan, operator menggunakan sarung tangan dan masker ketika bekerja, disediakannya APAR pada area pabrik jika terjadi kebakaran.
- Untuk 5S pada pabrik belum seluruhnya diterapkan hanya untuk *Seiri*, *Seiton* yang sudah diterapkan di pabrik. Usulan 5S untuk *Seiso* masih harus diperbaiki yaitu dilakukan pembersihan pada area pabrik, mengecat ulang dinding dan penggunaan keramik pada lantai pabrik. Untuk peralatan yang digunakan seperti keranjang, cetakan dan “sasag” sebaiknya dilakukan pembersihan rutin agar nampak terlihat bersih ketika akan menggunakannya.

## 6.2 SARAN

Saran-saran yang dapat diberikan oleh penulis sehubungan dengan penelitian ini adalah sebagai berikut:

- Penggunaan *material handling*
- Lantai diperbaiki dengan penggunaan keramik
- Gang utama / pintu masuk diperlebar
- Dinding di cat ulang
- Dipasang kipas angin pada atap / *exhaust fan*
- Penggunaan wadah pada stasiun 2
- Penggunaan APAR
- Generator
- Kotak P3K
- Masker dan sarung tangan bagi pekerja
- Usulan Cetakan
- Usulan Kran