

BAB VII

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1 Kesimpulan

1. – Prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan tubuh manusia dan gerakan kerjanya.

Pada kondisi aktual, gerakan tubuh dari pekerja belum memenuhi prinsip ekonomi gerakan sepenuhnya. Penerapan prinsip ekonomi gerakan yang belum sesuai, dilihat dari adanya kedua tangan tidak memulai dan mengakhiri gerakan pada saat yang bersamaan untuk stasiun 3, 4, dan 5, kemudian gerakan berikutnya yaitu gerakan badan dan tangan kurang dihemat untuk stasiun 1 dan 2, dan pekerjaan kurang dirancang semudah-mudahnya untuk stasiun 1 dan 2.

- Prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan tata letak tempat kerja

Pada kondisi aktual, tata letak dari tempat kerja yang ada belum memenuhi prinsip ekonomi gerakan sepenuhnya. Hal ini dilihat dari pada stasiun 1 bahan dan peralatan belum mempunyai tempat yang tetap. Tempat penyimpanan bahan yang akan dikerjakan tidak memanfaatkan prinsip gaya berat untuk semua stasiun, penempatan bahan dan peralatan kurang baik sehingga gerakan-gerakan tidak dapat dilakukan dengan urutan-urutan terbaik untuk stasiun 1 dan 4, tinggi tempat kerja dan kursi kurang nyaman sehingga alternatif berdiri atau duduk dalam menghadapi pekerjaan bukan merupakan hal yang menyenangkan untuk stasiun 1, 2, 4, dan 5, tata letak peralatan dan pencahayaan kurang baik sehingga tidak dapat membentuk kondisi yang baik untuk penglihatan untuk stasiun 1, 2, dan 3.

- Prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan perancangan peralatan

Pada kondisi aktual, peralatan yang ada belum memenuhi prinsip ekonomi gerakan sepenuhnya. Namun terdapat beberapa prinsip yang telah sesuai antara lain peralatan yang digunakan mudah dalam pemegangan dan penyimpanan untuk stasiun 1,2,3,4, dan 5. Serta beban yang didistribusikan pada jari telah sesuai dengan kekuatan pada masing-masing jari untuk semua stasiun.

2. Tata letak tempat kerja setempat yang ada diperusahaan saat ini belum optimal, hal ini dapat dilihat dari penempatan bahan, peralatan, *WIP in* dan *WIP out* jauh dari operator.
3. Tata letak tempat kerja keseluruhan yang ada di perusahaan saat ini sudah baik, hal ini dilihat dari penempatan stasiun kerja yang sudah dalam posisi yang berurutan.
4. Besarnya waktu baku yang dibutuhkan dari tiap proses pembuatan boneka bantal adalah :

Tabel 7.1 Tabel waktu baku langsung

No	Stasiun Kerja	Waktu Baku Langsung	MTM aktual (detik)
1	Stasiun Pola	34.37	13.62
2	Stasiun Potong	49.45	11.30
3	Stasiun Jahit	121.61	50.21
4	Stasiun <i>Finishing</i>	118.07	62.11
5	Stasiun Penjahitan Kembali / QC	48.07	24.13

5. Kondisi fasilitas fisik yang ada di perusahaan saat ini, untuk kursi dan yang digunakan pekerja kurang baik. Kursi yang ada pada perusahaan belum memberikan rasa nyaman kepada para pekerja karena para pekerja cepat merasa lelah. Untuk peralatan yang digunakan seperti gunting benang dan jarum telah sesuai dengan kegunaan dan pengukuran antropometri.
6. Kondisi lingkungan kerja yang ada di perusahaan saat ini kurang baik, hal ini dilihat dari suhu yang tinggi serta kelembaban yang tinggi pula, dan

bau-bauan yang berasal dari sisa-sisa cemilan yang dimakan oleh para pekerja, serta ada beberapa sampah sisa bungkus makanan dalam ruang produksi.

7. Belum terdapat upaya keselamatan dan kesehatan kerja yang memadai di perusahaan saat ini.
8. Pelaksanaan 5S yang ada di perusahaan saat ini masih sangat kurang, hal ini dilihat dari penempatan barang yang kurang sesuai dan tidak mempunyai tempat yang baik, tidak terjaganya kebersihan pada ruang produksi, serta perusahaan tidak memiliki komitmen untuk menjalankan pemilahan, penataan, pembersihan serta pemantapan yang benar.
9. - Prinsip-prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan tubuh manusia dan gerakan-gerakan kerjanya yang diusulkan adalah kedua tangan memulai dan mengakhiri pekerjaan pada saat yang bersamaan
 - Prinsip-prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan tata letak tempat kerja yang diusulkan adalah bahan dan peralatan mempunyai tempat yang tetap, bahan dan peralatan sebaiknya ditempatkan sedemikian rupa sehingga gerakan-gerakan dapat dilakukan dengan urutan-urutan terbaik, tinggi tempat kerja dan kursi diatur sedemikian rupa, tata letak peralatan dan pencahayaan diatur sedemikian rupa sehingga membentuk kondisi yang baik bagi penglihatan.
 - Prinsip-prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan perancangan peralatan usulan tidak ada.
10. Besarnya waktu baku usulan yang dibutuhkan dari tiap proses pembuatan boneka bantal dengan menggunakan metode baru

Tabel 7.2 Tabel waktu baku langsung usulan

No	Stasiun Kerja	MTM aktual (detik)	MTM usulan (detik)	% Penghematan
1	Stasiun Pola	13.62	7.56	44.49
2	Stasiun Potong	11.30	7.03	37.79
3	Stasiun Jahit	50.21	47.76	4.88
4	Stasiun <i>Finishing</i>	62.11	48.68	21.62
5	Stasiun Penjahitan Kembali / QC	24.13	18.46	23.50

11. Indeks pembandingan waktu baku langsung aktual dengan waktu baku tidak langsung aktual :

Tabel 7.3 Tabel Indeks pembandingan

No	Stasiun Kerja	Indeks
1	Stasiun Pola	2.52
2	Stasiun Potong	4.38
3	Stasiun Jahit	2.42
4	Stasiun <i>Finishing</i>	1.90
5	Stasiun Penjahitan Kembali / QC	1.99

12. Tata letak tempat kerja setempat yang diusulkan telah baik, karena adanya perubahan penempatan peralatan serta perubahan jarak menjadi lebih dekat dengan operator.
13. Fasilitas fisik kerja yang diusulkan adalah kursi yang digunakan oleh pekerja dan meja yang akan digunakan oleh pekerja. Dimana ukuran yang digunakan telah berdasarkan data anthropometri.
14. Kondisi lingkungan kerja yang diusulkan adalah dengan penambahan lampu penerang, keranjang kain perca, kipas angin, serta tempat sampah untuk menjaga kebersihan ruang produksi.
15. Cara menanggulangi kerusakan yang ada pada sejumlah produk:
- Untuk jahit tidak rapi
Memperbaiki jahitan yang tidak rapi dengan cara penjahitan ulang
 - Sobek dan Kotor
Menyediakan alat dan bahan yang bagus untuk digunakan pada proses pembuatan produk.
16. Usulan upaya keselamatan dan kesehatan kerja adalah dengan memberikan masker, diadakan pemeriksaan kesehatan berkala terhadap para pekerja, memasang *exhaust fan*, disediakannya obat-obat khusus/sesuai dengan kecelakaan kerja yang terjadi.
17. Pelaksanaan 5S yang diusulkan adalah membuang benda-benda yang tidak diperlukan lagi, disediakan tempat khusus untuk menyimpan peralatan kerja, menjaga kebersihan ruang produksi, perusahaan menerapkan prinsip

manajemen kerja 5S dan berkomitmen untuk menjalankannya dengan benar.

7.2 Saran

Saran yang diberikan penulis kepada pihak perusahaan :

1. Menambah jumlah pencahayaan
2. Menjaga kebersihan ruang produksi
3. Memperhatikan keselamatan dan kesehatan para pekerja
4. Lebih memperhatikan dan menjalankan prinsip 5S