

## **BAB VII**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **VII.1 Kesimpulan**

##### **VII.1.1 Waktu Baku Aktual**

Waktu baku aktual untuk stasiun 1 sebesar 2,248 detik, stasiun 2 sebesar 10.932 detik, stasiun 3 sebesar 24.059 detik, stasiun 4 sebesar 11.119 detik, stasiun 5 sebesar 9.432 detik, stasiun 6 sebesar 9.424 detik, stasiun 7 sebesar 16.729 detik.

##### **VII.1.2 Metode Kerja**

Gerakan kerja pada setiap stasiun sudah baik dimana setiap stasiun sudah memiliki gerakan kerja yang sistematis sesuai dengan mesin dan/atau alat & bahan yang digunakan.

Sikap kerja pada setiap stasiun kerja juga sudah baik karena sikap kerja pada posisi berdiri diterapkan untuk mencegah ngantuk sehingga dapat meminimasi kecelakaan kerja operator.

##### **VII.1.3 Prinsip Ekonomi Gerakan**

Gerakan kerja operator berkaitan dengan prinsip-prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan tubuh manusia dan gerakan-gerakan kerjanya, tata letak tempat kerja dan perancangan peralatan pada keadaan aktual cukup baik dikarenakan persentase nilainya hampir 100%. Sehingga usulan PEG ini berupa perancangan alat bantu untuk stasiun 7 (*Inspection*), perancangan keranjang & *pallet* dan perbaikan elemen gerakan kerja operator. Sehingga persentase nilai PEG sudah 100%.

##### **VII.1.4 Lingkungan Fisik**

Keadaan lingkungan fisik belum baik dikarenakan tingkat pencahayaan yang rendah, tingkat temperatur & kelembaban udara yang tinggi serta kebisingan yang tinggi menyebabkan keadaan lingkungan fisik ini belum memenuhi standar. Sehingga usulan lingkungan fisik berupa lampu belajar pada setiap stasiun kerja kecuali stasiun 7 (*Inspection*), penggunaan *earplugs* untuk meredam kebisingan dan

penambahan *exhaust fan & dehumidifier* untuk mengurangi temperatur dan kelembaban udara.

#### VII.1.5 Tata Letak Kerja Setempat

Tata letak tempat kerja pada setiap stasiun sudah baik dikarenakan jarak operator ke alat & bahan masih berada pada batas jarak jangkauan dari operator.

#### VII.1.6 Tata Letak Kerja Keseluruhan

Tata letak lantai produksi sudah baik dimana tipe *layout* yang digunakan sudah sesuai dengan produk yang dikeluarkan oleh perusahaan.

#### VII.1.7 Kesehatan & Keselamatan Kerja

Penanganan K3 pada perusahaan ini belum baik dimana belum adanya kotak K3 dan peringatan *safety* yang dapat mencegah dan menanggulangi kecelakaan kerja. Sehingga usulan K3 berupa perancangan kotak P3K bentuk II dan perancangan *display* peringatan pada stasiun kerja yang tidak dapat menerapkan alat *safety*.

#### VII.1.8 Rangkuman Perbandingan Waktu Baku Aktual dan Usulan

Tabel 7.1  
Rangkuman Perbandingan Waktu Baku Aktual dan Usulan

No.	Stasiun	Waktu Baku Aktual (detik)	Waktu Baku Usulan (detik)	Peningkatan Efisiensi	Keterangan
1	<i>Blanking</i>	2.248	2.000	11.032%	Cukup Baik
2	<i>Bending</i>	10.932	8.255	24.488%	Baik
3	<i>Restrike</i>	24.059	21.025	12.611%	Cukup Baik
4	<i>Trimming</i>	11.119	9.337	16.027%	Cukup Baik
5	<i>Pierching</i>	9.432	7.913	16.105%	Cukup Baik
6	<i>Chamfer</i>	9.424	7.717	18.113%	Cukup Baik
7	<i>Inspection</i>	16.729	4.743	71.648%	Sangat Baik

**VII.2 Saran**

Saran untuk penelitian lebih lanjut adalah :

- Perlu dilakukan penelitian terhadap *output* yang juga memiliki *demand* yang tinggi selain produk “Plate Ram K-25” yang telah diteliti pada Tugas Akhir ini.
- Perlu dilakukan penelitian terhadap departemen-departemen lain selain departemen *press* yang telah diteliti pada Tugas Akhir ini.